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

Manuel d'opération

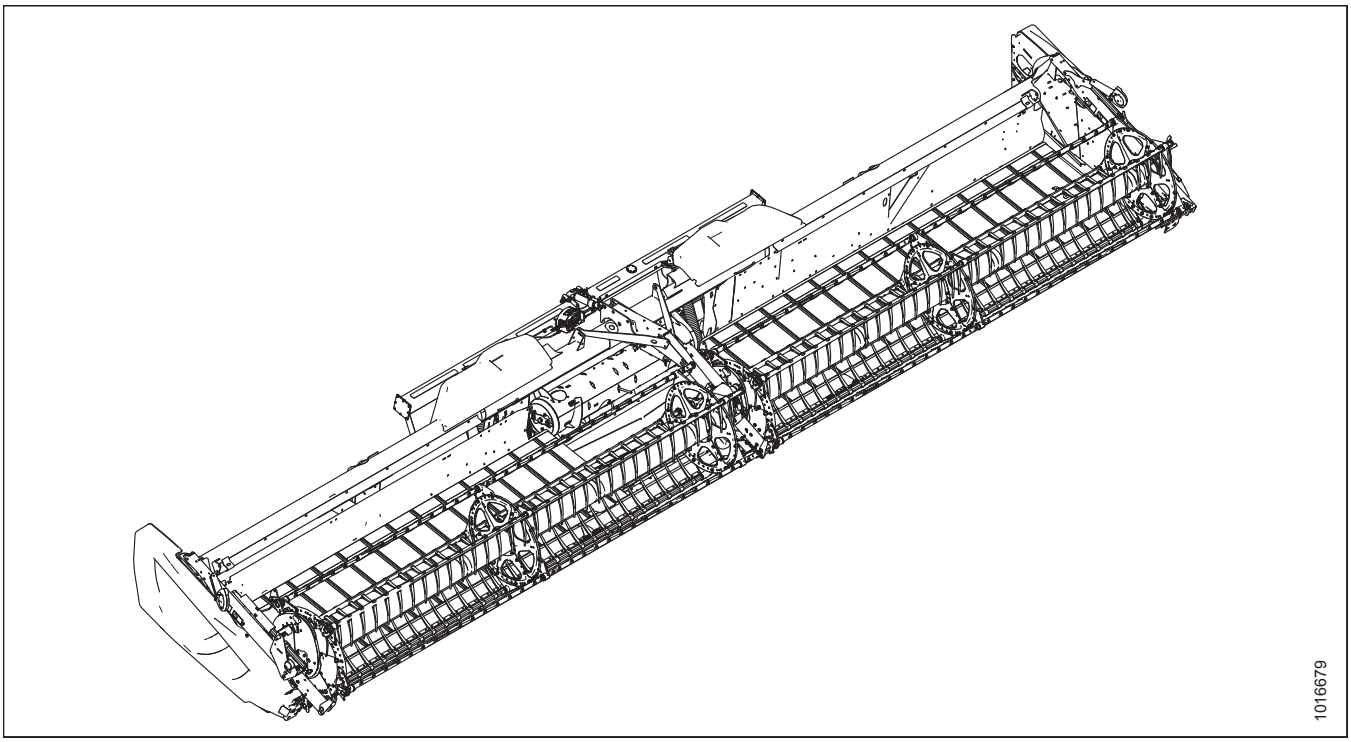
215407 Révision B

Traduction du manuel d'origine

*Doté de la FLEX-FLOAT TECHNOLOGY™ de MacDon*

*Les spécialistes de la récolte.*

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




Date de publication : février 2021

© 2021 MacDon Industries, Ltd.

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

# Déclaration de conformité

## 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 6, 2020

[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

1034790

The Harvesting Specialists MacDon

# EC Declaration of Conformity

IT

Noi, [1]

Dichiariamo che il prodotto:

Tipo di macchina: [2]

Nome e modello: [3]

Numero(i) di serie: [4]

soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Luogo e data della dichiarazione: [5]

Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6]

Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico:

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 Rīdīzels
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

# 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 6, 2020

[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

1033781

# 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]

Szériaszám(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 Rīdīzels
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 tehniène 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

# 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.

***Utilisation de ce manuel***

**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.

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.

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.

***Garantie***

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

***Conventions***

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture ; l'arrière de la plateforme s'attelle au module de flottement et à la moissonneuse-batteuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standards fournies au chapitre *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 641*.

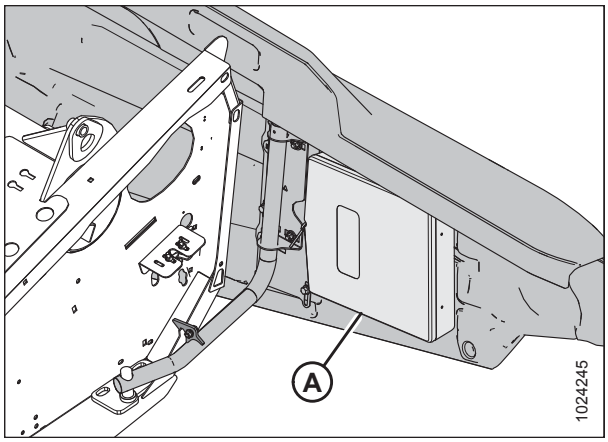
Conservez ce manuel à portée de main pour pouvoir le consulter fréquemment, ou pour le passer aux nouveaux opérateurs ou propriétaires. Un boîtier de rangement manuel (A) est situé à l'intérieur de l'embase gauche de plateforme.

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 en anglais la plus récente peut être téléchargée de notre site Web (*www.macdon.com*) ou de notre site pour concessionnaires seulement (*https://portal.macdon.com*) (nom d’utilisateur requis).

Ce manuel est également disponible en tchèque, français, allemand, polonais, portugais, russe et ukrainien. Ce manuel peut être commandé auprès de MacDon, téléchargé depuis le portail des concessionnaires (*https://portal.macdon.com*) (nom d’utilisateur requis), ou encore depuis le site web international de MacDon (*http://www.macdon.com/world*).




**Emplacement de rangement du manuel**

## Résumé des modifications

La liste suivante fournit des détails sur les principales modifications de la version précédente de ce document.

| Partie | Résumé des modifications | Usage interne seulement |
|---|---|---|
| Divers | Ajout d'une déclaration liminaire en début de rubrique. | Publications techniques |
| *Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy , page 68* | Ajout de la rubrique. | Publications techniques |
| *Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy , page 70* | Ajout de la rubrique | Publications techniques |
| *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351* | Mise à jour des rubriques de cette section. | Publications techniques |
| *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437* | Révision de la rubrique. | Ingénierie |
| *Toutes les 10 heures, page 443* | Révision de la rubrique. | Ingénierie |
| *Toutes les 50 heures, page 445* | Révision de la rubrique. | Ingénierie |

## 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.

**Plateforme de coupe à tapis flexible® FlexDraper série FD1**

Modèle de la plateforme : _____

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

La plaque (A) du numéro de série de la plateforme est située au coin supérieur du plateau d'extrémité gauche.

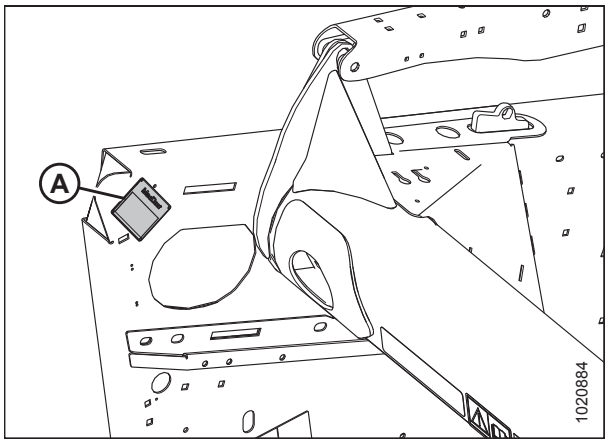



**Figure 1: Emplacement de la plaque du numéro de série de la plateforme**

**Module de flottement FM100 pour moissonneuse-batteuse**

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

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

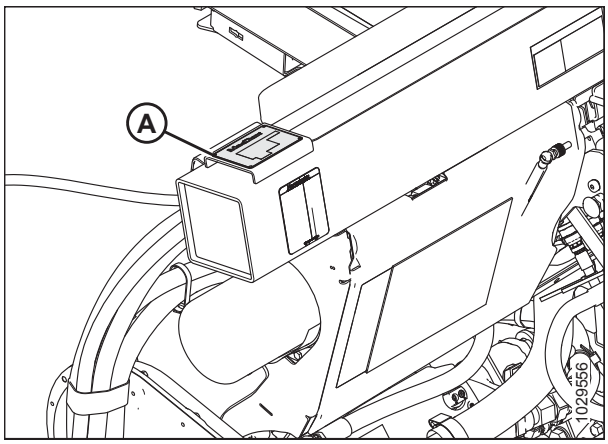



**Figure 2: Emplacement de la plaque du numéro de série du module de flottement**

**Option roues de transport/stabilisatrices**

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

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

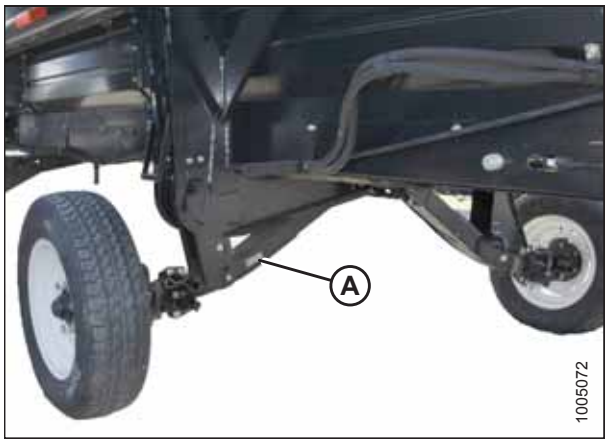



**Figure 3: Emplacement roues de transport/ stabilisatrices**

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

**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.....6
**1.6** Signalisation de sécurité .....7
1.6.1 Installation des autocollants de sécurité.....7
**1.7** Emplacements des autocollants de sécurité .....8
**1.8** Compréhension de la signalisation de sécurité..... 13

**Chapitre 2: Aperçu du produit ..... 19**

**2.1** Définitions ..... 19
**2.2** Caractéristiques de la plateforme FlexDraper® de série FD1 ..... 22
**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 de la plateforme ..... 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 ..... 39
Installation des capots du diviseur ..... 39
3.2.4 Capots d'articulation ..... 40
Retrait des capots d'articulation..... 40
Installation des capots d'articulation..... 40
3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage ..... 41
**3.3** Période de rodage ..... 42
**3.4** Stoppez 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 ..... 59
Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation ..... 59
3.6.4 Réglages du rabatteur ..... 61
**3.7** Variables d'opération de la plateforme ..... 64
3.7.1 Coupe au-dessus du sol ..... 64
Réglage des roues stabilisatrices/transport ..... 65
Réglage des roues stabilisatrices ..... 67
Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy ..... 68
Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy ..... 70
3.7.2 Coupe ras au sol ..... 71
Réglage des patins intérieurs ..... 71
Réglage des patins extérieurs ..... 72
3.7.3 Flottement de la plateforme ..... 73
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme ..... 73
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme ..... 79
Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme ..... 79
Opération en mode flexible ..... 80
Fonctionnement en mode rigide ..... 81
3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme ..... 82
Vérification de l'équilibre des ailes ..... 82
Réglage de l'équilibre des ailes ..... 88
3.7.5 Angle de la plateforme ..... 90
Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse ..... 91
3.7.6 Vitesse du rabatteur ..... 98
Pignons d'entraînement de rabatteur en option ..... 99
3.7.7 Vitesse au sol ..... 99
3.7.8 Vitesse du tapis ..... 100
Réglage de la vitesse du tapis latéral ..... 101
Vitesse du tapis d'alimentation ..... 102
3.7.9 Informations sur la vitesse du couteau ..... 103
Vérification de la vitesse des couteaux ..... 103
3.7.10 Hauteur du rabatteur ..... 104
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur ..... 105
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur ..... 108
3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur ..... 110
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur ..... 111
Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple ..... 112
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double ..... 114
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double ..... 117
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – à rabatteur double ..... 120
3.7.12 Angle des doigts du rabatteur ..... 123
Réglages de la came du rabatteur ..... 123
Réglage de la came du rabatteur ..... 125
3.7.13 Diviseurs de récolte ..... 126

Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage ..... 126
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage ..... 127
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage ..... 128
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage ..... 129
3.7.14 Tiges de division de récolte ..... 131
Retrait des tiges de division de récolte ..... 131
Installation des tiges du diviseur de récolte ..... 132
Diviseurs à riz ..... 132
3.7.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation ..... 133
**3.8** du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
3.8.1 Fonctionnement des capteurs ..... 136
3.8.2 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement ..... 137
3.8.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse ..... 138
Adaptateur de 10 volts (MD no B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement ..... 139
Vérification manuelle de la plage de tension – système à un capteur ..... 139
Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs ..... 142
Réglage des limites de tension – système à un capteur ..... 145
Réglage des limites de tension – système à deux capteurs ..... 146
3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™ ..... 149
Installation de la plateforme – AGCO série IDEAL™ ..... 149
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – AGCO série IDEAL™ ..... 153
Installation des commandes automatiques de la plateforme – AGCO série IDEAL™ ..... 155
Étalonnage de la plateforme – AGCO série IDEAL™ ..... 157
Utilisation de la plateforme – AGCO série IDEAL™ ..... 159
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – AGCO série IDEAL™ ..... 160
3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 ..... 162
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 ..... 162
Réglage de la sensibilité de la hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 ..... 163
3.8.6 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140 ..... 165
Installation de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140 ..... 165
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140 ..... 167
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140 ..... 169
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 ..... 170
3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250 ..... 173
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 8010 ..... 173
Réglage des commandes de plateforme – Case IH 8010 ..... 176
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 ..... 177
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010 séries 120, 230, 240 et 250 ..... 180
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure ..... 184
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – moissonneuses-batteuses Case IH ..... 188
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – moissonneuses-batteuses Case IH séries 7010/8010, 120, 230, 240 et 250 ..... 189
3.8.8 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 ..... 191

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Challenger et Massey Ferguson ..... 191
Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson ..... 193
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson ..... 194
Réglage de la hauteur de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson ..... 196
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson ..... 197
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – Challenger et Massey Ferguson ..... 198
3.8.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 ..... 199
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500 ..... 199
Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS série 500 ..... 201
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500 ..... 203
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS série 500 ..... 206
3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700 ..... 209
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 ..... 209
Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS séries 600 et 700 ..... 212
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 ..... 212
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 ..... 214
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 ..... 215
Réglage de la hauteur automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 ..... 218
3.8.11 Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000 ..... 220
Réglage de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000 ..... 220
Réglage de la fonction d'inclinaison avant-arrière de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000 ..... 221
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000 ..... 224
Définition des préréglages de la hauteur du rabatteur et de coupe – CLAAS séries 7000/8000 ..... 226
Réglage de la sensibilité sur le contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000 ..... 227
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 7000/8000 ..... 229
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 7000/8000 ..... 230
3.8.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S ..... 232
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 ..... 232
Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 ..... 234
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S ..... 236
Arrêt de l'accumulateur – Gleaner R65/R66/R75/R76 et séries S pré-2016 ..... 238
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et séries S pré-2016 ..... 238
Réglage de la pression au sol – Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 Série S ..... 239
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S ..... 239
Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S ..... 240
3.8.13 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 ..... 242
Installation de la plateforme – Gleaner série S9 ..... 242
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner séries S9 ..... 246
Installation des commandes de la plateforme automatique – Gleaner série S9 ..... 248
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme — Gleaner série S9 ..... 250

Opération du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme — Gleaner série S9 ..... 253
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Gleaner série S9 ..... 255
3.8.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60 ..... 256
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60 ..... 256
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 ..... 258
Mise hors tension de l'accumulateur – John Deere série 60 ..... 260
Réglage de la détection du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 – John Deere série 60 ..... 261
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 ..... 262
Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute – John Deere série 60 ..... 263
3.8.15 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70 ..... 264
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 70 ..... 264
Étalonnage de la vitesse du convoyeur – John Deere série 60 ..... 267
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 ..... 267
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 ..... 269
Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – John Deere série 70 ..... 270
3.8.16 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T ..... 271
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T ..... 271
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T ..... 274
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T ..... 278
Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme– John Deere séries S et T ..... 278
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – John Deere séries S et T ..... 280
Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T ..... 282
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T ..... 285
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T ..... 288
3.8.17 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7 ..... 290
Installation de la plateforme – John Deere série S7 ..... 290
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7 ..... 294
Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7 ..... 297
Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7 ..... 300
3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure ..... 303
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland séries CR/CX ..... 303
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX ..... 306
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX ..... 307
Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX ..... 308
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme – New Holland séries CR/CX ..... 310
Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland séries CR/CX ..... 310
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX ..... 311
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX ..... 312
3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure ..... 313
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR ..... 313

Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR ..... 316
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR ..... 319
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR ..... 322
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland série CR ..... 323
Réglage de la hauteur de travail maximale – New Holland série CR ..... 325
Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme – New Holland série CR ..... 327

**3.9** Mise à niveau de la plateforme ..... 329

**3.10** Débourrage de la barre de coupe ..... 331

**3.11** Débranchement du tapis d'alimentation du module de flottement ..... 332

**3.12** Transport de la plateforme ..... 333

3.12.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse ..... 333

3.12.2 Remorquage ..... 333
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage ..... 334
Remorquage de la plateforme ..... 334

3.12.3 Conversion de la position Transport à Travail ..... 335
Retrait de la barre de remorquage ..... 335
Rangement de la barre de remorquage ..... 336
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail ..... 337
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail ..... 339

3.12.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport ..... 341
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport ..... 341
Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport ..... 343
Fixation de la barre de remorquage ..... 346

**3.13** Rangement de la plateforme ..... 349

**Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme ..... 351**

**4.1** Configurations de la vis d'alimentation du FM100 ..... 351

4.1.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis ..... 354

4.1.2 Configuration moyenne – spire de la vis ..... 357

4.1.3 Configuration large– spire de la vis ..... 360

4.1.4 Configuration ultra étroite – spire de la vis ..... 363

4.1.5 Configuration ultra large – spire de la vis ..... 367

4.1.6 Retrait de la spire à vis ..... 368

4.1.7 Installation de la spire à vis ..... 371

4.1.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement ..... 374

**4.2** Réglage du FM100 ..... 378

4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis ..... 378

4.2.2 Utilisation des cornières d'alimentation ..... 378

**4.3** Moissonneuses-batteuses AGCO Challenger, Gleaner et Massey Ferguson ..... 379

4.3.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse AGCO Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson ..... 379

4.3.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson ..... 383

**4.4** Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™ ..... 387

4.4.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série AGCO IDEAL™ ..... 387

4.4.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse AGCO série IDEAL™ ..... 390

**4.5** Moissonneuses-batteuses Case IH ..... 393
4.5.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH ..... 393
4.5.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH ..... 397
**4.6** Moissonneuses-batteuses CLAAS ..... 401
4.6.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS ..... 401
4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS ..... 404
**4.7** Moissonneuses-batteuses John Deere ..... 408
4.7.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere ..... 408
4.7.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere ..... 412
**4.8** Moissonneuses-batteuses New Holland ..... 415
4.8.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX ..... 415
4.8.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX ..... 419
4.8.3 Déflecteurs d'alimentation CR ..... 423
**4.9** Attelage et dételage de la plateforme et du module de flottement FM100 ..... 424
4.9.1 Dételage de la plateforme du module de flottement FM100 ..... 424
4.9.2 Attelage de la plateforme au module de flottement FM100 ..... 429

**Chapitre 5: Maintenance et entretien ..... 435**

**5.1** Préparation de la machine pour l'entretien ..... 435
**5.2** Spécifications de maintenance ..... 436
5.2.1 Installation d'un roulement étanche ..... 436
**5.3** Exigences concernant l'entretien ..... 437
5.3.1 Plan/dossier de maintenance ..... 437
5.3.2 Inspection de rodage ..... 441
5.3.3 Entretien d'avant-saison ..... 441
5.3.4 Entretien de fin de saison ..... 442
5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques ..... 443
5.3.6 Lubrification et entretien ..... 443
Intervalles d'entretien ..... 443
Procédure de graissage ..... 453
Lubrification de la chaîne d'entraînement ..... 454
Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis ..... 456
Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme ..... 457
**5.4** Système hydraulique ..... 460
5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique ..... 460
5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique ..... 460
5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique ..... 461
5.4.4 Remplacement du filtre à huile ..... 463
**5.5** Système électrique ..... 465
5.5.1 Remplacement des ampoules ..... 465
**5.6** Entraînement de la plateforme ..... 466
5.6.1 Retrait de la transmission ..... 466
5.6.2 Installation de la transmission ..... 467
5.6.3 Dépose de la protection de la transmission ..... 468

5.6.4 Installation de la protection de la transmission ..... 470
5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses ..... 471
**5.7** Transporteur à vis ..... 474
5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac ..... 474
5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis ..... 476
5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis ..... 478
5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis ..... 481
5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis ..... 485
5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis ..... 488
5.7.7 Doigts de la vis ..... 488
Retrait des doigts de la vis d'alimentation ..... 488
Installation des doigts de la vis d'alimentation ..... 490
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis ..... 493
Réglage de la synchronisation des doigts de la vis ..... 494
Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation ..... 495
Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation ..... 496
**5.8** Couteau ..... 498
5.8.1 Remplacement de section de couteau ..... 498
5.8.2 Retrait du couteau ..... 499
5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau ..... 500
5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau ..... 501
5.8.5 Installation du couteau ..... 501
5.8.6 Couteau de rechange ..... 502
5.8.7 Doigts de lamier ..... 503
Réglage des doigts de couteau pointus ..... 503
Remplacement des doigts pointus ..... 503
Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus ..... 505
Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus ..... 505
Réglage du mécanisme de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double ..... 507
Vérification des mécanismes de retenue de doigts courts ..... 507
Réglage du rabatteur avec doigts courts ..... 508
5.8.8 Blindage de la tête de couteau ..... 509
Installation du blindage de la tête de couteau ..... 509
**5.9** Système d'entraînement de couteau ..... 511
5.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau ..... 511
Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux ..... 511
Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau ..... 513
Retrait du boîtier d'entraînement de couteau ..... 513
Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau ..... 516
Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau ..... 516
Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau ..... 517
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau ..... 519
5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau ..... 520
Courroies d'entraînement de couteaux ..... 520
**5.10** Tapis d'alimentation ..... 524
5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation ..... 524
5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation ..... 527
5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation ..... 528

Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation ..... 528
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation ..... 530
Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation ..... 531
5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation ..... 534
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation ..... 534
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation ..... 535
Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation ..... 536
5.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation FM100 ..... 537
5.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation FM100 ..... 539
5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle ..... 540
**5.11** FM100 Cornières et déflecteurs d'alimentation ..... 542
5.11.1 Retrait des cornières d'alimentation ..... 542
5.11.2 Installation des cornières d'alimentation ..... 543
5.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR ..... 543
**5.12** Tapis latéraux de plateforme ..... 545
5.12.1 Retrait des tapis latéraux ..... 545
5.12.2 Installation des tapis latéraux ..... 545
5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis ..... 548
5.12.4 Réglage de l'alignement du tapis latéral ..... 550
5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier ..... 551
5.12.6 Entretien du rouleau du tapis ..... 554
Inspection du roulement de rouleau du tapis ..... 554
Rouleau libre du tablier du tapis ..... 554
Rouleau d'entraînement du tablier des tapis ..... 557
5.12.7 Remplacement des clips de tapis (en option) ..... 561
**5.13** Rabatteur ..... 563
5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur ..... 563
Mesure du dégagement du rabatteur ..... 563
Réglage du dégagement du rabatteur ..... 566
5.13.2 Froncement du rabatteur ..... 567
Réglage du froncement du rabatteur ..... 567
5.13.3 Centrage du rabatteur sur une plateforme à rabatteur simple ..... 568
5.13.4 Centrage du rabatteur sur la plateforme du rabatteur double ..... 569
5.13.5 Doigts du rabatteur ..... 571
Retrait des doigts en acier ..... 571
Installation des doigts en acier ..... 572
Retrait des doigts en plastique ..... 573
Installation de doigts en plastique ..... 573
5.13.6 Bagues du tube à doigts ..... 574
Retrait des bagues des rabatteurs ..... 574
Installation de bagues sur les rabatteurs ..... 579
5.13.7 Blindages du rabatteur ..... 586
Remplacement des blindages du rabatteur ..... 586
Remplacement des supports des blindages du rabatteur ..... 587
**5.14** Entraînement du rabatteur ..... 589
5.14.1 Capot d'entraînement du rabatteur ..... 589
Retrait du capot d'entraînement du rabatteur ..... 589
Installation du capot d'entraînement du rabatteur ..... 589

5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 590
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 590
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 591
5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur ..... 592
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur ..... 592
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur ..... 593
5.14.4 Rabatteur double Joint universel d'entraînement ..... 594
Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement ..... 594
Installation du Rabatteur double Joint universel ..... 595
5.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur ..... 596
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur ..... 596
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur ..... 597
5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double ..... 598
5.14.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple ..... 600
5.14.8 Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur ..... 600
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur AGCO ..... 601
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere ..... 602
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS ..... 602
**5.15** Système de transport (en option) ..... 604
5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues ..... 604
5.15.2 Vérification du serrage des boulons des essieux ..... 605
5.15.3 Vérification de la pression des pneus ..... 606

**Chapitre 6: Options et accessoires ..... 607**

**6.1** Module de flottement FM100 ..... 607
6.1.1 Kit d'extension Hillside ..... 607
**6.2** Rabatteur ..... 608
6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes ..... 608
6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe uniquement ..... 608
6.2.3 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Amérique du Nord uniquement ..... 609
6.2.4 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée ..... 609
6.2.5 Kit de multiplication de tubes de rabatteur ..... 609
6.2.6 Kit de blindage de rabatteur ..... 610
6.2.7 Kit de renforcement de tubes à doigts ..... 610
**6.3** Barre de coupe ..... 611
6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe ..... 611
6.3.2 Couvercle de découpe des couteaux ..... 611
6.3.3 Remplisseur de centre étendu ..... 612
6.3.4 Pare-pierres ..... 612
6.3.5 Kit de conversion de doigts courts ..... 612
6.3.6 Couteaux verticaux ..... 613
**6.4** Plateforme ..... 614
6.4.1 Kit de verrouillage rapide du diviseur ..... 614
6.4.2 Roues stabilisatrices ..... 614
6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire ..... 615

6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport ..... 615
6.4.5 Kit de phares de chaume ..... 616
6.4.6 Kits de patins ..... 616
6.4.7 Patins en acier ..... 617
**6.5** Livraison des cultures ..... 618
6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 ..... 618
6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 618
6.5.3 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine ..... 619
6.5.4 Déflecteur de tapislarge ..... 619
6.5.5 Clips de tapis ..... 620
6.5.6 Kit de la cornière d'alimentation ..... 620
6.5.7 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation ..... 621
6.5.8 Vis transversale supérieure ..... 621
6.5.9 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes ..... 622
6.5.10 Diviseurs à riz ..... 622
6.5.11 Kit de remplissage à interface complet ..... 623

**Chapitre 7: Dépannage ..... 625**

**7.1** Perte de récolte ..... 625
**7.2** Fauchage et composants de couteau ..... 628
**7.3** Rabattage ..... 631
**7.4** Dépannage – plateforme et tapis ..... 634
**7.5** Récolte de pois et haricots ..... 636

**Chapitre 8: Référence ..... 641**

**8.1** Spécifications des couples de serrage ..... 641
8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques ..... 641
8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium ..... 643
8.1.3 Raccords hydrauliques à collet évasé ..... 644
8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables ..... 645
8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables ..... 647
8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux ..... 648
8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique ..... 649
**8.2** Tableau de conversion ..... 651

**Index ..... 653**

**Fluides et huiles recommandés ..... 669**

# Chapitre 1: Sécurité

La compréhension et le respect systématique des procédures en matière de sécurité contribueront à garantir la sécurité des opérateurs de machines et des personnes présentes.

## 1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

**Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?**

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

**Figure 1.1: Symbole de sécurité**

## 1.2 Mots de signalisation

Trois mots indicateurs, **DANGER**, **WARNING (AVERTISSEMENT)** et **CAUTION (ATTENTION)**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Deux mots-indicateurs, **IMPORTANT** et **REMARQUE**, 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

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

### ATTENTION

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

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

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

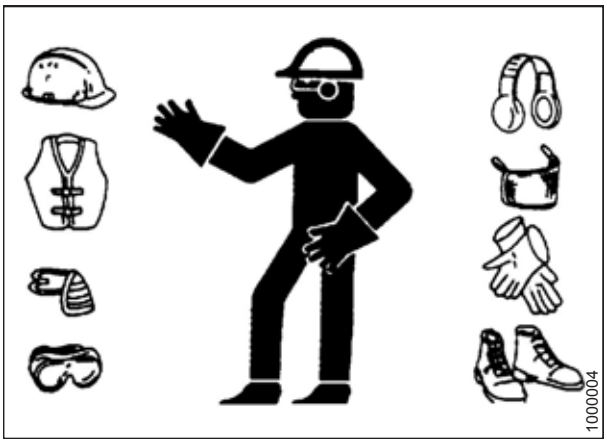



**Figure 1.2: Matériel de sécurité**

Prenez par ailleurs les précautions suivantes :

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

**Figure 1.3: 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 d'avertissement de fatigue.

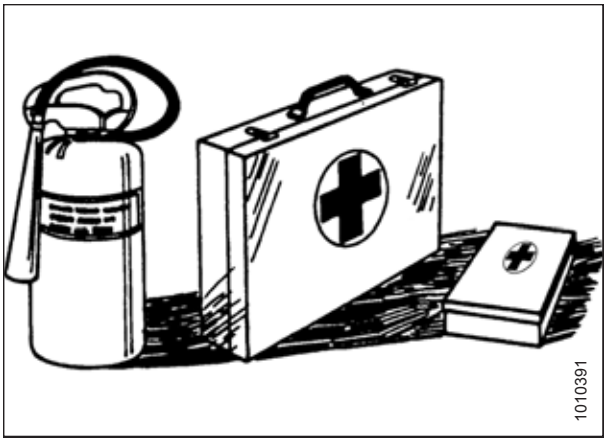



**Figure 1.4: Matériel de sécurité**

- 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. **N'essayez JAMAIS** de dégager des obstructions ou des objets d'une machine lorsque le moteur est en marche.
- Ne modifiez **PAS** la machine. Toute modification non autorisée peut altérer le fonctionnement ou la sécurité de la machine. Elle peut aussi réduire la durée de vie 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.

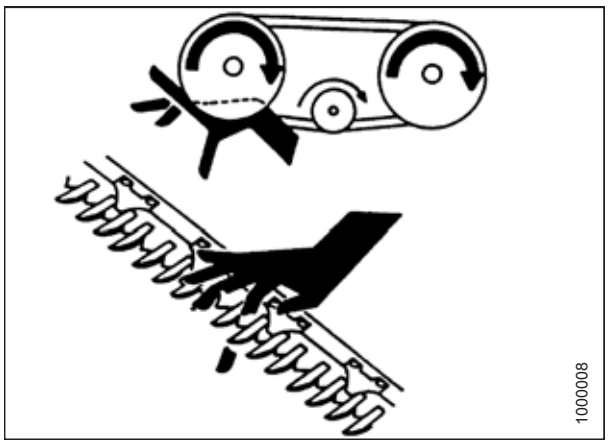



**Figure 1.6: Sécurité autour du matériel**

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

**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

Protégez-vous lors de l'entretien des machines.

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

- Passez en revue le manuel de l'opérateur et vérifiez tous les éléments de sécurité avant toute mise en marche et/ou tout entretien de la machine.
- Placez toutes les commandes au point mort, coupez le moteur, serrez le frein de stationnement, retirez la clé du contact et attendez que toutes les pièces mobiles s'arrêtent avant tout entretien, tout réglage ou toute réparation.
- 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 et/ou de débrancher la machine.
- Assurez-vous que tous les composants sont bien serrés et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression les systèmes hydrauliques.
- N'approchez pas vos mains, vos pieds, vos vêtements ou vos cheveux des pièces mobiles ou rotatives.
- Faites évacuer la zone de tous passants, en particulier les enfants, lors de l'exécution de tâches d'entretien et de réparation ou lors des réglages.
- Installez des verrous de transport ou placez des béquilles sous le châssis avant de travailler sous la machine.

**Figure 1.8: Sécurité autour du matériel**

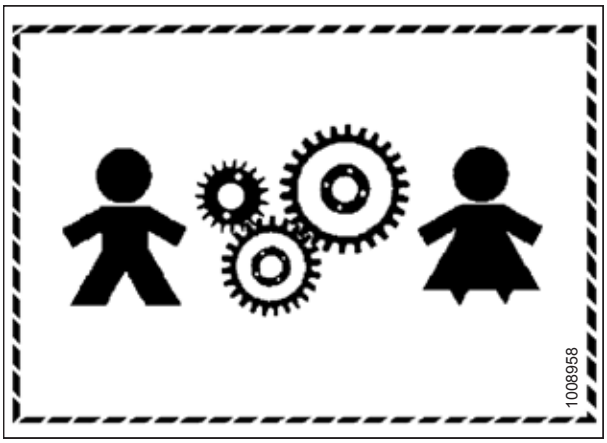



**Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants**

- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, soyez conscient que la rotation manuelle d'une transmission ou de toute autre pièce entraînée mécaniquement (par exemple, pour accéder à un raccord de lubrification) mettra en mouvement des pièces dans d'autres zones (courroies, poulies et couteaux). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.
- Portez un équipement de protection lorsque vous travaillez sur la machine.
- Portez des gants épais lorsque vous travaillez sur les composants des lamiers.

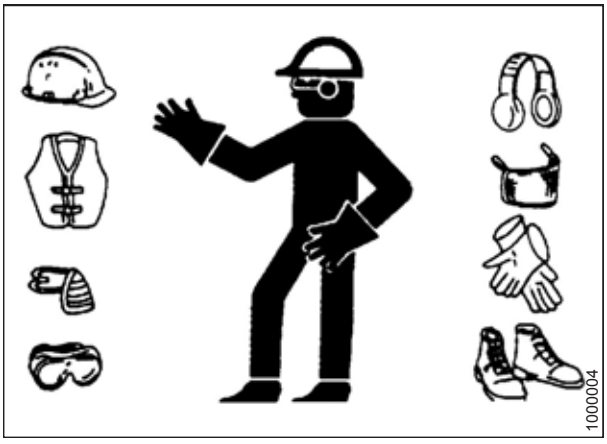



**Figure 1.10: Matériel de sécurité**

## 1.5 Sécurité du système hydraulique

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

- Mettez toujours toutes les commandes hydrauliques au point mort avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Assurez-vous que toutes les pièces du système hydraulique sont en bon état et propres.
- Remplacez les flexibles et les conduites en acier qui sont usés, coupés, abrasés, aplatis ou pincés.
- Ne tentez **PAS** de 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.

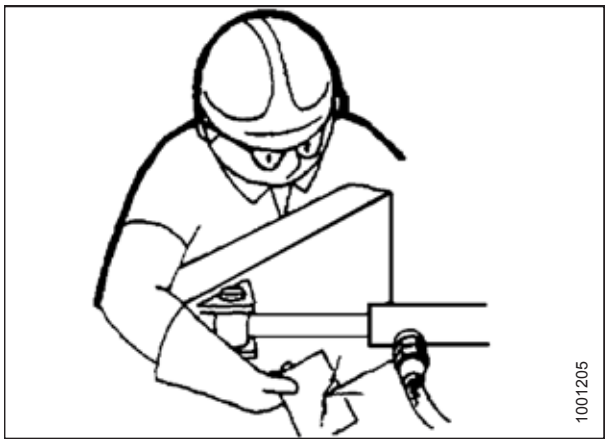



**Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques**

- 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.

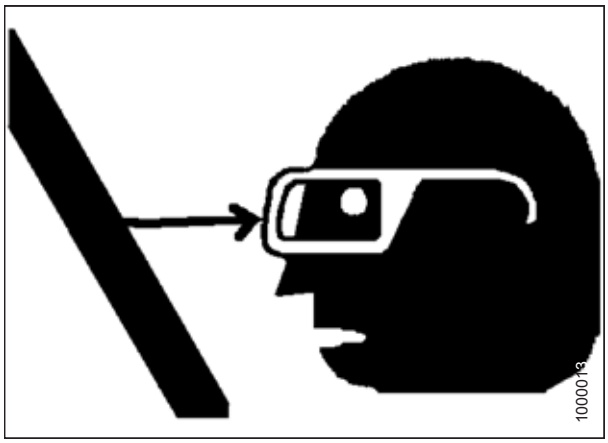



**Figure 1.13: Sécurité autour du matériel**

## 1.6 Signalisation de sécurité

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

- Maintenez les signalisations de sécurité propres et lisibles en permanence.
- Remplacez les signalisations de sécurité manquantes ou illisibles.
- Si une pièce d'origine sur laquelle est apposée la signalisation de sécurité est remplacée, 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.

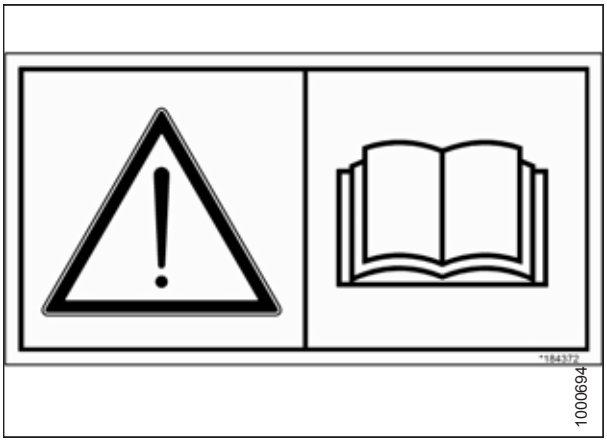



**Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur**

### 1.6.1 Installation des autocollants de sécurité

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

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

## 1.7 Emplacements des autocollants de sécurité

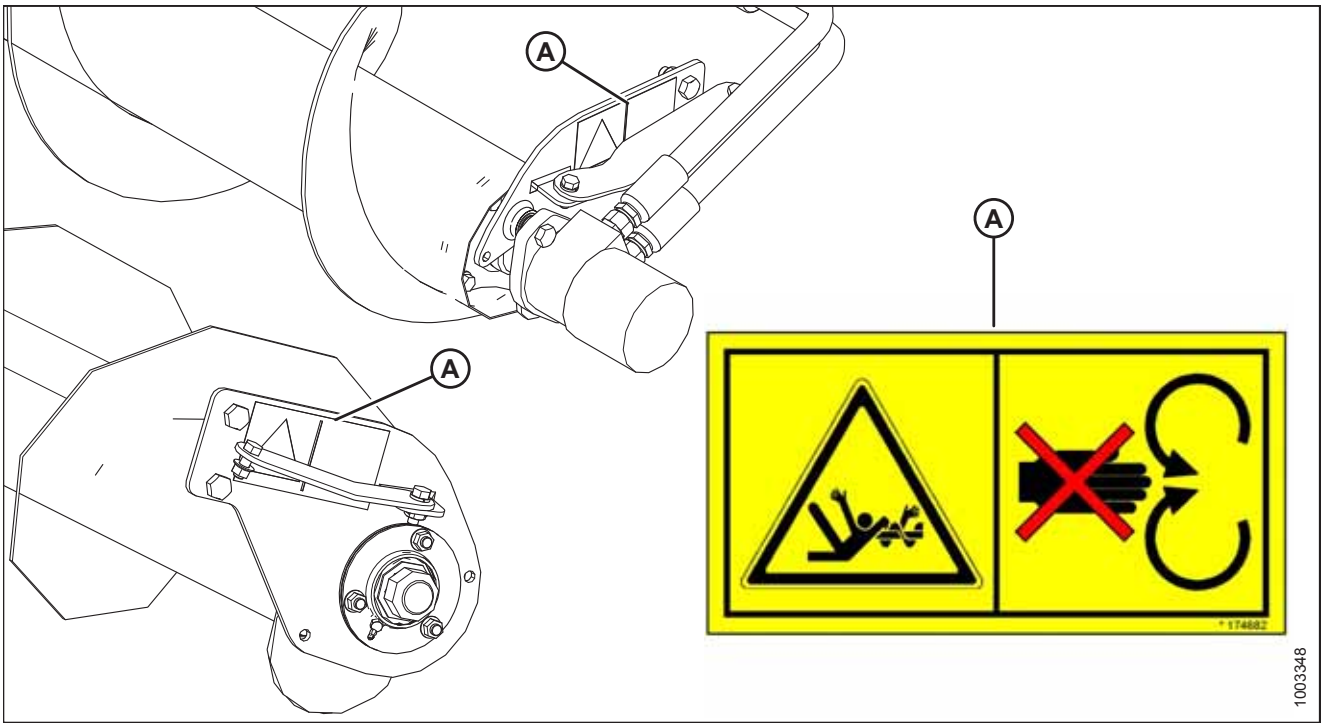



**Figure 1.15: vis transversale supérieure**

**A – MD Nº 174682**

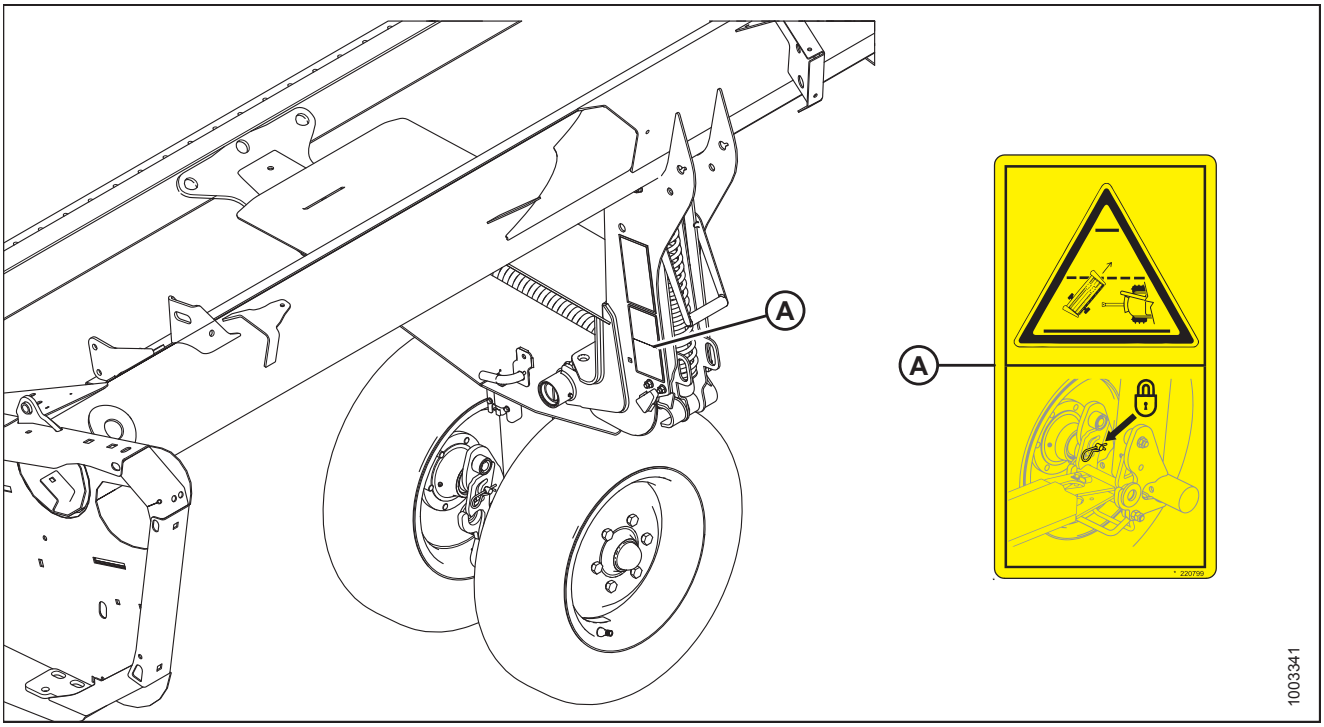



**Figure 1.16: Transport**

**A – MD Nº 220799**

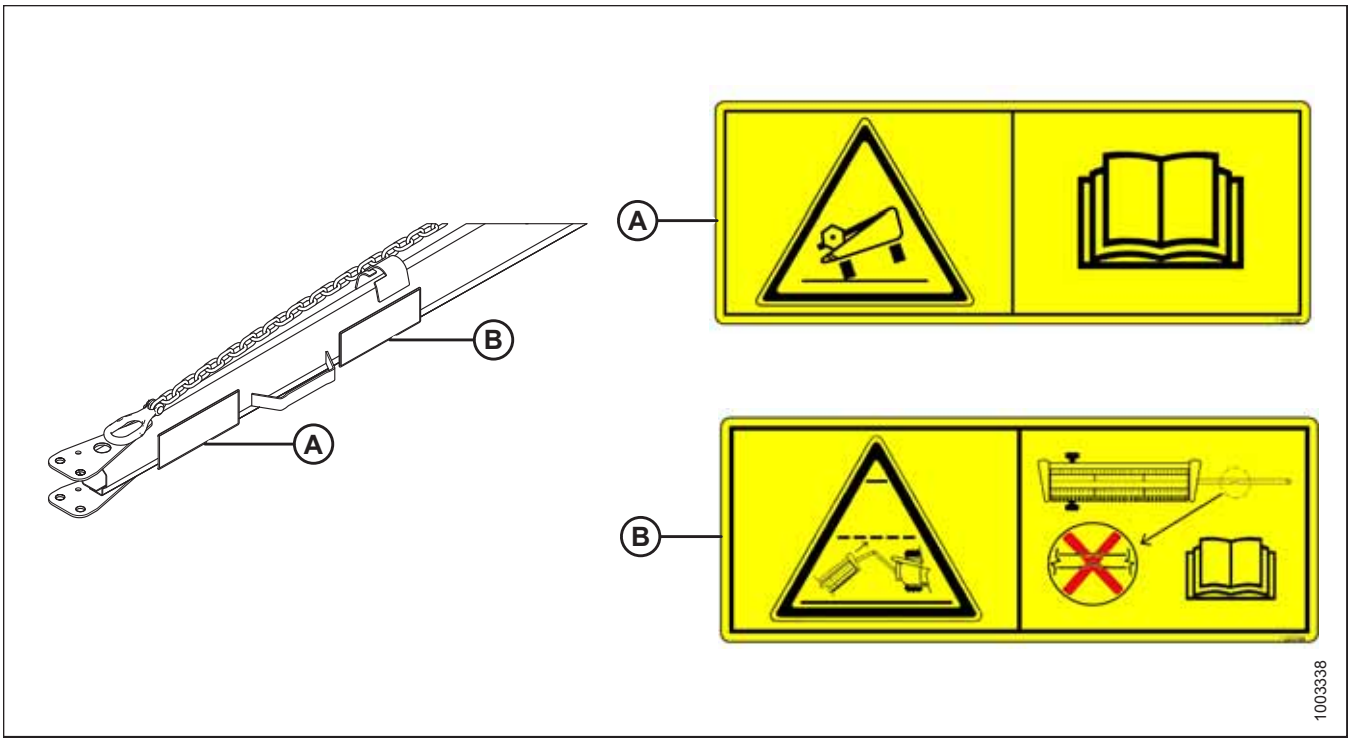



**Figure 1.17: Transport de la barre de remorquage**

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

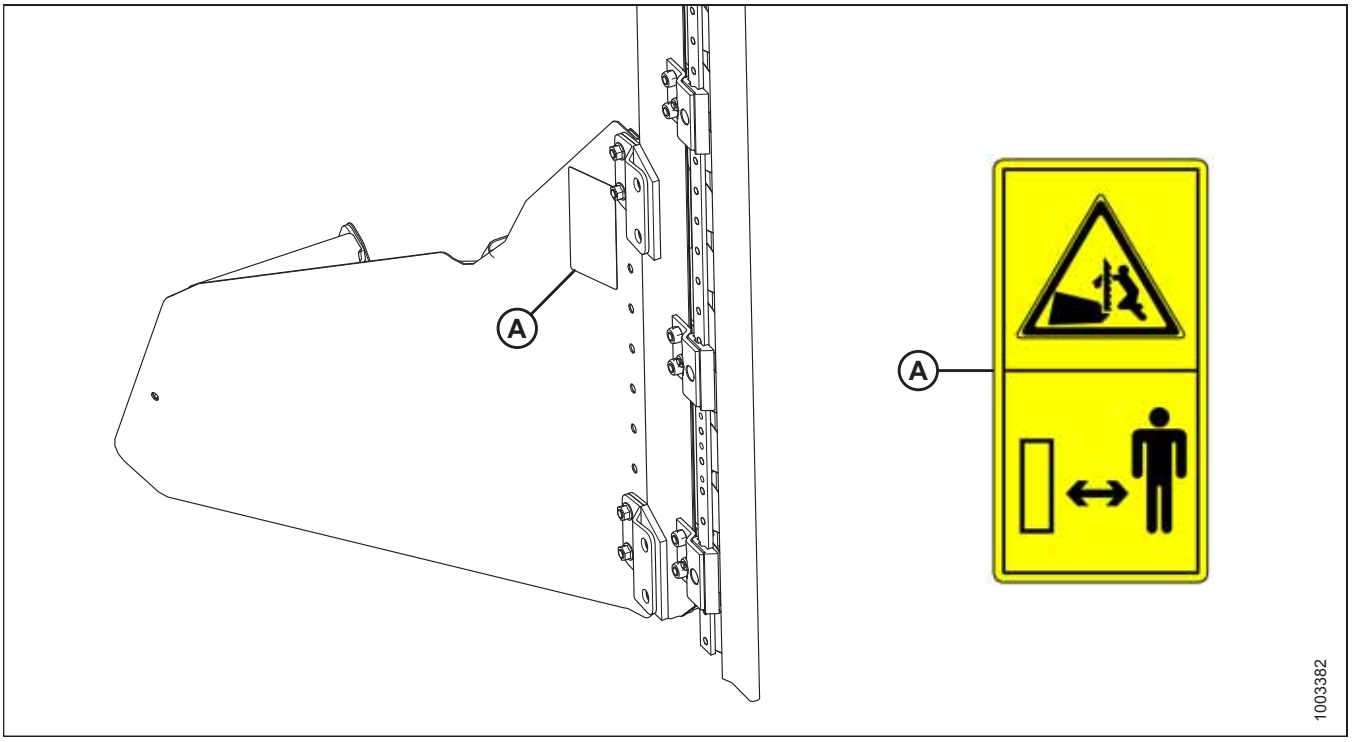



**Figure 1.18: Couteau vertical**

**A – MD Nº 174684**

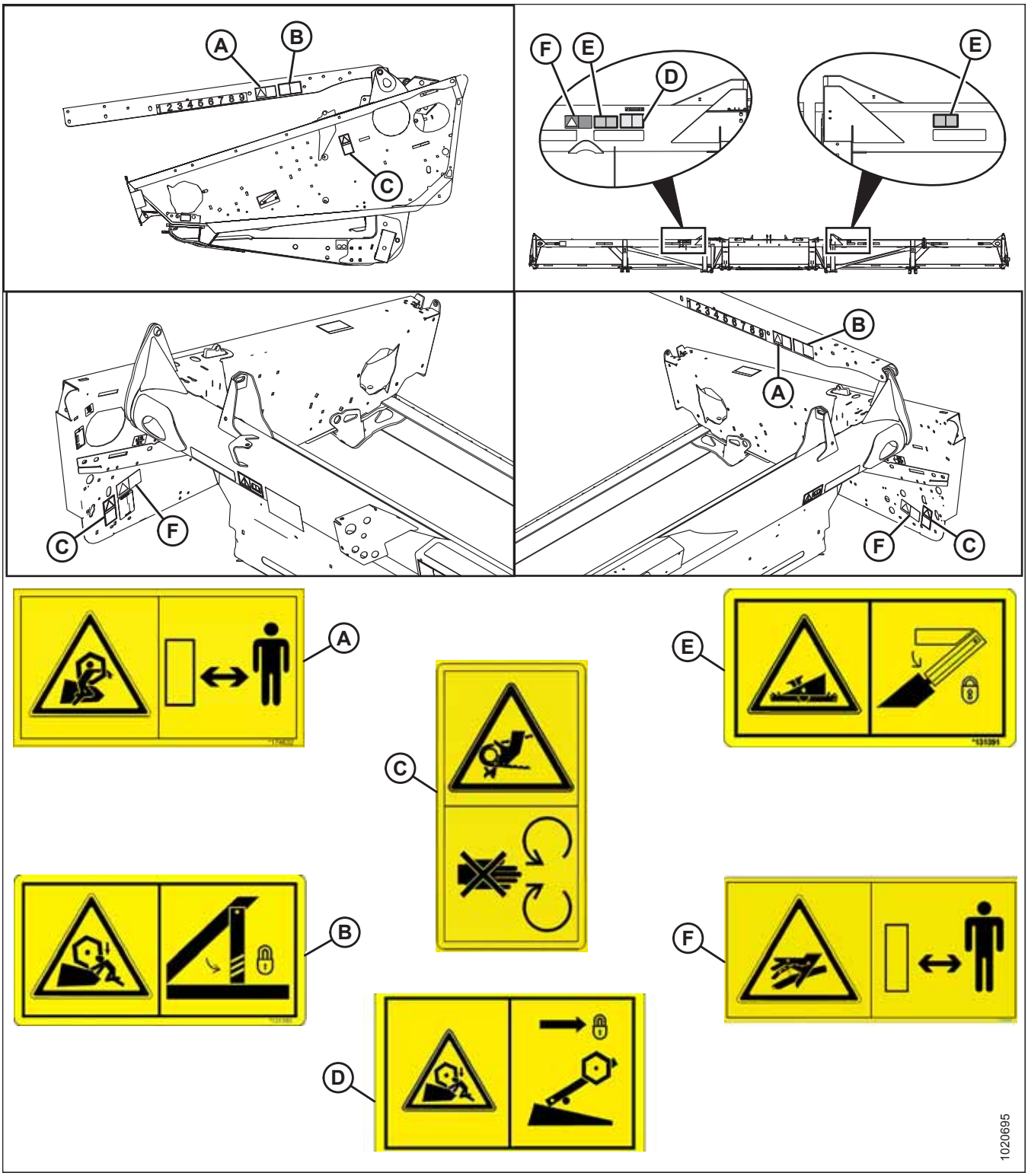



**Figure 1.19: Plateaux d'extrémité, bras de rabatteur et panneau arrière**

**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)**

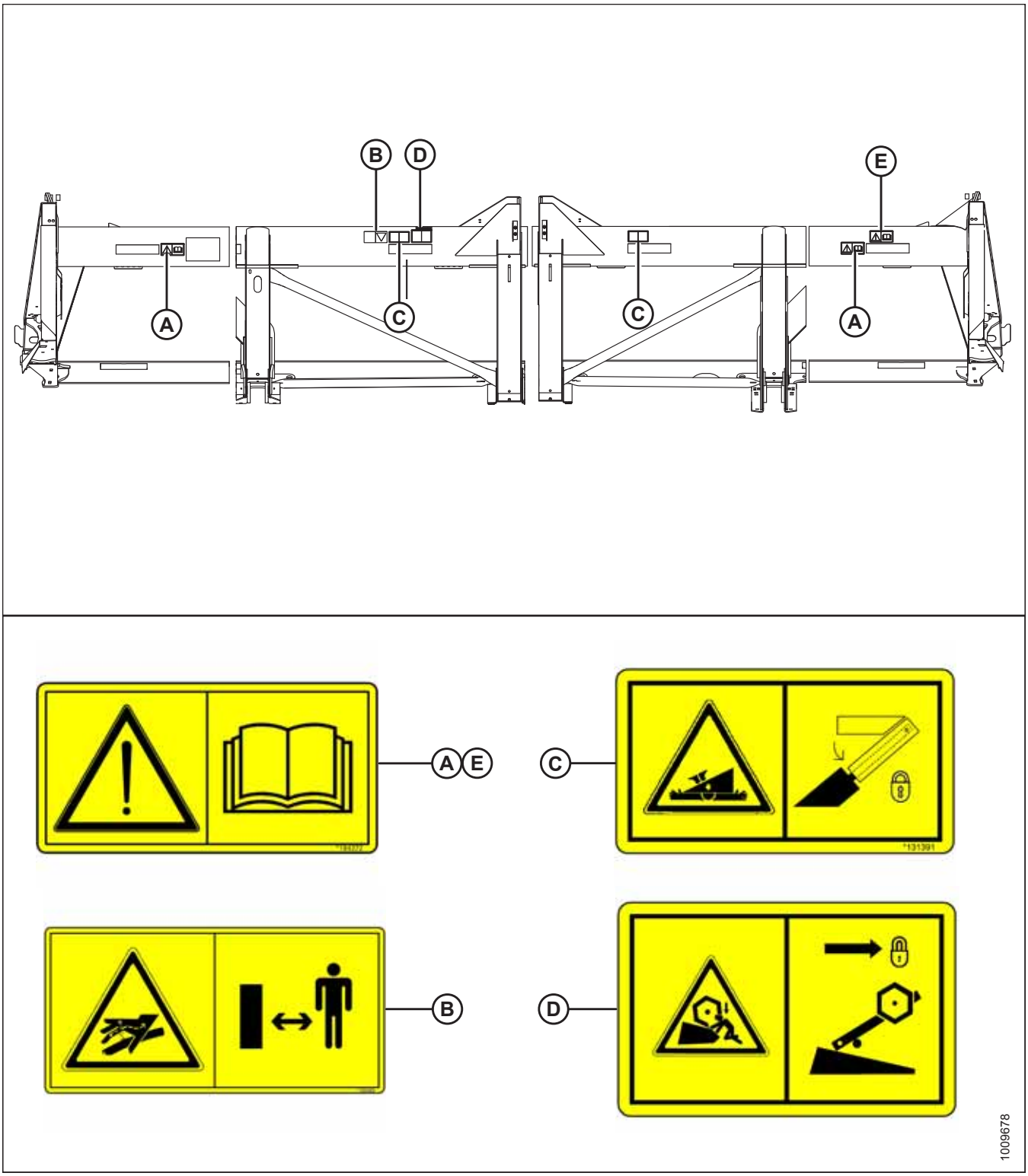



**Figure 1.20: Tube arrière® de série FD1**

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

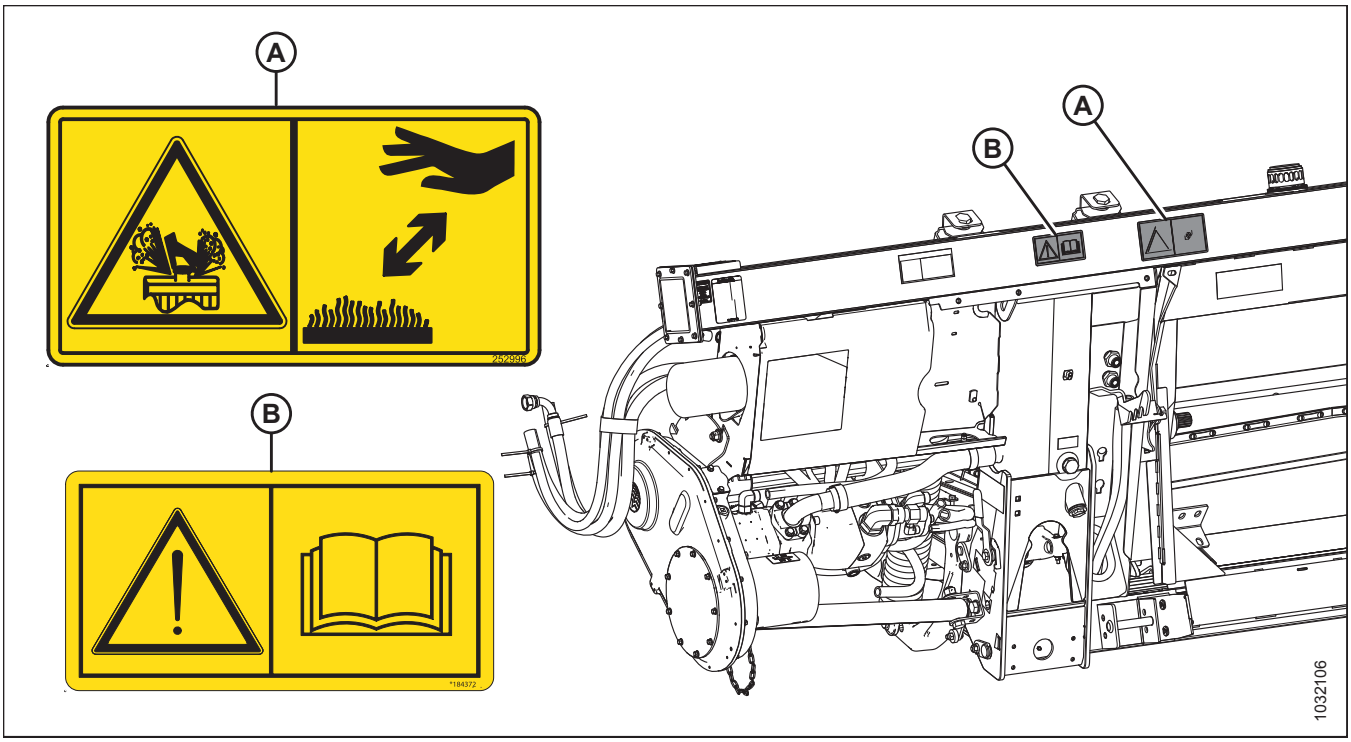



**Figure 1.21: Module de flottement FM100**

**A – MD Nº 252996**

**B – MD Nº 184372**

## 1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

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

**MD no 113482**

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

**DANGER**

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

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

**Figure 1.22: MD no 113482**

**MD Nº 131391**

Danger d'écrasement sous la plateforme

**DANGER**

Pour éviter toute blessure ou la mort par chute d'une plateforme surélevée :

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

**Figure 1.23: MD Nº 131391**

**MD Nº 131392**

Danger d'écrasement sous le rabatteur

**AVERTISSEMENT**

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

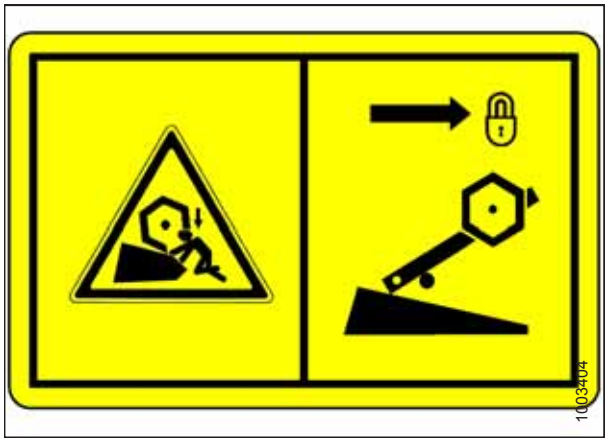



**Figure 1.24: MD Nº 131392**

**MD Nº 131393**

Danger d'écrasement sous le rabatteur

**AVERTISSEMENT**

- Pour éviter toute blessure due à une chute du rabatteur élevé, soulevez complètement le rabatteur, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez le verrou de sécurité mécanique sur chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous celui-ci.

**Figure 1.25: MD Nº 131393**

**MD Nº 166466**

Danger relatif à l'huile à haute pression

**AVERTISSEMENT**

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

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

**Figure 1.26: MD Nº 166466**

**MD Nº 174436**

Danger relatif à l'huile à haute pression

**AVERTISSEMENT**

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

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

**Figure 1.27: MD Nº 174436**

**MD Nº 174632**

Dangers liés à l'enchevêtrement par le rabatteur

**DANGER**

Pour éviter les blessures dues à l'enchevêtrement avec un rabatteur en rotation :

- 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.

**DANGER**

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

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

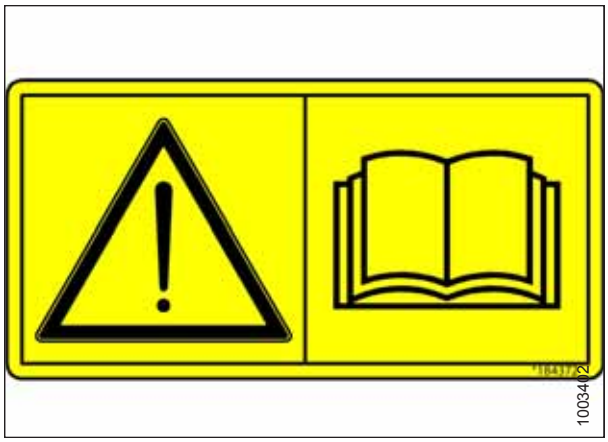



**Figure 1.29: MD Nº 184372**

**MD Nº 184422**

Risque d'enchevêtrement des mains et des bras

**AVERTISSEMENT**

Pour éviter toute blessure :

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

**Figure 1.30: MD Nº 184422**

**MD Nº 220797**

Risque de basculement lors du transport

**DANGER**

Pour éviter des blessures graves ou même mortelles dues à un basculement lors du transport :

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

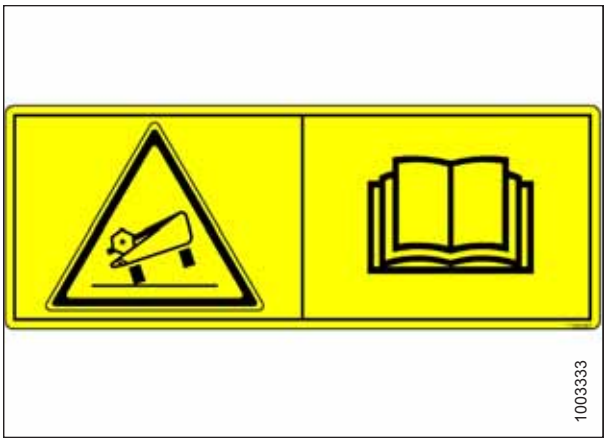



**Figure 1.31: MD Nº 220797**

**MD Nº 220798**

Risque de perte de contrôle.

**DANGER**

Pour empêcher des blessures graves ou même mortelles dues à une perte de contrôle :

- Ne remorquez **PAS**la plateforme avec une barre de remorquage bosselée ou autrement endommagée.
- Consultez le manuel de l'opérateur pour plus d'informations.

**Figure 1.32: MD Nº 220798**

**MD Nº 220799**

Risque de perte de contrôle

**AVERTISSEMENT**

Pour éviter des blessures graves ou même mortelles dues à une perte de contrôle :

- 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 de fluide chaud

**ATTENTION**

Pour éviter toute blessure :

- Ne retirez **PAS** le bouchon de remplissage lorsque la machine est chaude.
- Laissez la machine refroidir avant d'ouvrir le bouchon de remplissage du fluide.
- Le fluide est sous pression et peut être chaud.

**Figure 1.34: MD Nº 252996**

**MD Nº 279085**

Dangers liés à l'accrochage par la vis

**DANGER**

Pour éviter les blessures dues à la vis d'alimentation en rotation :

- Éloignez-vous de la vis d'alimentation lorsque la machine est en marche.
- Coupez le moteur et retirez la clé avant l'entretien de la vis d'alimentation.
- Ne mettez **PAS** la main sur les pièces en mouvement lorsque la machine est en marche.

**Figure 1.35: MD Nº 279085**

# Chapitre 2: Aperçu du produit

L'aperçu du produit fournit les dimensions, les détails et les critères de performance des différentes tailles et configurations des FlexDraper FD1®

## 2.1 Définitions

Les termes, abréviations 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 relie la plateforme et la machine utilisée 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 |
| 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 FD125 , FD130, FD135, FD140 ou FD145 |
| 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 |

| Terme | Définition |
|---|---|
| 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) |
| 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 |

| Terme | Définition |
|---|---|
| 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 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper® de série FD1

Vous trouverez ici une liste de toutes les spécifications des plateformes FlexDraper FD1®.

**FD1 | FM100 | Accessoires**

Le symbole et les lettres suivants sont utilisés dans les tableaux ci-après :

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

**Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme**

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Barre de coupe** | | | |
| Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte) | | | |
| FD125 | | 7,6 m (300 po) | S |
| FD130 | | 9,1 m (360 po) | S |
| FD135 | | 10,7 m (420 po) | S |
| FD140 | | 12,2 m (480 po) | S |
| FD145 | | 13,7 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 le boîtier d'entraînement de couteau renforcé joint. | | | $O_U$ |
| Entraînement de couteau double (FD140 et FD145) : deux moteurs hydrauliques aux courroies en C, non synchronisés, vers les boîtiers d'entraînement de couteaux renforcés joints. | | | $O_U$ |
| Course du couteau | | 76 mm (3 po) | S |
| Vitesse du lamier simple (coups par minute)[1] | FD125 | 1200 à 1450 cpm | S |
| Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1] | FD130 | 1200 à 1400 cpm | S |
| Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1] | FD135 | 1100 à 1300 cpm | S |
| Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1] | FD140 | 1050 à 1200 cpm | S |
| Vitesse du couteau double (coups par minute)[1] | FD140, FD145 | 1100 à 1400 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** | | | |

1. Dans des conditions normales de coupe, la vitesse du lamier mesurée sur la poulie d'entraînement de couteau doit être réglée à 600 tr/min (1200 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)**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 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 | | 2,0° | S |
| Vérin d'inclinaison déployé | | 7,4° | S |
| **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 fpm) | 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 |
| **Poids**[2] | | | |
| FD125 | | 1901 à 2059 kg (4190 à 4540 lb) | |
| FD130 | | 2218 à 2317 kg (4890 à 5240 lb) | |
| FD135 | | 2409 à 2558 kg (5310 à 5640 lb) | |
| FD140 | Châssis pour l'Amérique du Nord | 2644 à 2708 kg (5830 à 5970 lb) | |
| FD140 | Châssis pour exportation | 2685 à 2706 kg (5920 à 5965 lb) | |
| FD145 | Châssis pour l'Amérique du Nord | 2903 kg (6400 lb) | |
| FD145 | Châssis pour exportation | 2 892 à 2 912 kg (6 375 à 6 420 lb) | |

2. Estimation de la plage de poids avec la plateforme de base et sans le module de flottement. Les écarts sont dus à des configurations de kits différentes.

**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 | | | 85 litres (22,5 gallons américains) | S |
| Type d'huile | | | Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF). | – |
| Viscosité THF à 40 °C (104 °F) | | | 60,1 cSt | – |
| Viscosité THF à 100 °C (212 °F) | | | 9,5 cSt | – |
| Longueur hors-tout de la transmission[3] | Boîtier, New Holland | Maximale (étendue) | 1230 mm (48 7/16 po) | $O_U$ |
| Longueur totale de la transmission[3] | Boîtier, New Holland | Minimale (comprimée) | 603 mm (23 3/4 po) | $O_F$ |
| Longueur totale de la transmission[3] | Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson | Maximale (étendue) | 1,262 m (49 11/16 po) | $O_F$ |
| Longueur totale de la transmission[3] | Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson | Minimale (comprimée) | 916 mm (36 1/16 po) | $O_F$ |
| Longueur totale de la transmission[3] | John Deere 9650/9660, | Maximale (étendue) | 775 mm (30 1/2 po) | $O_F$ |
| Longueur totale de la transmission[3] | 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) | – |

3. Déduire 265 mm (10 7/16 po) pour la longueur entre les axes d'attelage.

**Tableau 2.2 Attelages de la plateforme (suite)**

| Roue stabilisatrice / Transport intégré | | $D_E$ |
|---|---|---|
| Roues | 38 cm (15 po) | – |
| Pneus | P205/75 R-15 | — |

## 2.3 Dimensions

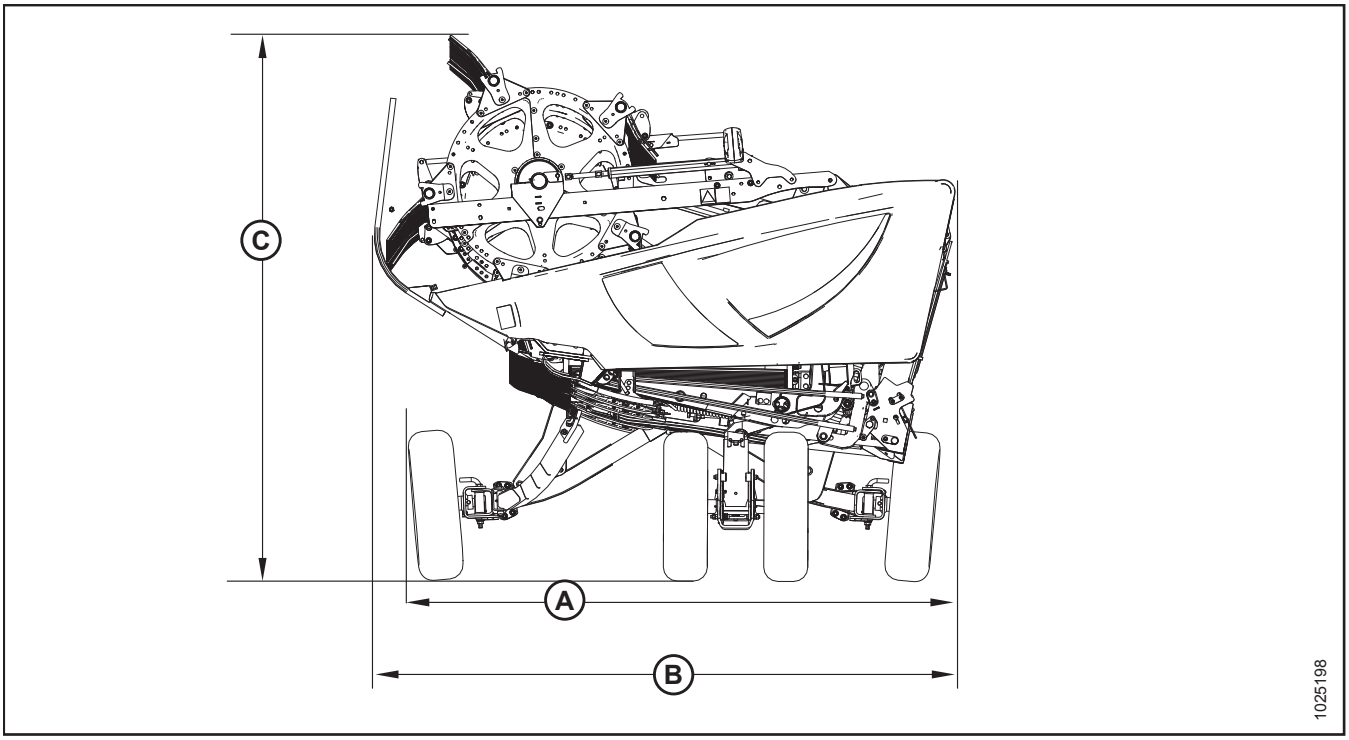



**Figure 2.1: Dimensions de la plateforme**

**Tableau 2.3 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 (consultez 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 (consultez 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 déployé (consultez la figure *2.1, page 26*) | 2794 mm (110 po) [4] | – |

4. Hauteur maximale pour les plateformes en position de transport.

# 2.4 Identification des composants

## 2.4.1 Plateforme FlexDraper® de Série FD1

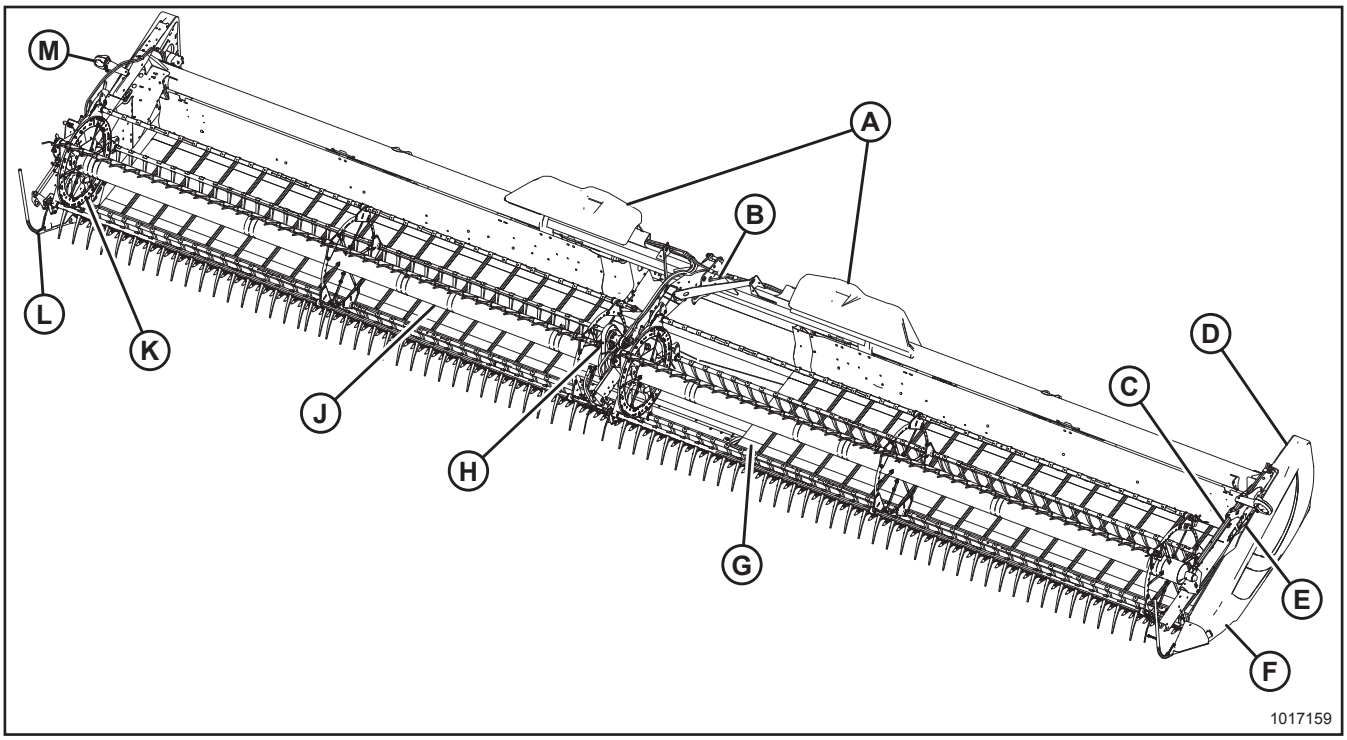



**Figure 2.2: Série FD1 FlexDraper® Pièces de la plateforme**

**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

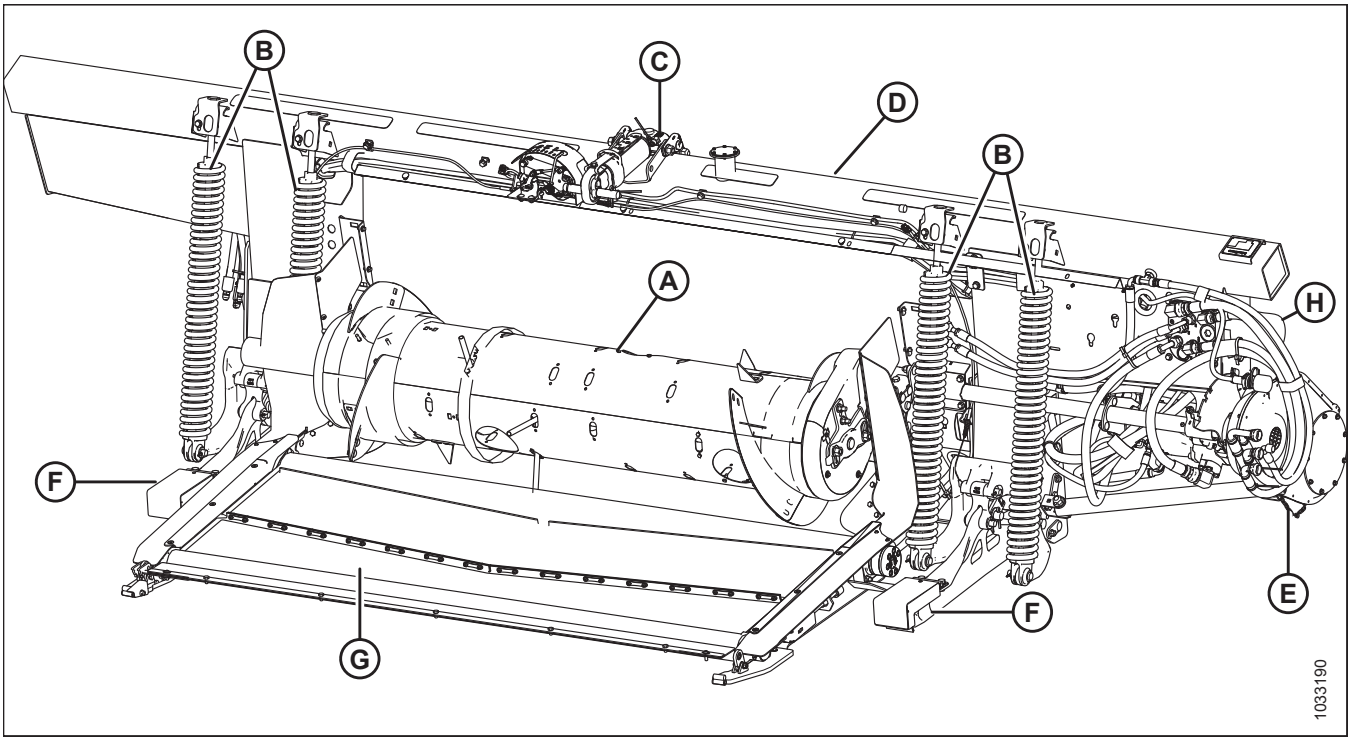



**Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM100**

**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**

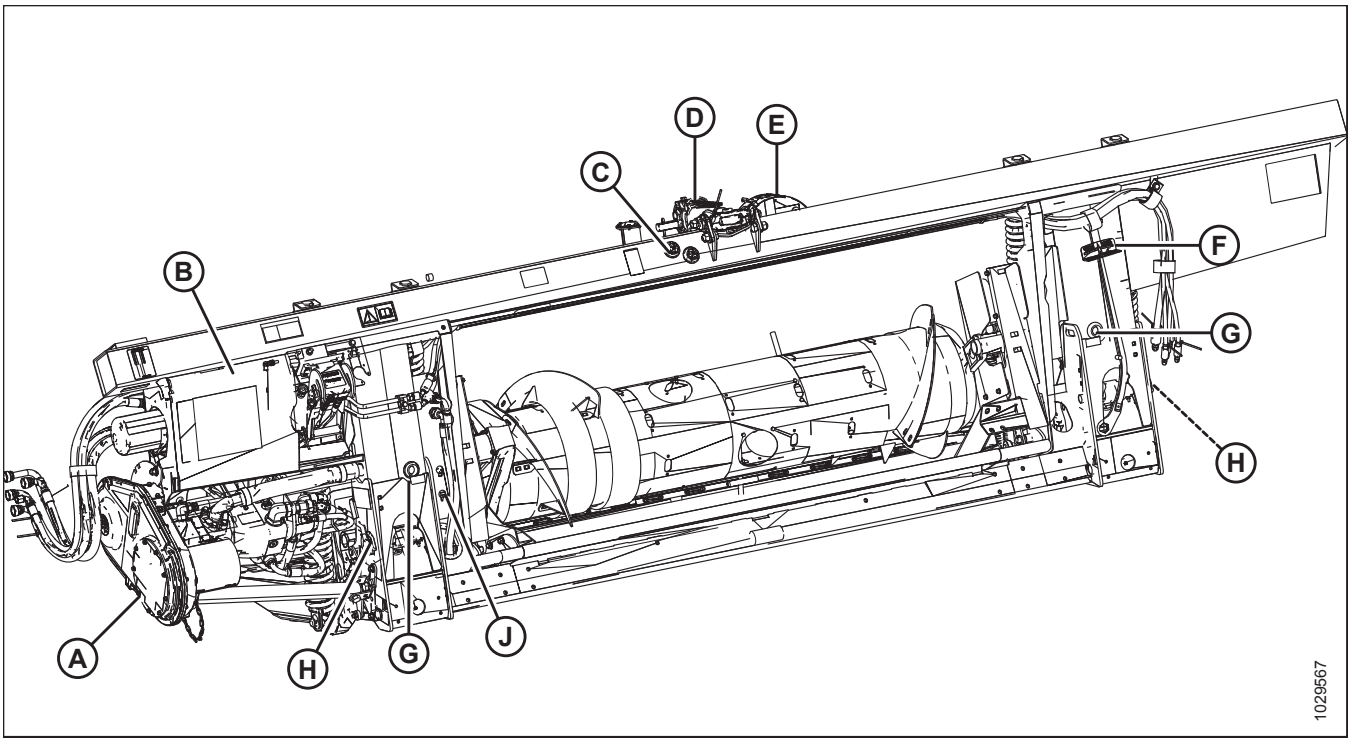



**Figure 2.4: Côté moissonneuse-batteuse du module de flottement FM100**

**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 permettre à quelqu'un d'utiliser la plateforme, même pour un moment ou sur une courte distance, assurez-vous que cette personne a été formée pour en faire 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 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,.**

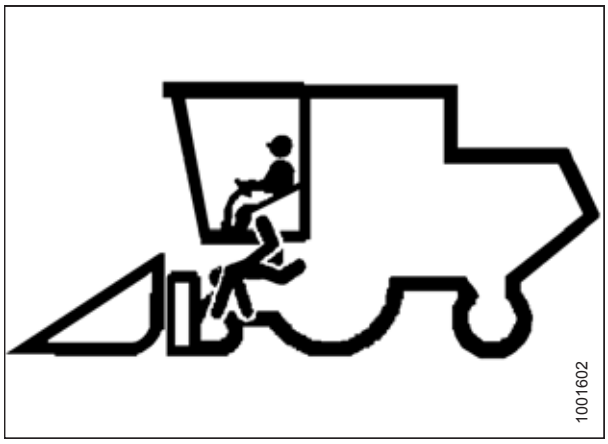



**Figure 3.1: Aucun passager**

### 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.**

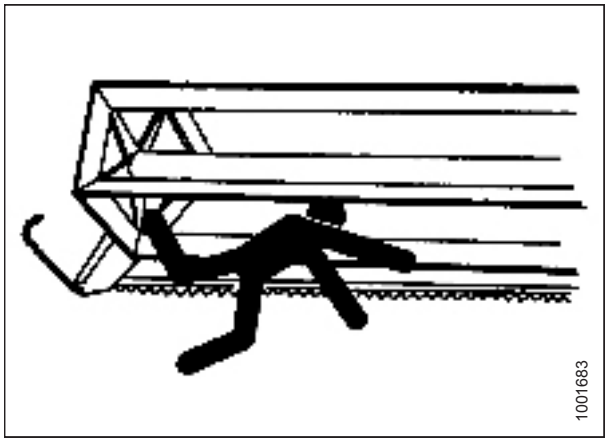



**Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour**

- **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 obtenir des instructions, consultez *3.4 Stoppez 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 obtenir des instructions sur le fonctionnement des supports de sécurité, consultez 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 quelque raison que ce soit.**

## 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.

### 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.**

**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 complètement le rabatteur.
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.
3. Répétez cette procédure sur le côté opposé du rabatteur.

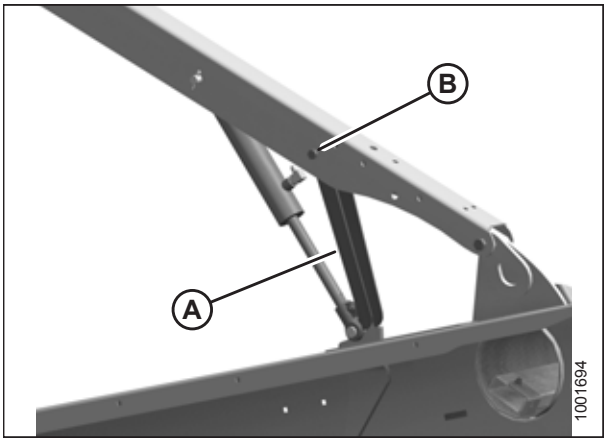



**Figure 3.3: Support de sécurité du rabatteur enclenché – Côté gauche**

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.

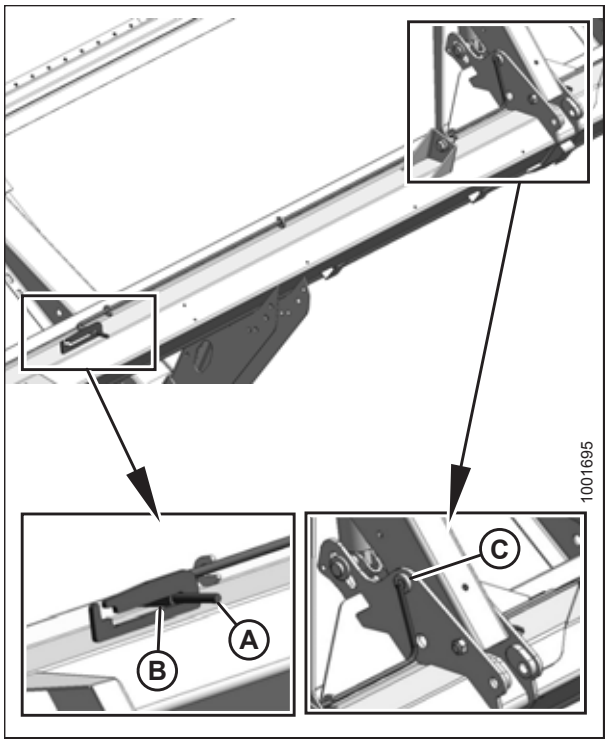



**Figure 3.4: Support de sécurité du rabatteur – Bras central**

### *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. Le bon support de sécurité se trouve à l'opposé.

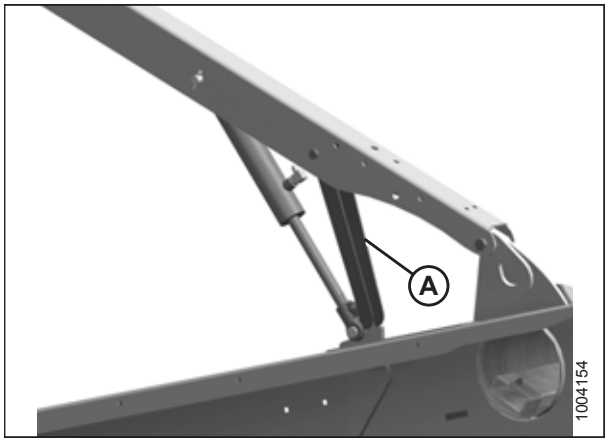



**Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur**

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

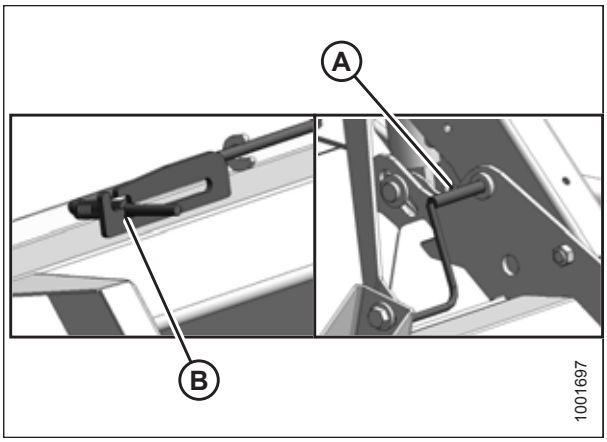



**Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras central**

## 3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme

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

### *Ouverture des capots du diviseur*

Les capots du diviseur situés aux deux extrémités de la plateforme peuvent être ouverts pour accéder aux composants réparables ou aux articles stockés.

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

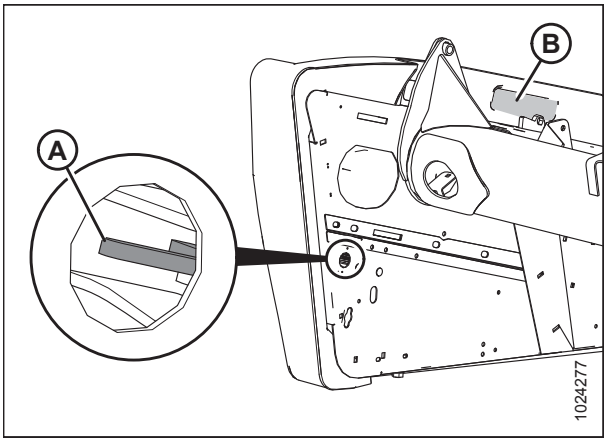



**Figure 3.7: Capot du diviseur gauche**

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

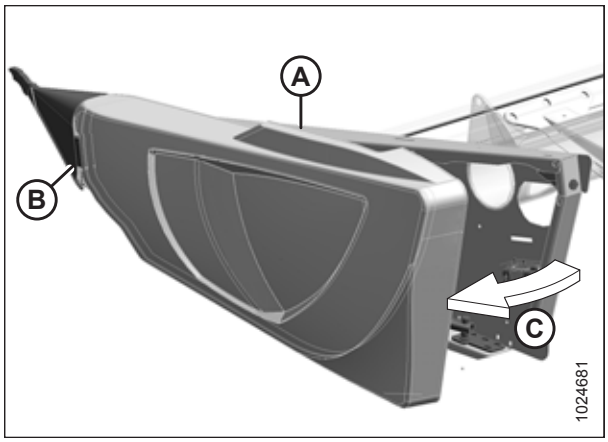



**Figure 3.8: Capot du diviseur gauche**

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

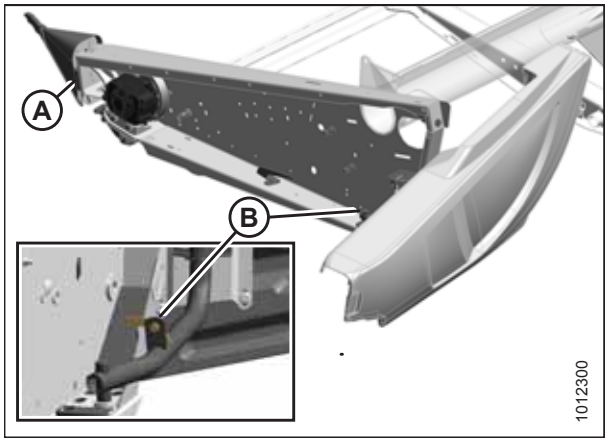



**Figure 3.9: Capot du diviseur gauche**

### *Fermeture des capots du diviseur*

Fermez et verrouillez les capots du diviseur avant de déplacer la plateforme.

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.

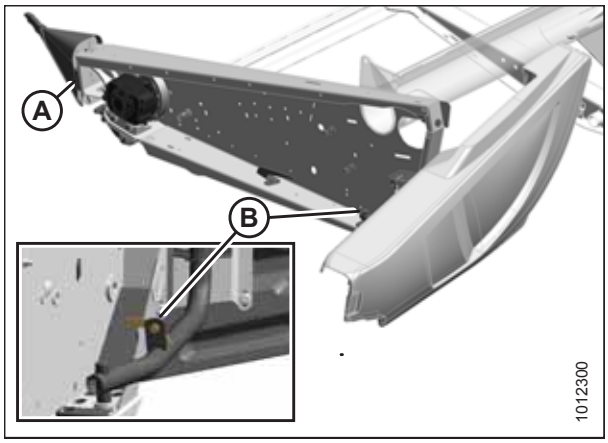



**Figure 3.10: Capot du diviseur gauche**

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

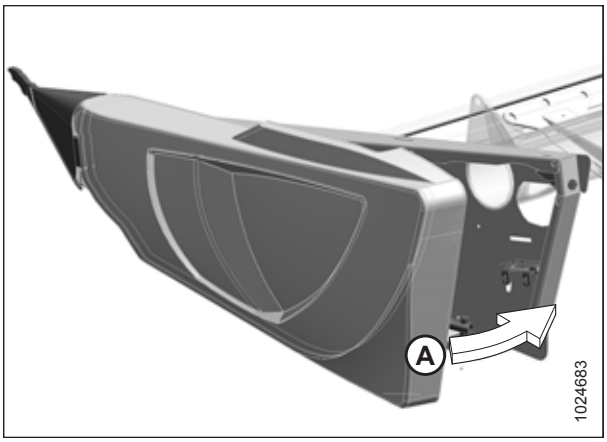



**Figure 3.11: Capot du diviseur gauche**

## *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. Mesurez l'écart (X) entre l'extrémité avant des capots du diviseur et le châssis de la plateforme, puis comparez-le aux valeurs mesurées dans le 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) |

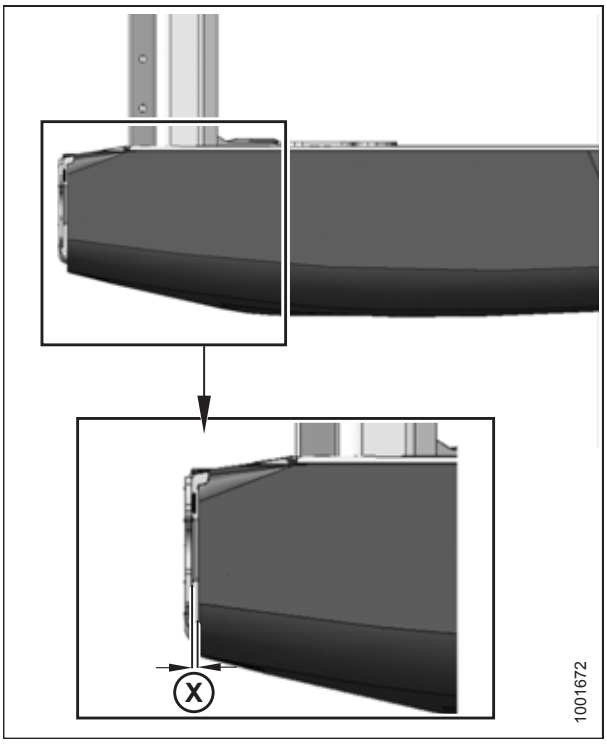



**Figure 3.12: Écart entre le blindage et le châssis de la plateforme**

***Réglage de l'écart du capot du diviseur***

1. Desserrez les quatre boulons (A) sur le support du tuyau de support (B) situé à l'intérieur du capot diviseur.

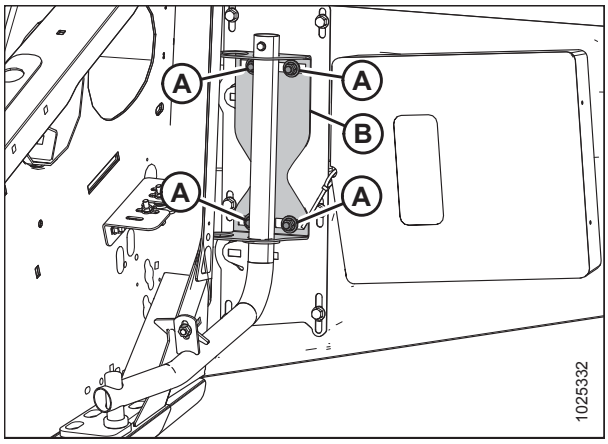



**Figure 3.13: Tuyau de support du capot du diviseur gauche**

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 capot du diviseur 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).

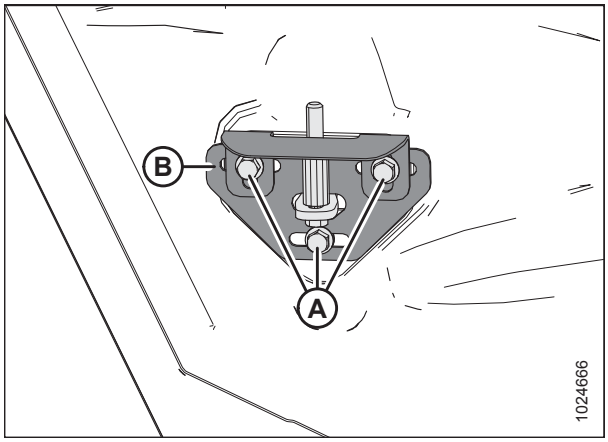



**Figure 3.14: Ensemble du loquet du capot du diviseur gauche**

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. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

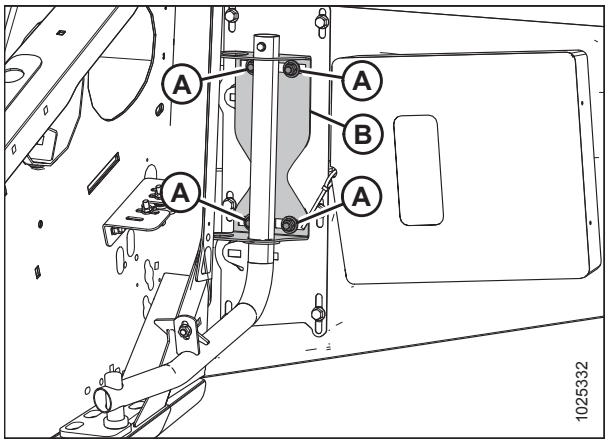



**Figure 3.15: Tuyau de support du capot du diviseur gauche**

### *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).

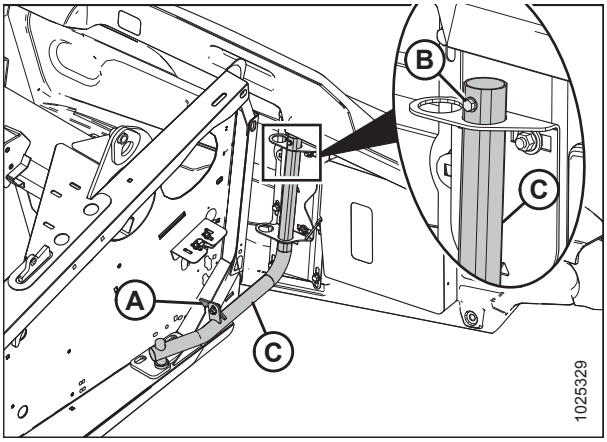



**Figure 3.16: Capot du diviseur gauche**

### *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 obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

   **NOTE:**

   Les capots du diviseur peuvent se dilater ou se contracter lorsque soumis à de 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 obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage des capots du diviseur, page 37*.

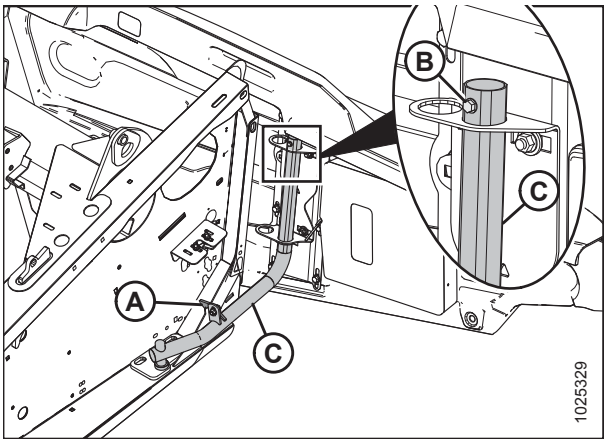



**Figure 3.17: Capot du diviseur gauche**

## 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).

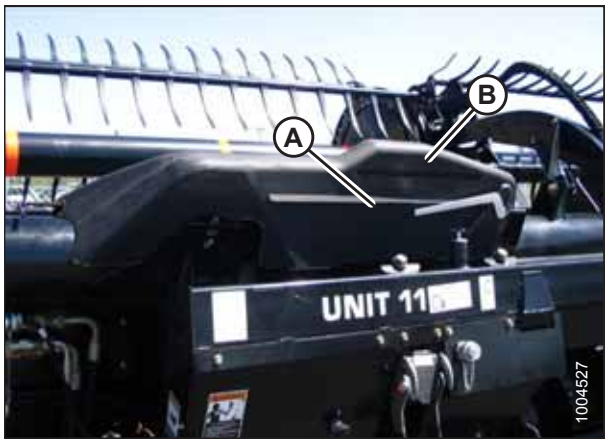



**Figure 3.18: Capot d’articulation**

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. Faites glisser le capot vers le bas jusqu’à ce qu’il soit en place sur le tube de la plateforme.

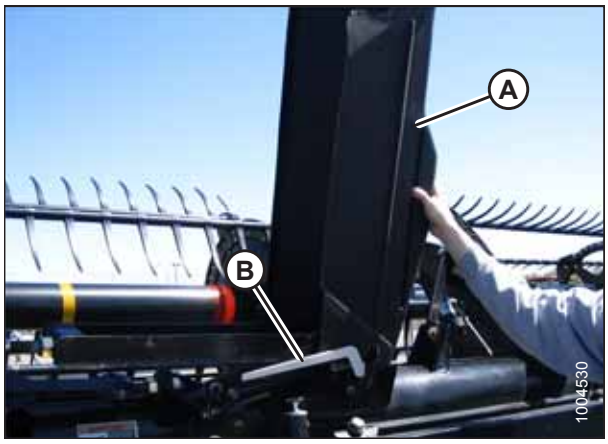



**Figure 3.20: Capot d’articulation**

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

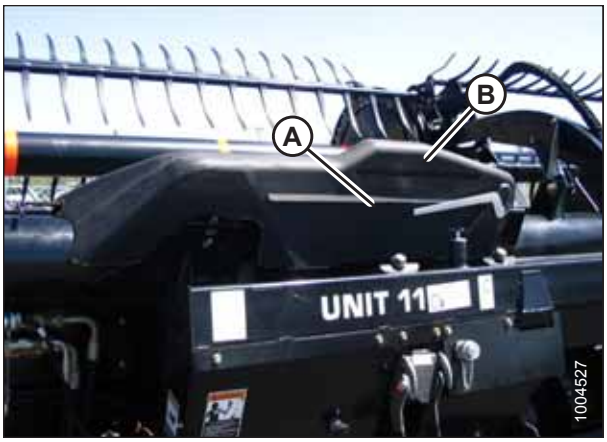



**Figure 3.21: Capot d'articulation**

## 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.**

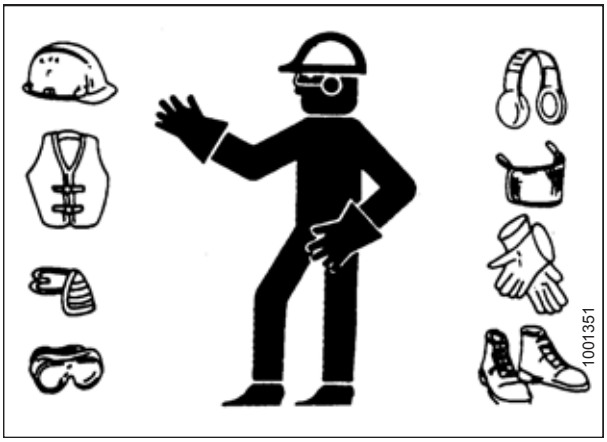



**Figure 3.22: Dispositifs de sécurité**

- **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 obtenir des instructions, consultez *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 443*.

2. Nettoyez tous les feux et tous les réflecteurs de la machine.
3. Effectuez tout l'entretien quotidien. Pour obtenir des instructions, consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437*.

## 3.3 Période de rodage

### AVERTISSEMENT

**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 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 5 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 441* et effectuez toutes les tâches spécifiées.

## 3.4 Stoppez la moissonneuse-batteuse

Avant de quitter le siège de l'opérateur pour quelque raison que ce soit, éteignez la moissonneuse-batteuse.

### 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.**

Pour arrêter la moissonneuse-batteuse, procédez comme suit :

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

### AVERTISSEMENT

**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 obtenir des instructions, consultez 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

Les accessoires optionnels peuvent améliorer les performances dans des conditions particulières ou ajouter des fonctionnalités à la plateforme. Des accessoires en option peuvent être commandés et installés par votre concessionnaire MacDon.

Reportez-vous au manuel *6 Options et accessoires, page 607* 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 la plateforme ; cependant, les paramètres suggérés peuvent être modifiés pour s'adapter à différentes cultures et conditions non indiquées dans le tableau.

Pour les paramètres du rabatteur, consultez *3.6.4 Réglages du rabatteur, page 61*.

Pour les configurations de la vispour FM100, consultez *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351*.

**Tableau 3.2 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour les céréales**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Hauteur de chaume** | 102 (<4) | | | | | | |
| **Roues stabilisatrices**[5] | Rangement | | | | | | |
| **Position des patins** | Haut ou milieu | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse des tapis**[6] | **Angle de la plateforme**[7,8] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[9] | **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**[6] | **Angle de la plateforme**[7,8] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[9] | **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 |

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

**Tableau 3.2 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour les 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**[6] | **Angle de la plateforme**[7, 8] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[9] | **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 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour les lentilles**

| **Hauteur de chaume** | Au sol | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Roues stabilisatrices**[10] | Rangement | | | | | | |
| **Position des patins** | Haut ou milieu | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse des tapis**[11] | **Angle de la plateforme**[12][13] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[14] | **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 |





10. 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.
11. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
12. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
13. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
14. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

**Tableau 3.4 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour les pois**

| **Hauteur de chaume** | Au sol | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Roues stabilisatrices**[15] | Rangement | | | | | | |
| **Position des patins** | Haut ou milieu | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse des tapis**[16] | **Angle de la plateforme**[17][18] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[19] | **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 |

15. 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.
16. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
17. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
18. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
19. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

**Tableau 3.5 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le colza**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Hauteur de chaume** | 102-203 (4-8) | | | | | | |
| **Roues stabilisatrices**[20] | 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 des tapis**[21] | **Angle de la plateforme**[22][23] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[24] | **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**[20] | Comme requis | | | | | | |
| **Position des patins** | Sans objet | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse du tapis**[21] | **Angle de la plateforme**[22 , 23] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[24] | **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 |

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

**Tableau 3.5 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le colza (suite)**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 |

**Tableau 3.6 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz de Californie**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Hauteur de chaume** | 102 (<4) | | | | | | |
| **Roues stabilisatrices**[25] | Rangement | | | | | | |
| **Position des patins** | Haut ou milieu | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division**[26] | **Réglage de la vitesse des tapis**[27] | **Angle de la plateforme**[28][29] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[30] | **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**[25] | Comme requis | | | | | | |
| **Position des patins** | Milieu ou bas | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division**[26] | **Réglage de la vitesse du tapis**[27] | **Angle de la plateforme**[28 , 29] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[30] | **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 |

25. 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.
26. Le diviseur à riz est disponible. Tige de diviseur à riz non requise aux deux extrémités de la plateforme.
27. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
28. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
29. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
30. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

**Tableau 3.6 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz de Californie (suite)**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 3.6 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz de Californie (suite)**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Hauteur de chaume** | 203+ (8+) | | | | | | |
| **Roues stabilisatrices**[25] | Comme requis | | | | | | |
| **Position des patins** | Sans objet | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division**[26] | **Réglage de la vitesse du tapis**[27] | **Angle de la plateforme**[28 , 29] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[30] | **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 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz du delta**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Hauteur de chaume** | 51-152 (2-6) | | | | | | |
| **Roues stabilisatrices**[31] | Comme requis | | | | | | |
| **Position des patins** | Milieu ou bas | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse des tapis**[32] | **Angle de la plateforme**[33][34] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[35] | **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**[31] | Comme requis | | | | | | |
| **Position des patins** | Sans objet | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse du tapis**[32] | **Angle de la plateforme**[33, 34] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur en %**[35] | **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 |

31. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
32. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
33. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
34. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
35. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

**Tableau 3.7 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz du delta (suite)**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 |

**Tableau 3.8 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour les haricots comestibles**

| **Hauteur de chaume** | Au sol | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Roues stabilisatrices**[36] | Rangement | | | | | | |
| **Position des patins** | Haut ou milieu | | | | | | |
| **Conditions de récolte** | **Tiges de division** | **Réglage de la vitesse des tapis**[37] | **Angle de la plateforme**[38][39] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[40] | **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 |







36. 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.
37. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
38. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
39. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
40. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

**Tableau 3.9 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le lin**

| **Hauteur de chaume** | 51-153 (2-6) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Roues stabilisatrices**[41] | 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 des tapis**[42] | **Angle de la plateforme**[43][44] | **Came du rabatteur** | **Vitesse du rabatteur (%)**[45] | **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 |





41. 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.
42. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
43. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
44. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
45. Pourcentage de dépassement de 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 traite 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. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6 Options et accessoires, page 607*.

***Réglages recommandés***

L'optimisation de la plateforme requiert les réglages suivants :

- Déplacement des vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Pour obtenir des instructions, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double, page 114*.
- Réglez de la position avant-arrière des rabatteurs. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 111*.
- 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 104*.
- Réglage de la position 1 de la came du rabatteur. Pour des instructions, voir *Réglage de la came du rabatteur, page 125*.
- 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 98*.
- Ajustez la vitesse du tapis latéral à la position 9 sur la vanne de régulation FM100. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.8 Vitesse du tapis , page 100*.
- Changez la position de la vis d'alimentation de rigide à en flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation, page 133*.
- Desserrez la tension du ressort de la vis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 59*.

### *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 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 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. Au coin arrière gauche de la plateforme, vérifiez que la longueur de filetage dépasse l'écrou (A). La longueur doit être de 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).

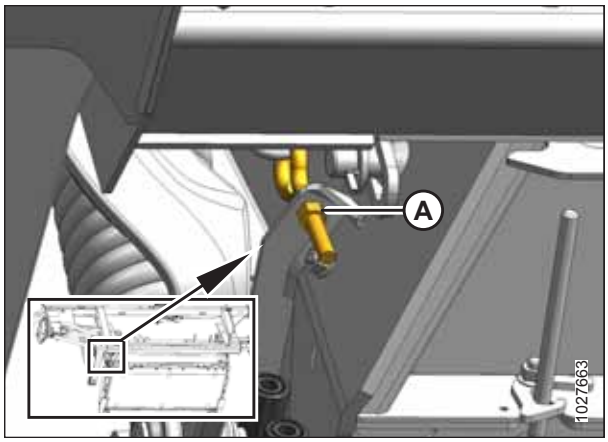



**Figure 3.23: Tendeur du ressort**

***Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :***

5. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.
6. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).
7. Serrez le contre-écrou (A).
8. Répétez les étapes *5, page 60* à *7, page 60* pour le côté opposé.

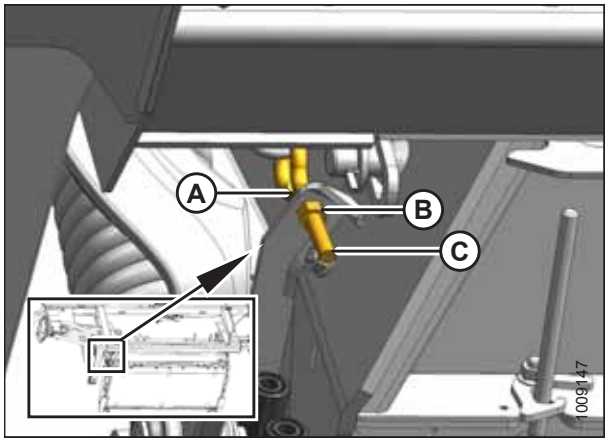



**Figure 3.24: Tendeur du ressort**

## 3.6.4 Réglages du rabatteur

Pour un fonctionnement correct du rabatteur, suivez les réglages figurant dans le tableau ci-dessous pour une performance optimale.

**Tableau 3.10 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1**

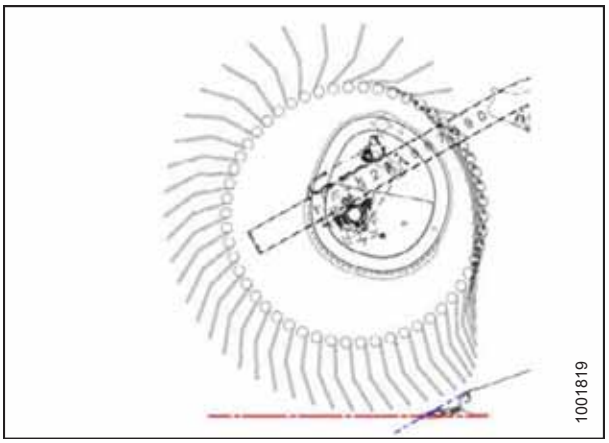
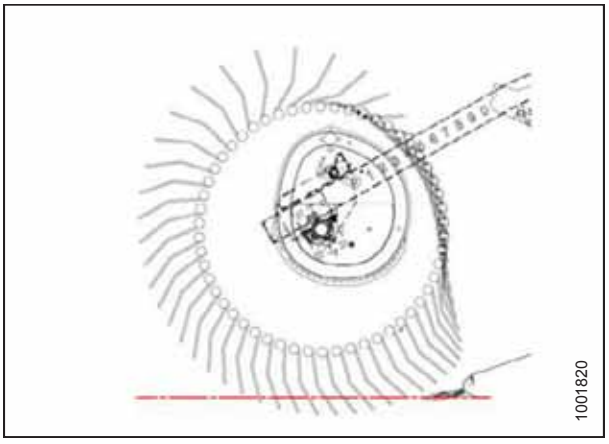
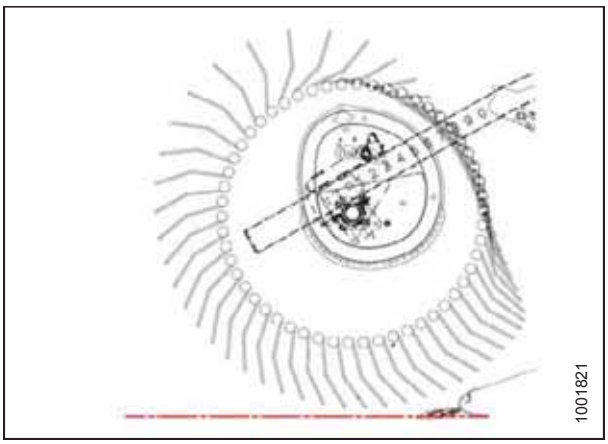
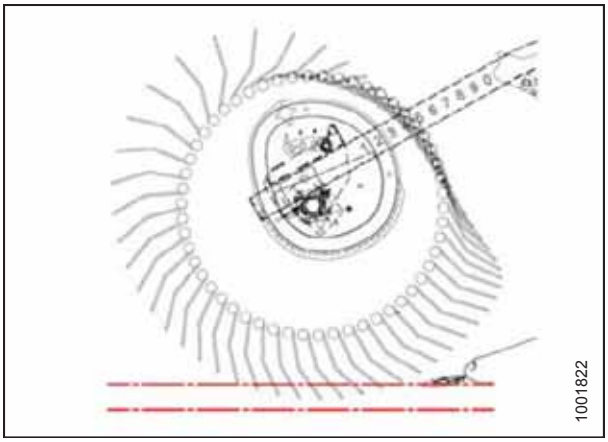
| Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts) | Numéro de position du rabatteur | Disposition des doigts du rabatteur |
|---|---|---|
| 1 (0) | 6 ou 7 |   |
| 2 (20 %) | 6 ou 7 |   |

**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 (la 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 (la 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. Pour obtenir plus d'informations, consultez le tableau *3.10, page 61*.

# 3.7 Variables d’opération de la plateforme

Un fonctionnement satisfaisant de la plateforme dans toutes les situations nécessite d’effectuer les ajustements 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 64* 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 64*; *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| Flottement de la plateforme | *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 73* |
| Angle de la plateforme | *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* |
| Vitesse du rabatteur | *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 98* |
| Vitesse au sol | *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| Hauteur du rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| Position avant-arrière du rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| Angle des doigts du rabatteur | *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| Tiges de division de récolte | *3.7.13 Diviseurs de récolte, page 126* |
| Configurations de la vis d’alimentation | *4.1 Configurations de la vis d’alimentation du FM100, page 351* |

## 3.7.1 Coupe au-dessus du sol

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

Il existe deux options pour couper au-dessus du sol :

- 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.

  **NOTE:**

  Les plateformes® FlexDraper doivent avoir les ailes verrouillées de façon rigide lors de l’utilisation du système de roues stabilisatrices.

- Les roues de jauge ContourMax™ fournissent des informations constantes sur la hauteur de coupe à l’arrière de la plateforme afin qu’elle puisse s’incliner, maintenir une hauteur de coupe précise et constante, tout en utilisant le contrôle automatique de la hauteur de la moissonneuse-batteuse de façon transparente. Les roues de jauge sont en contact avec le sol, ce qui permet à la barre de coupe de rester à une hauteur fixe au-dessus du sol, même sur des terrains vallonnés. Il n’est pas nécessaire d’ajuster les réglages d’origine du contrôle automatique de la hauteur.

**NOTE:**

Les plateformes® FlexDraper doivent avoir les ailes déverrouillées lors de l'utilisation du système ContourMax™.

La hauteur de coupe du système de roues stabilisatrices (ou système de roues stabilisatrices/transporteuses) est contrôlée par le contrôle de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse.

Si seule l'option de roue stabilisatrice est installée, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67* pour modifier la position des roues.

Si l'option de roue stabilisatrice/transporteuse est installée, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65* pour modifier la position des roues.

Si les roues Contour Buddy sont installées, consultez *Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy , page 70* et *Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy , page 68*.pour modifier la position des roues.

### *Réglage des roues stabilisatrices/transport*

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/transport.

## 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. 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).

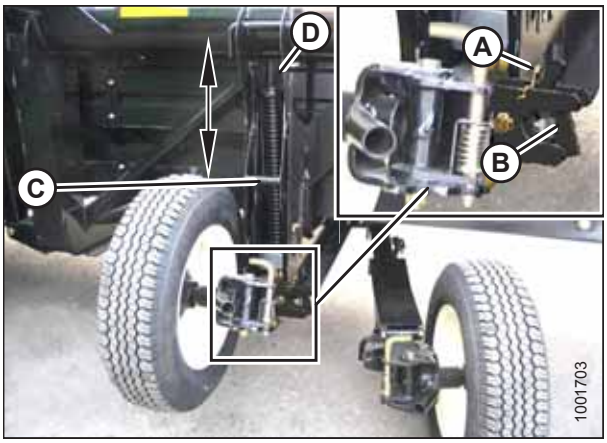



**Figure 3.25: Roue droite**

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.

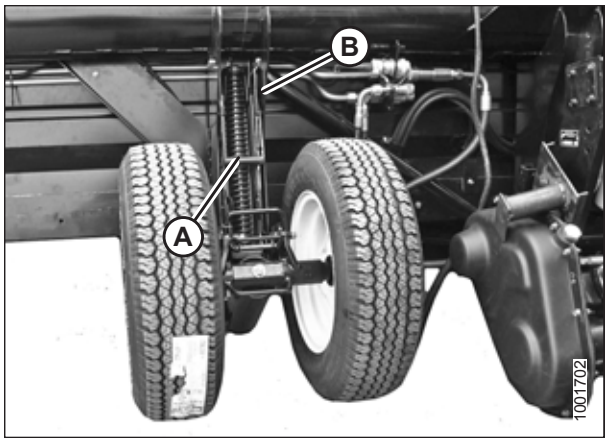



**Figure 3.26: Roue gauche**

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

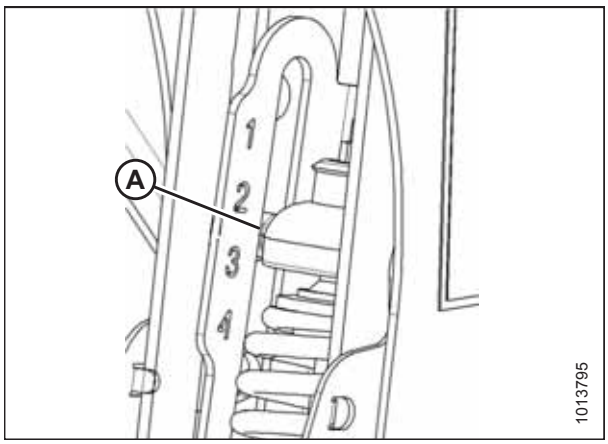



**Figure 3.27: Indicateur de charge**

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 (par exemple, 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 (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8 du contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 135* et au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

    **NOTE:**

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

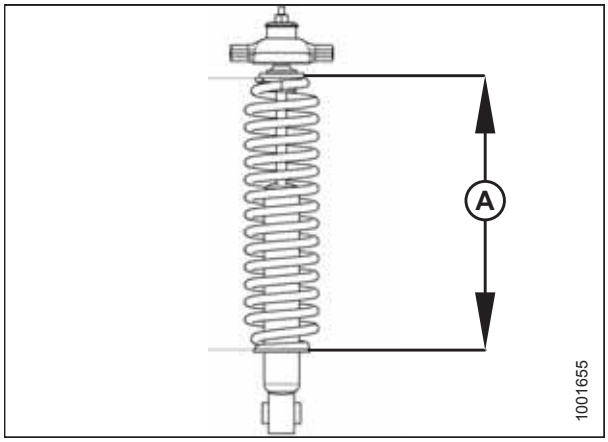



**Figure 3.28: Compression du ressort**

### *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 recommandations de réglage de la plateforme basées sur le type et l'état de la culture, consultez le *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

## 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. Soulevez la plateforme jusqu'à ce que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. 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.
4. Levez la roue à l'aide du support (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.
5. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

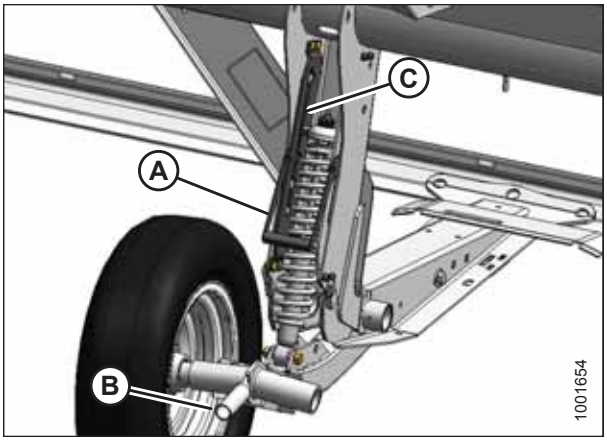



**Figure 3.29: Roue stabilisatrice**

6. 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).

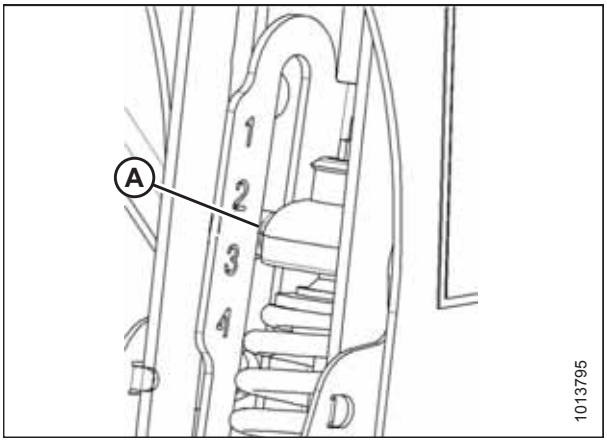



**Figure 3.30: Indicateur de charge**

7. 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 (par exemple, une 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.

8. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8 du contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 135* et au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

   **NOTE:**

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

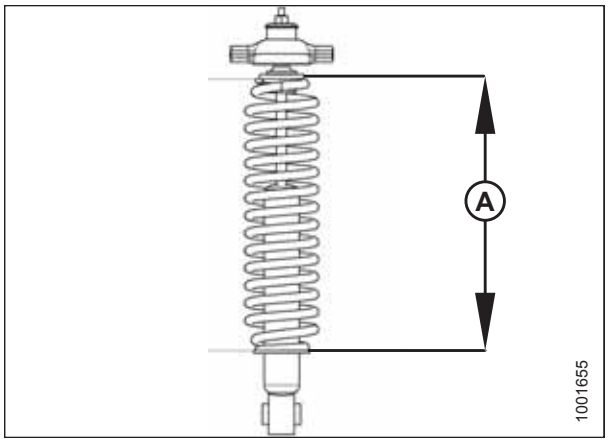



**Figure 3.31: Compression du ressort**

## *Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy*

1. Soutenez le support intérieur de l'essieu (A), puis retirez la bague (B) et la goupille (C) pour libérer le support arrière de l'essieu. Conservez la bague et la goupille pour la réinstallation.

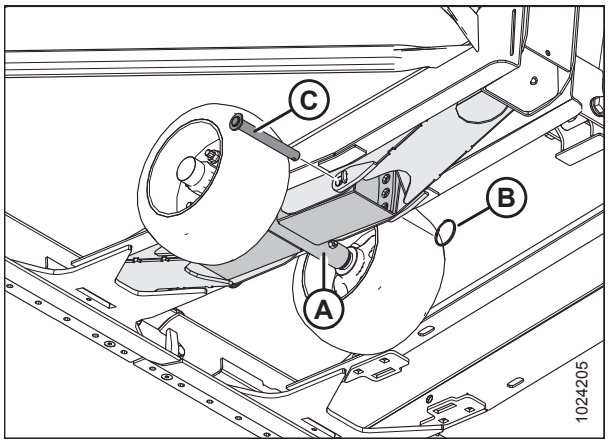



**Figure 3.32: Ensemble de roue intérieure et montant de la plateforme – Vue du dessous, côté droit opposé**

**NOTE:**

Des pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

2. Alignez le trou approprié dans le support intérieur de l'essieu (A) avec le support de châssis de l'essieu (B) afin d'obtenir la hauteur de roue intérieure souhaitée. Reportez-vous au tableau *3.12, page 69*.
3. Réinstallation de la goupille et de la bague enlevées à l'étape *1, page 68*.
4. Répétez la procédure ci-dessus pour l'ensemble roues intérieures opposées.

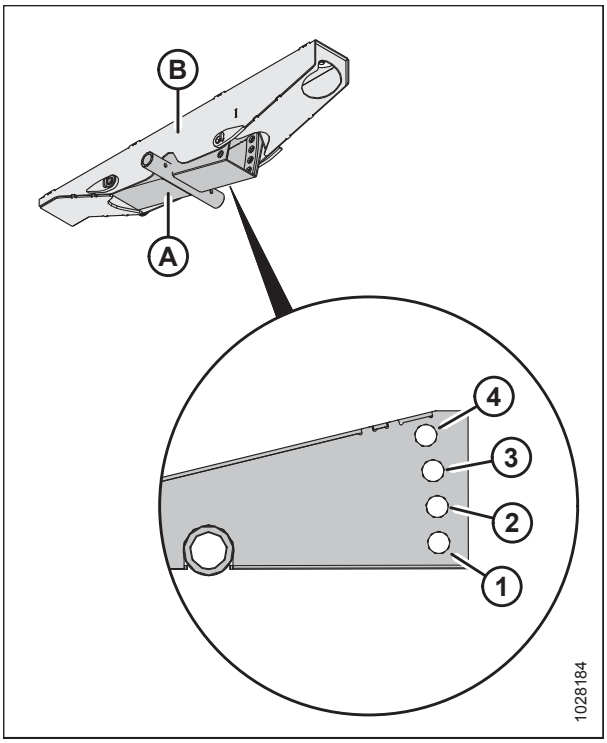



**Figure 3.33: Support intérieur de l'essieu – Vue de dessous**

**Tableau 3.12 Hauteur de la roue intérieure**

| | Réglage de l'inclinaison de la plateforme | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Trou** | **A** | **B** | **C** | **D** |
| 1 | 229 mm (9,0 po) | 196 mm (7,7 po) | 160,0 mm (6,3 po) | 127,0 mm (5,0 po) |
| 2 | 236 mm (9,3 po) | 211 mm (8,3 po) | 178 mm (7,0 po) | 145 mm (5,7 po) |
| 3 | 262 mm (10,3 po) | 229 mm (9,0 po) | 196 mm (7,7 po) | 163 mm (6,4 po) |
| 4 | 279 mm (11,0 po) | 249 mm (9,8 po) | 211 mm (8,3 po) | 180 mm (7,1 po) |

**NOTE:**

Consultez le schéma *3.33, page 69* pour les positions de troue. Les hauteurs indiquées ci-dessus peuvent varier en fonction des conditions du sol, du poids de la culture sur la plateforme et de l'angle de la plaque avant des convoyeurs par rapport au sol.

*Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy*

1. Tournez la poignée (A) du cric (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire glisser l'ensemble roues extérieures vers le bas (C), et dans le sens inverse pour relever l'ensemble roues extérieures.
2. Mettez la barre de coupe à niveau en réglant les roues extérieures vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que la distance entre les extrémités extérieures de la barre de coupe et le sol corresponde à la distance entre le centre de la barre de coupe et le sol.

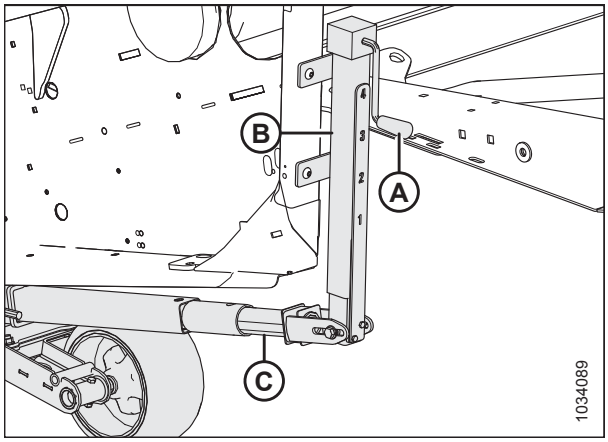



**Figure 3.34: Ensemble cric et roue extérieure - Vue de l'arrière, côté gauche, côté droit opposé**

## 3.7.2 Coupe ras au sol

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.

La hauteur de coupe peut varier selon le type de culture, l'état des cultures, les conditions de coupe, etc.

Consultez les sections suivantes pour obtenir plus d'informations :

- *Réglage des patins intérieurs, page 71*
- *Réglage des patins extérieurs, page 72*
- *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*
- *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 73*
- Reportez-vous également à la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*

### *Réglage des patins intérieurs*

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.

**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 quelque raison que ce soit.**

1. Levez la plateforme à la hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*
   - *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*
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.

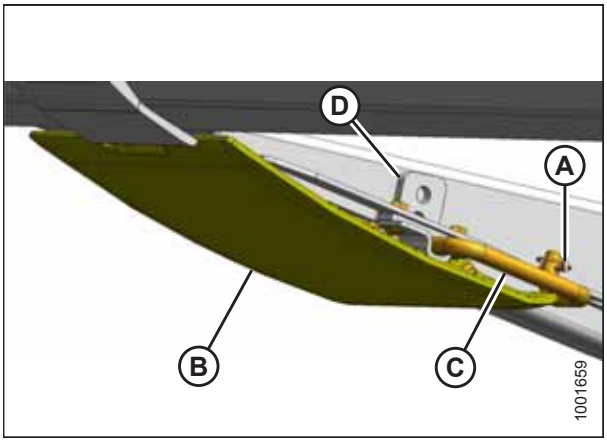



**Figure 3.35: Patin intérieur**

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 73*.

### *Réglage des patins extérieurs*

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.

## 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 quelque raison que ce soit.**

1. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*
   - *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*
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 73*.

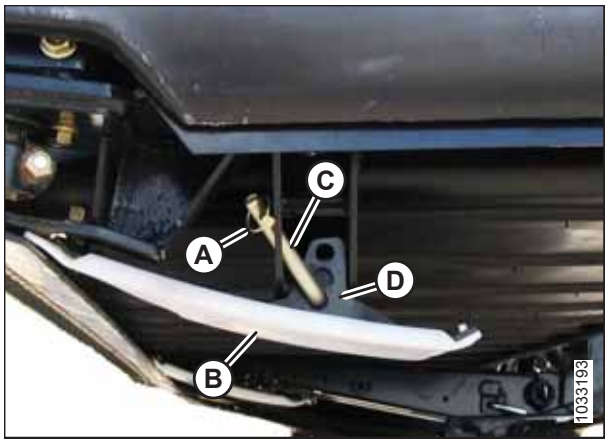



**Figure 3.36: Patin extérieur**

## 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 73*.

Les plateformes FlexDraper® série FD1 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.

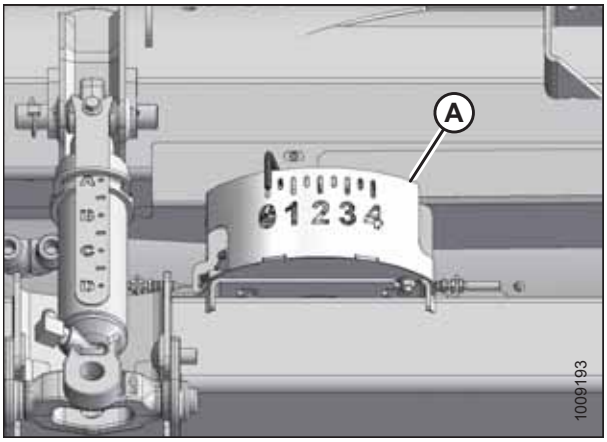



**Figure 3.37: Indicateur du flottement**

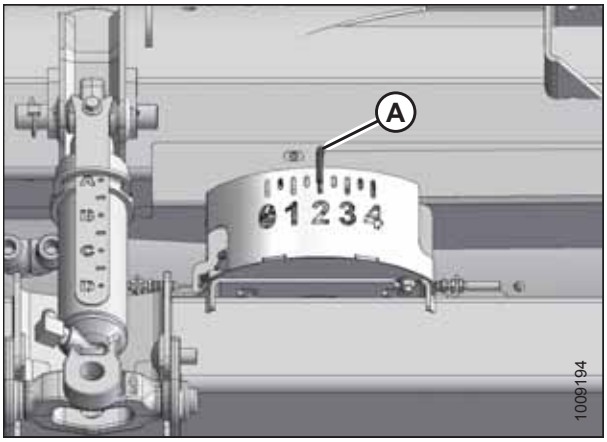



**Figure 3.38: Coupe ras au sol**

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 79*.
   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 64*.
   b. Notez la valeur de flottement sur l'indicateur de flottement et maintenez cette valeur pendant le fonctionnement, (sans tenir compte des fluctuations mineures sur l'indicateur).

### *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme*

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

**DANGER**

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.

**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 de la plateforme 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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
   - 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 sorte que la barre de coupe se trouve à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 in) du sol.
4. Déplacez le vérin hydraulique d'angle de la plateforme à la position entre **B** et **C** sur l'indicateur (A).

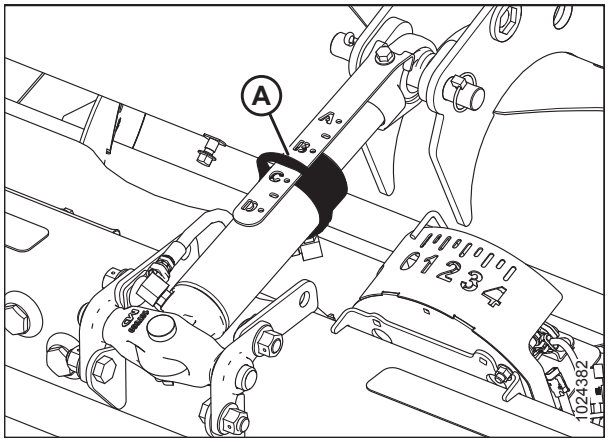



**Figure 3.39: Vérin d'inclinaison**

5. Réglez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce qu'elle soit comprise 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.

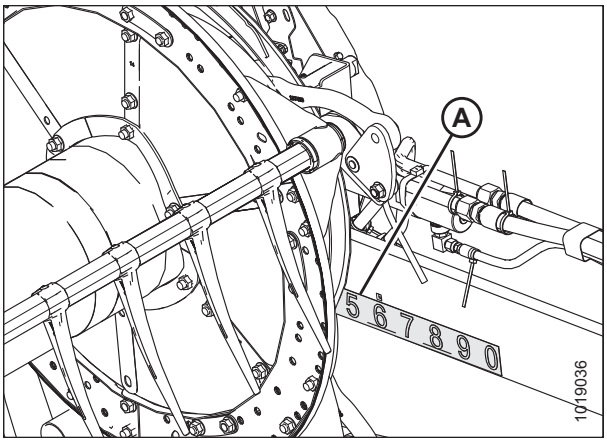



**Figure 3.40: Position avant-arrière**

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

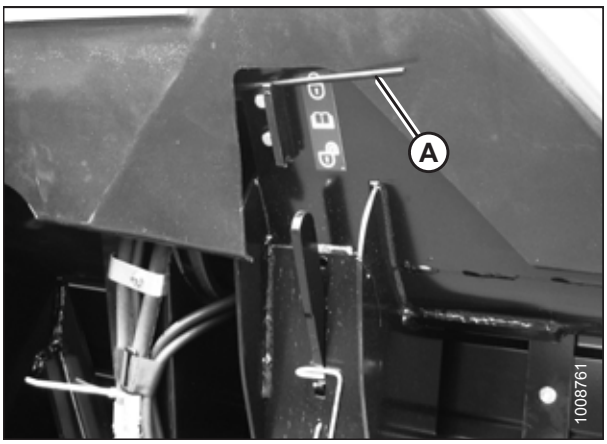



**Figure 3.41: Poignée à ressort du verrou de l'aile en position de verrouillage**

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**).

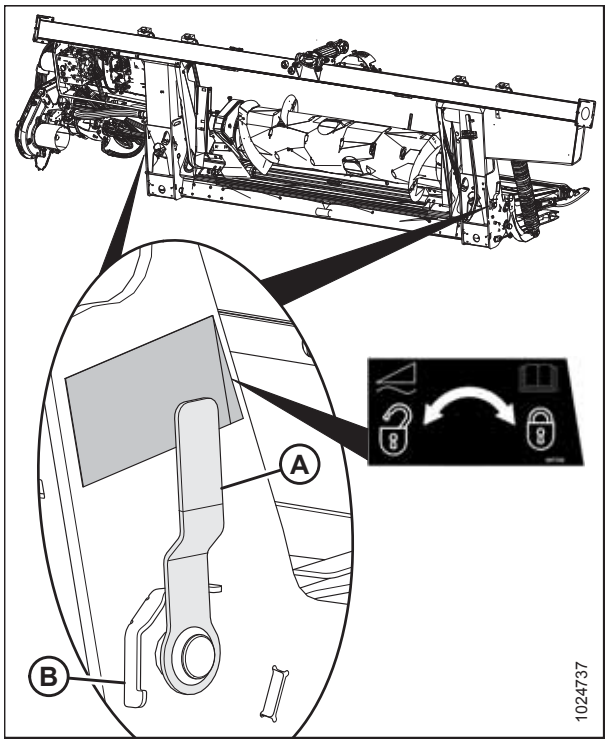



**Figure 3.42: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée**

10. Si la plateforme est équipée de roues stabilisatrices ou de roues de transport intégrées, 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 le canal de soutien dans la fente (B) du support supérieur.

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

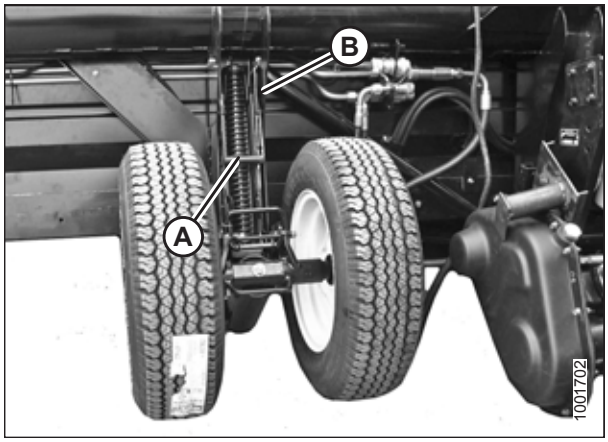



**Figure 3.43: Roue gauche**

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.

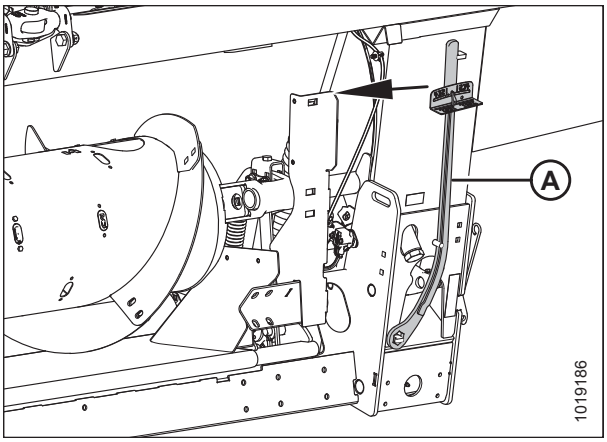



**Figure 3.44: Lieu de rangement de la clé dynamométrique**

12. Placez la clé dynamométrique (A) sur le levier de contrôle 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.

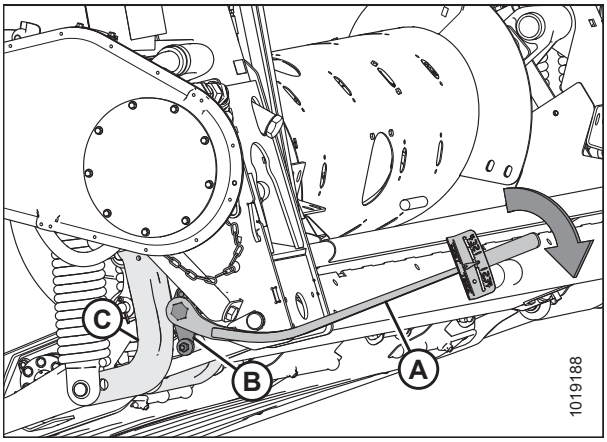



**Figure 3.45: Module de flottement – côté gauche**

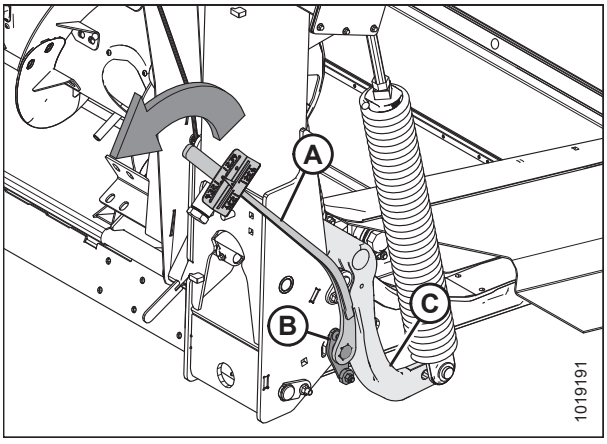



**Figure 3.46: Module de flottement – côté droit**

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

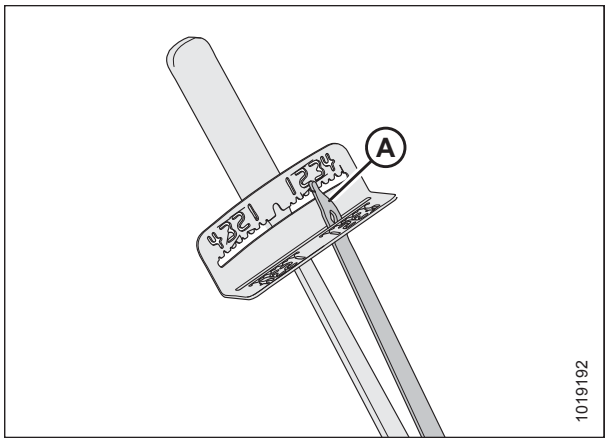



**Figure 3.47: Clé dynamométrique**

**Tableau 3.13 Réglages du flottement**

| Taille de la plateforme | Valeur de l'indicateur | |
|---|---|---|
| | Coupe ras au sol | Coupe au-dessus du sol |
| FD125, FD130 et FD135 | 1 1/2 à 2 | 2 à 2 1/2 |
| FD140 et FD145 | 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 double couteau FD140 et FD145 :** réglez le flottement de façon à ce que les valeurs sur la clé dynamométrique soient les mêmes des deux côtés, puis desserrez les deux boulons à ressort du côté droit de deux tours.
19. Verrouillez les vis de réglage (A) avec les attaches 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.

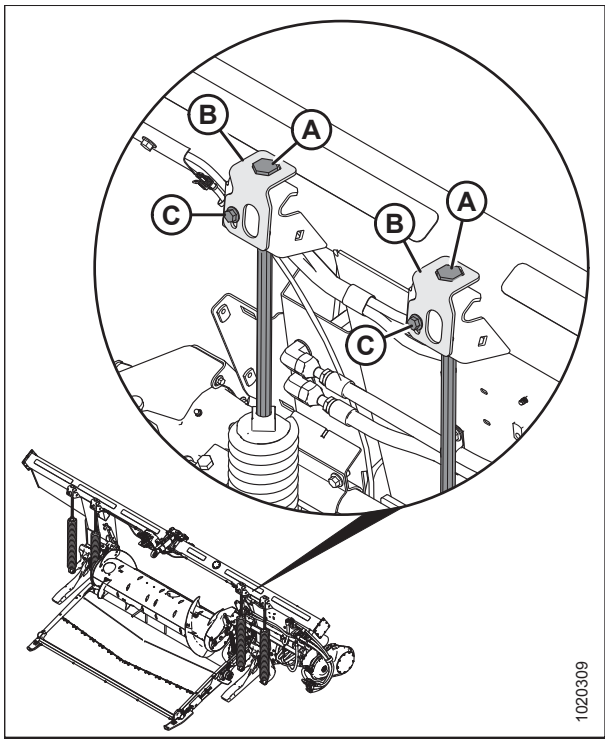



**Figure 3.48: Réglage du flottement – côté gauche**

20. Passez à la section *Réglage de l'équilibre des ailes, page 88*.

## *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 du module de flottement de la moissonneuse-batteuse afin de permettre au convoyeur de libérer le module de flottement.

Pour **DÉGAGER (DÉVERROUILLER) LES VERROUS DE FLOTTEMENT**, tirez la poignée de verrou de flottement(A) en position(B) (**DÉVERROUILLER**). Dans cette position, la plateforme est déverrouillée et peut flotter par rapport au module de flottement.

Pour **ENGAGER (VERROUILLER) LES VERROUS DE FLOTTEMENT**, poussez la poignée de verrou de flottement (A) en position (C) (**VERROUILLER**). Dans cette position, la plateforme ne peut pas bouger par rapport au module de flottement.

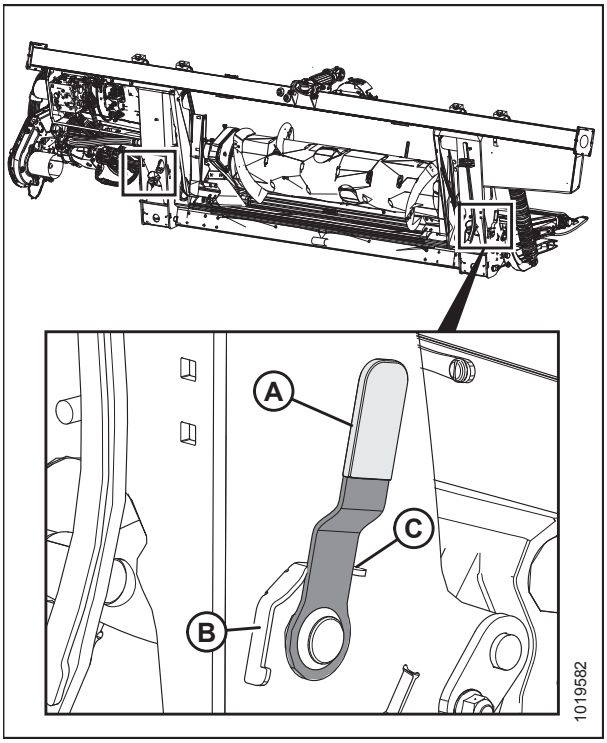



**Figure 3.49: Verrou de flottement en position verrouillée**

## *Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme*

La plateforme est conçue pour fonctionner avec les ailes déverrouillées, ce qui permet aux trois sections de la plateforme de se déplacer indépendamment. Les ailes peuvent également être verrouillées de façon rigide, le cas échéant.

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, l'aile est **DÉVERROUILLÉE** et est libre de se déplacer de haut en bas.

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. Vous devriez l'entendre se verrouiller.
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.

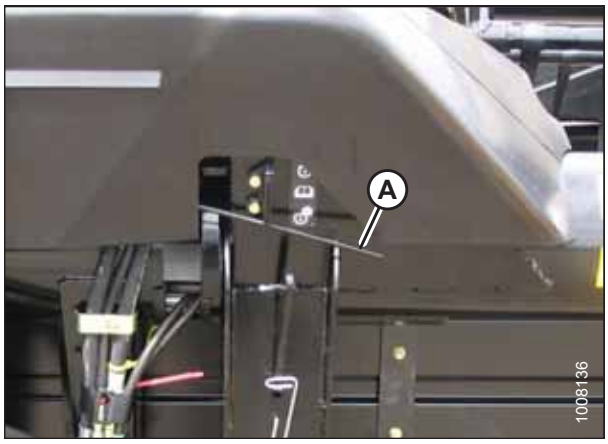



**Figure 3.50: Verrou de l'aile**

**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 40*.
4. Récupérez la clé dynamométrique (A) qui est rangée dans le châssis du module de flottement sur le côté droit.

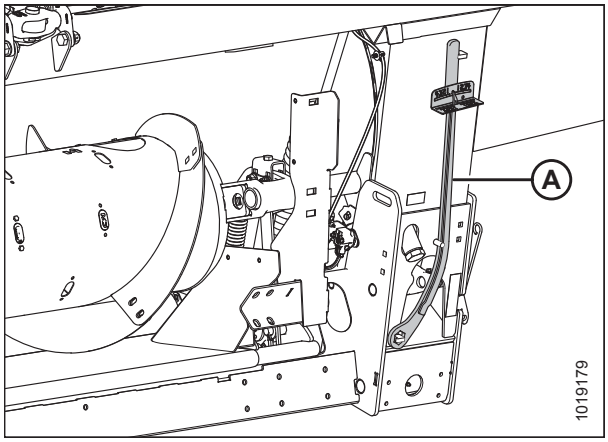



**Figure 3.51: Clé dynamométrique**

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 82*.

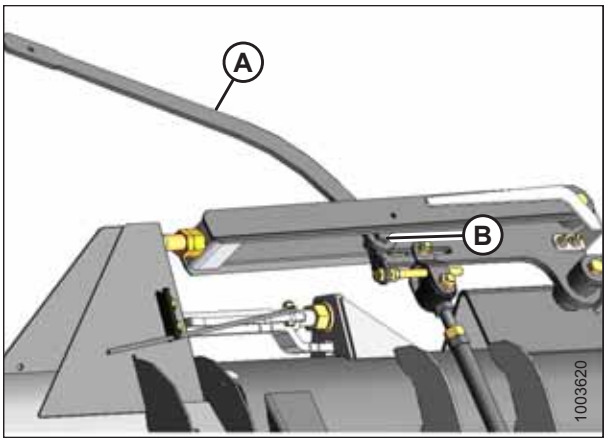



**Figure 3.52: Clé dynamométrique sur l'écrou à oreilles**

### *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. Vous devriez l'entendre se verrouiller.
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.

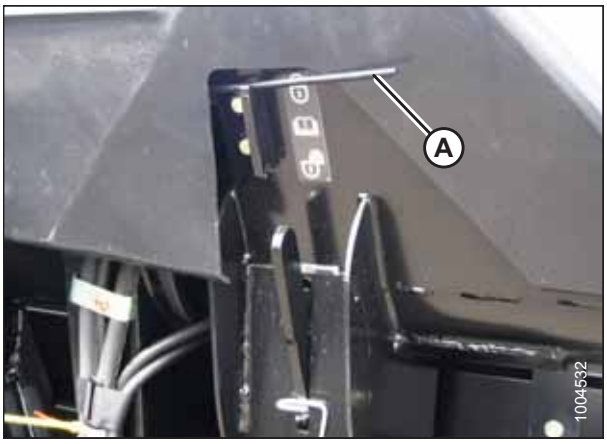



**Figure 3.53: Verrou de l'aile**

**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 40*.
5. Récupérez la clé dynamométrique (A) de son emplacement de rangement à droite du châssis du module de flottement.

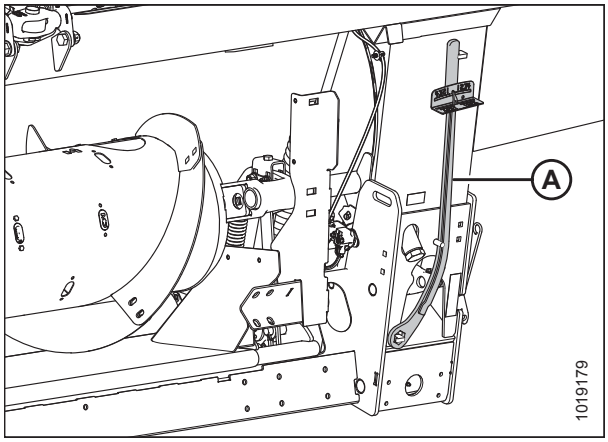



**Figure 3.54: Clé dynamométrique**

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.

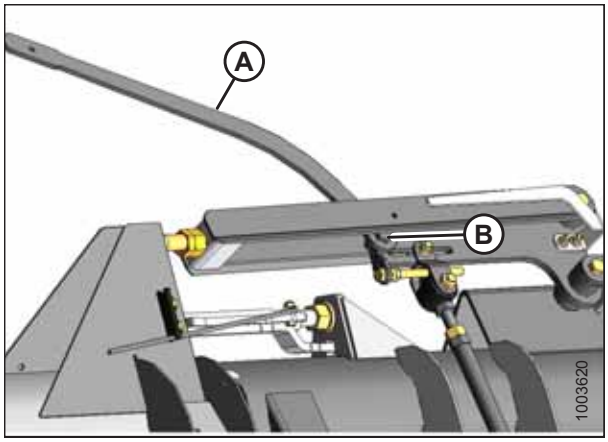



**Figure 3.55: Ailes de plateforme**

## 3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme

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.

**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 73*.

### *Vérification de l'équilibre des ailes*

L'équilibre des ailes garantit que les ailes gauche et droite nécessitent la même pression pour s'adapter aux contours du sol. La quantité de force/pression au sol nécessaire pour élever les ailes, et la vitesse à laquelle les ailes reviennent au sol lorsque la pression est réduite doivent être égales/équilibrées.

**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 73*.

## AVERTISSEMENT

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

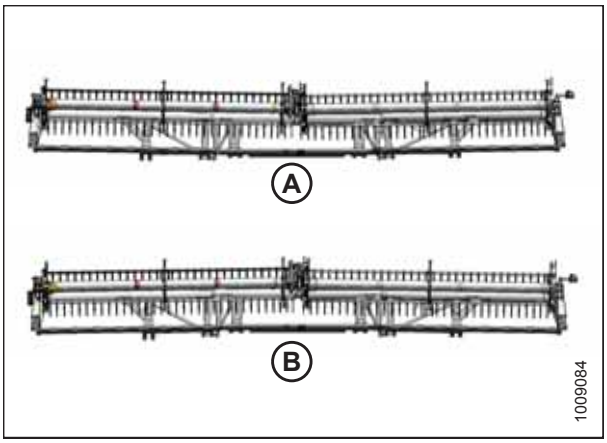



**Figure 3.56: Déséquilibre de l'aile**

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.

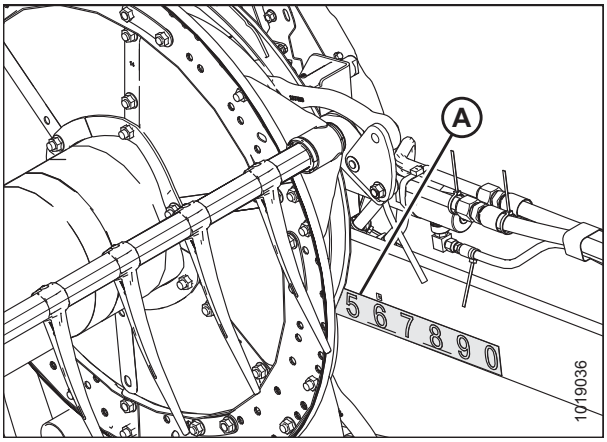



**Figure 3.57: Position avant-arrière**

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/ transport, page 65*.

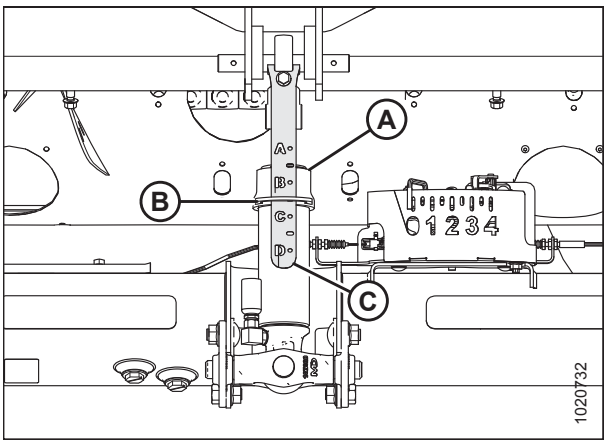



**Figure 3.58: Vérin d'inclinaison**

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.

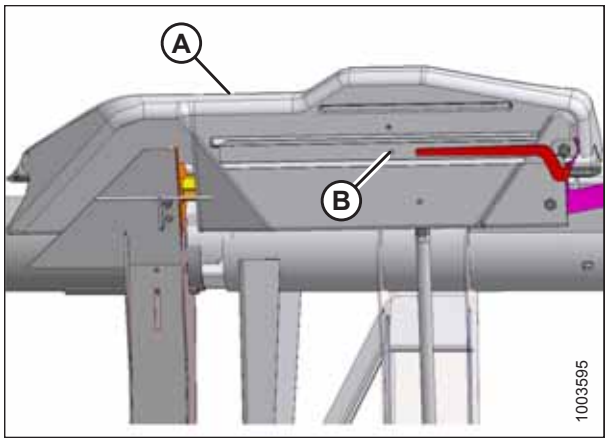



**Figure 3.59: Capot d'articulation**

**NOTE:**

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

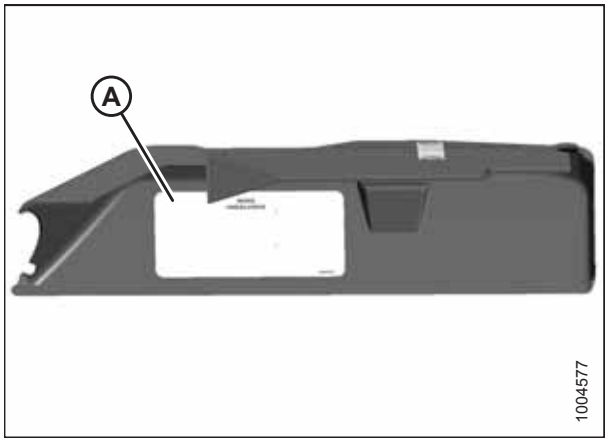



**Figure 3.60: Capot d'articulation**

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.

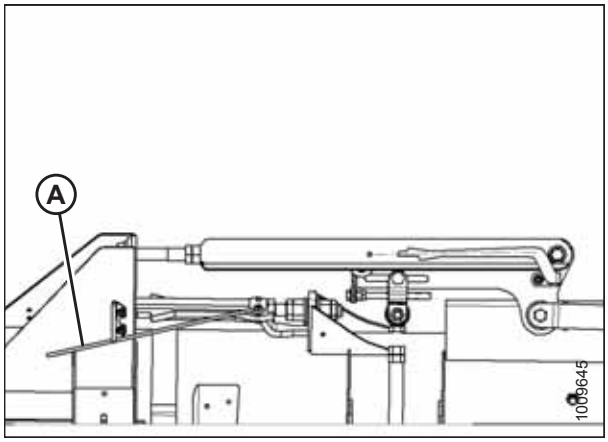



**Figure 3.61: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)**

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

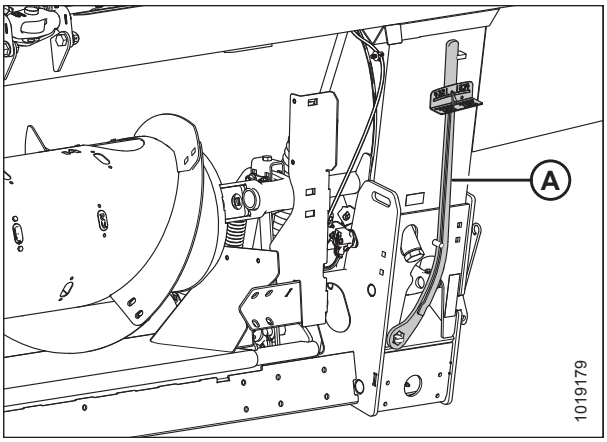



**Figure 3.62: Clé dynamométrique**

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

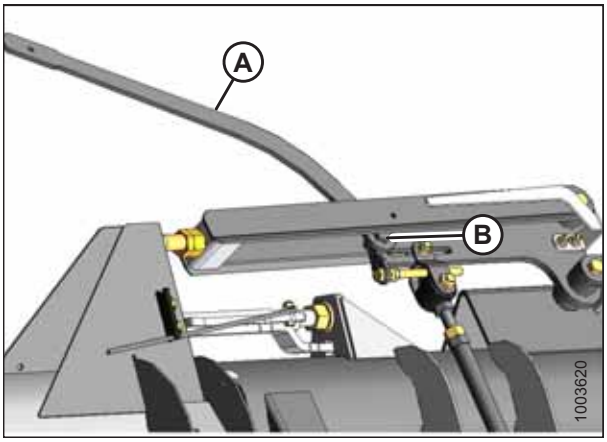



**Figure 3.63: Articulation d'équilibrage**

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 parallèle à la bielle supérieure (C).

    **NOTE:**

    Si les deux conditions susmentionnées sont réunies, ajustez le pointeur jusqu'à ce qu'il soit aligné au milieu de la bielle supérieure (C).

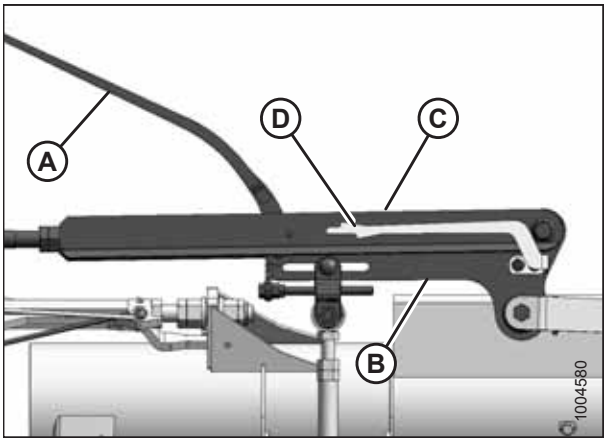



**Figure 3.64: Articulation d'équilibrage**

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.

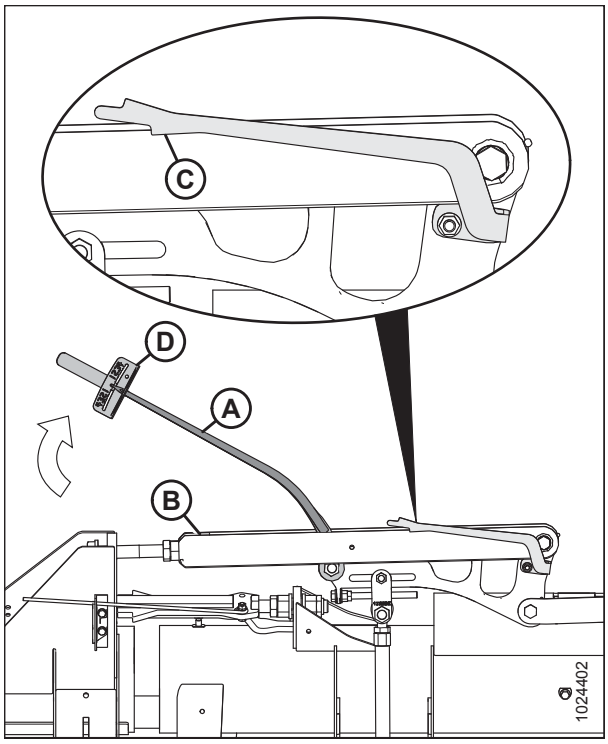



**Figure 3.65: Articulation d'équilibrage**

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 à l'étape *12, page 86* et à l'étape *13, page 86*.
    - Si la différence entre les valeurs indiquées est égale ou inférieure à 0,5, l'aile est équilibrée et plus aucun réglage n'est nécessaire. Pour réinstaller le capot d'articulation, consultez l'étape *15, page 87* et à l'étape *16, page 88*.
    - Si la différence entre les valeurs indiquées est supérieure à 0,5, l'aile n'est pas équilibrée. Passez à *Réglage de l'équilibre des ailes, page 88*.

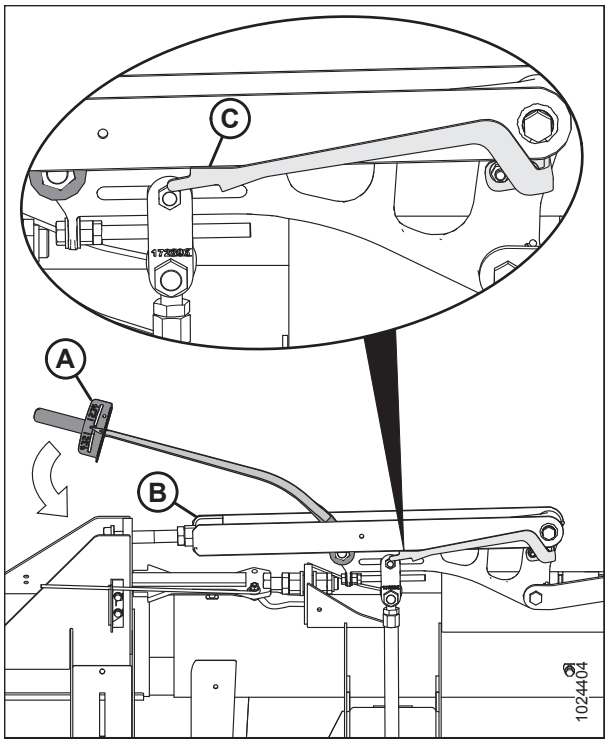



**Figure 3.66: Articulation d'équilibrage**

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

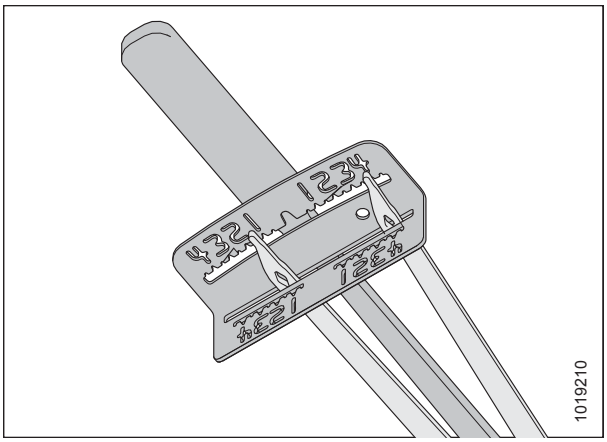



**Figure 3.67: Indicateur de la clé**

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

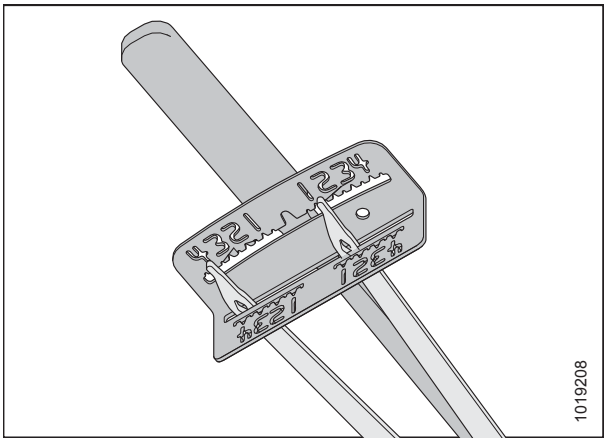



**Figure 3.68: Indicateur de la clé**

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

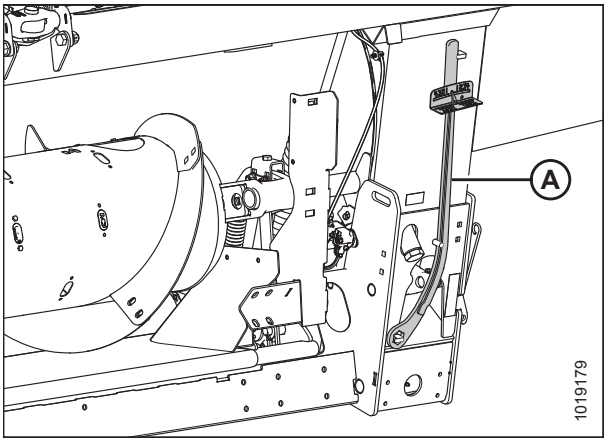



**Figure 3.69: Clé dynamométrique**

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 88*.

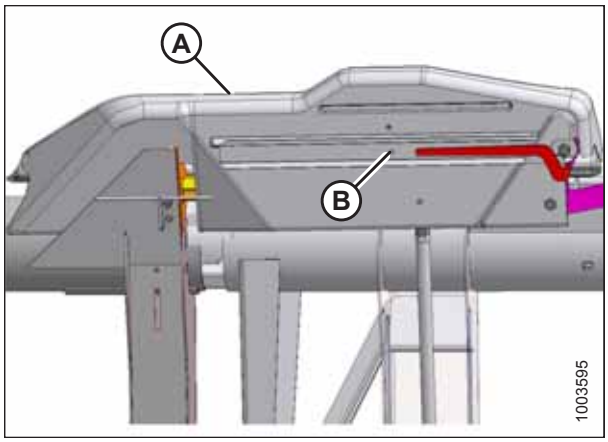



**Figure 3.70: Capot d'articulation**

### *Réglage de l'équilibre des ailes*

L'équilibre des ailes garantit que les ailes gauche et droite nécessitent la même pression pour s'adapter aux contours du sol. La quantité de force/pression au sol nécessaire pour élever les ailes, et la vitesse à laquelle les ailes reviennent au sol lorsque la pression est réduite doivent être égales/équilibrées.

## AVERTISSEMENT

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

Cette procédure décrit comment régler l'équilibre de chaque aile. Avant de continuer, reportez-vous à *Vérification de l'équilibre des ailes, page 82* 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 73*. 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.

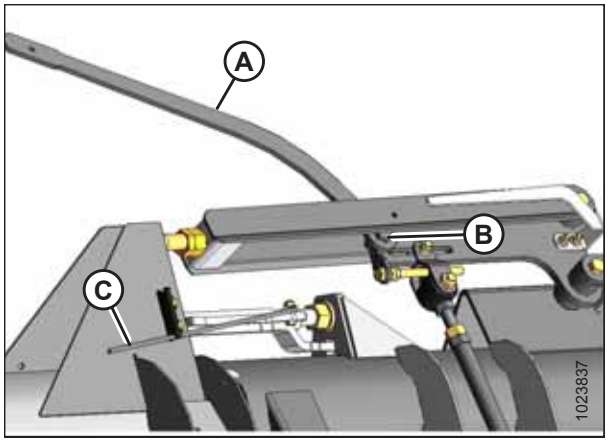



**Figure 3.71: Articulation d'équilibrage – côté gauche**

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).

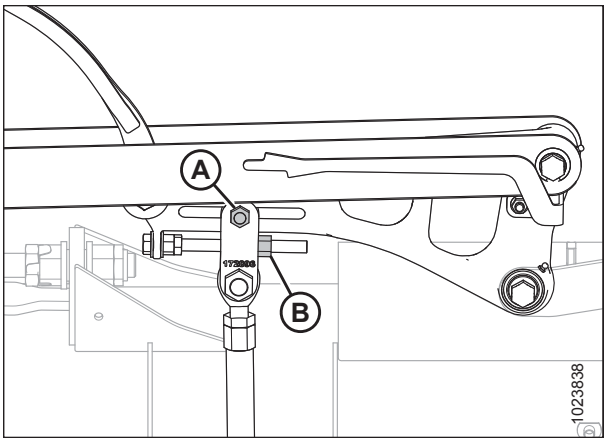



**Figure 3.72: Articulation d'équilibrage – côté gauche**

4. Effectuez les réglages suivants si besoin :
   - Si l'aile est trop lourde, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire de manière à déplacer la chape (C) vers l'extérieur (D).
   - Si l'aile est trop légère, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens antihoraire 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. Resserrez l'écrou (A) sur le boulon de chape.
7. Serrez l'écrou de blocage (F) à 81 Nm (60 lbf·pi).

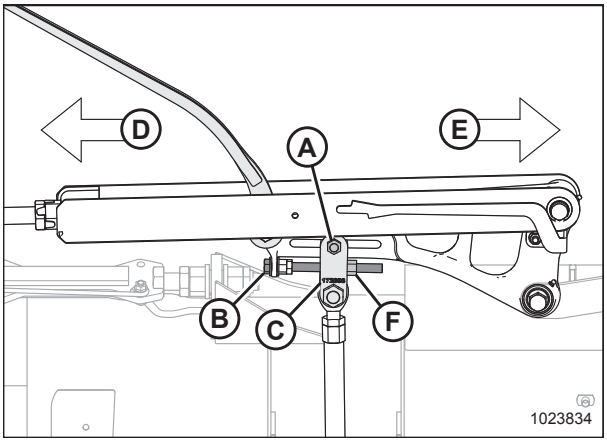



**Figure 3.73: Articulation d'équilibrage – côté gauche**

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.

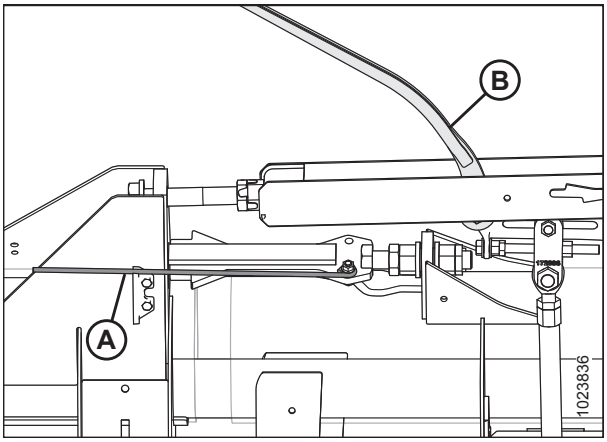



**Figure 3.74: Verrou de l'aile en position verrouillée**

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

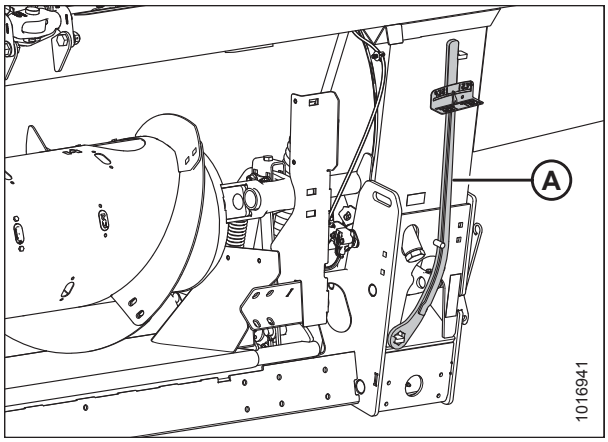



**Figure 3.75: Clé dynamométrique dans le lieu de rangement**

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

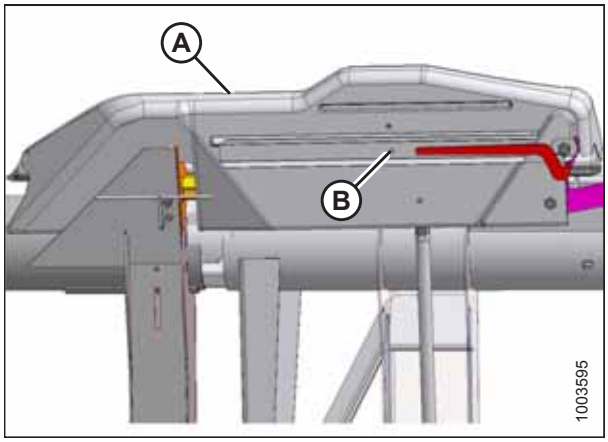



**Figure 3.76: Capot d'articulation**

## 3.7.5 Angle de la plateforme

L'angle de la plateforme est l'angle entre la plateforme et le sol. 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-batteuse et 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 91*.

L’angle de la plateforme (A) 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.

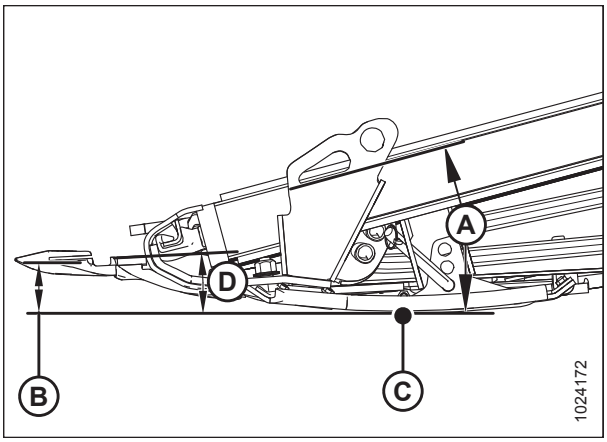



**Figure 3.77: Angle de la plateforme**

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

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

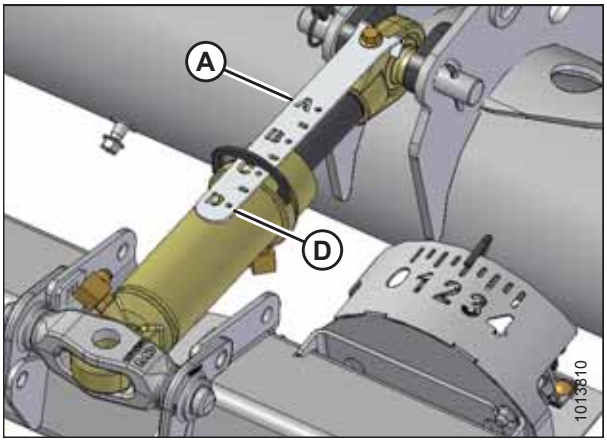



**Figure 3.78: Vérin d’inclinaison**

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. Consultez le tableau ci-dessous pour un résumé des plages de réglage.

**Tableau 3.14 Angle de la plateforme FD1**

| Modèle de plateforme | Angle du doigt |
|---|---|
| FD125, FD130, FD135, FD140 et FD145 | 2,0 à 7,4° |

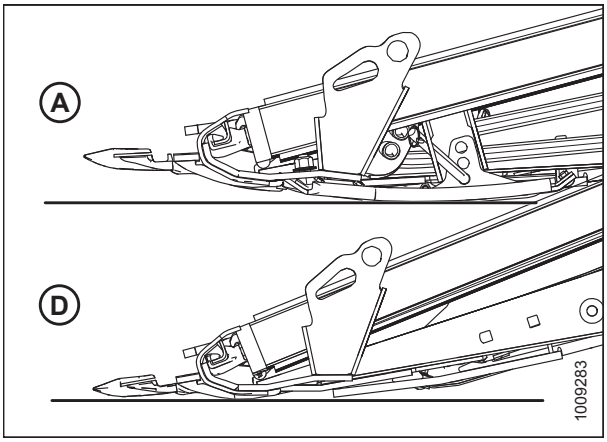



**Figure 3.79: Angles de la coiffe de protection**

Consultez *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45* pour connaître les réglages de l’angle de plateforme/coiffe recommandés pour vos conditions de récolte spécifiques.

### *Réglage de l’angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse*

L’angle de la plateforme 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 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 plateforme vers l'arrière.

**Figure 3.80: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case**

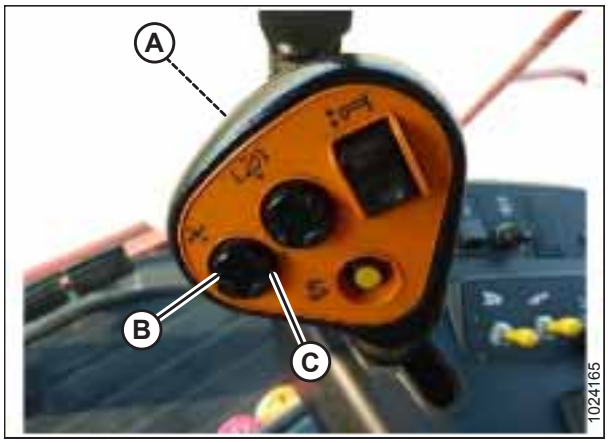



**Figure 3.81: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case**

***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).

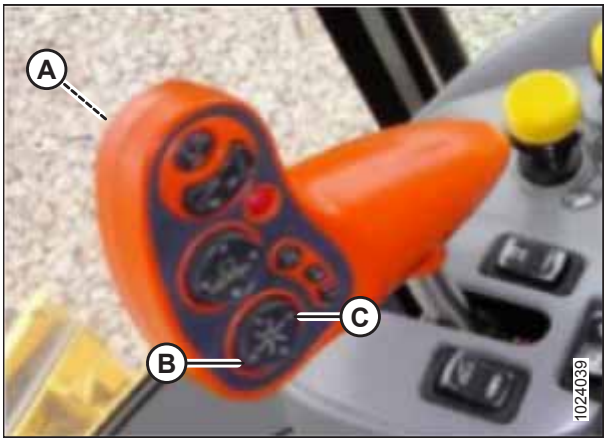



**Figure 3.82: Contrôles New Holland CR/CX**

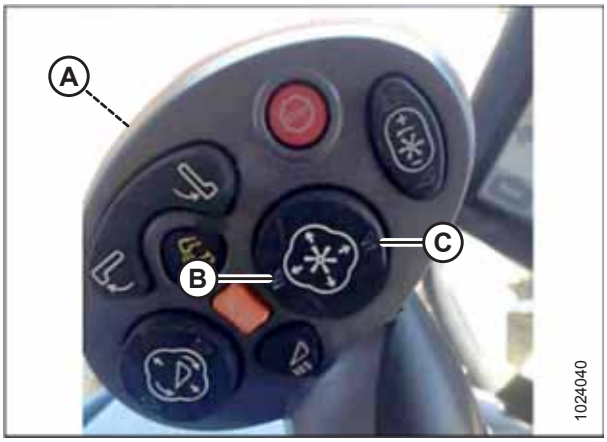



**Figure 3.83: Contrôles New Holland CR/CX**

***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) pour voir une rangée d'interrupteurs.
2. Appuyez sur le commutateur à bascule (B) installé par le concessionnaire pour le placer en position HEADER TILT (inclinaison plateforme).

   **NOTE:**

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

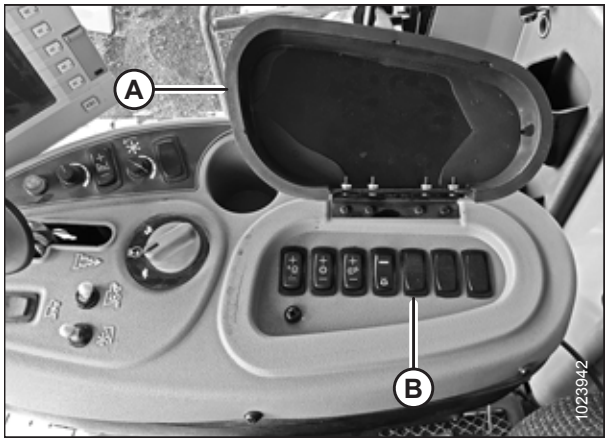



**Figure 3.84: Console Gleaner A**

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

**Figure 3.85: Commandes Gleaner**

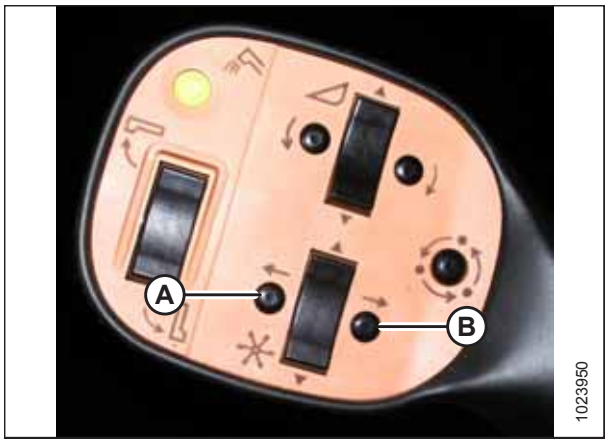



**Figure 3.86: Commandes Gleaner**

**Figure 3.87: Contrôles Challenger/Massey Ferguson**

***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 du tablier (l'icône de plateforme [B] avec les flèches pointant l'une vers l'autre).

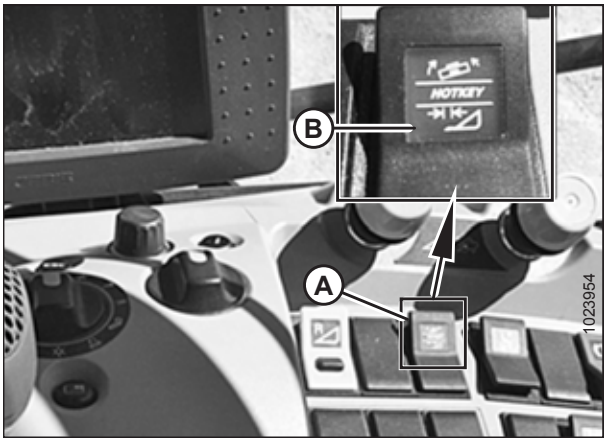



**Figure 3.88: Console CLAAS 700**

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

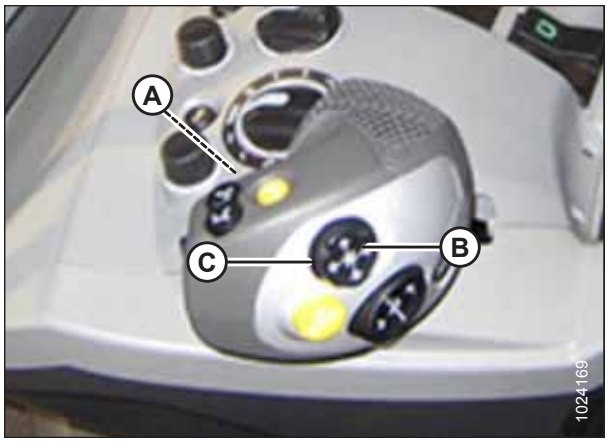



**Figure 3.89: Poignée de commande CLAAS 600/700**

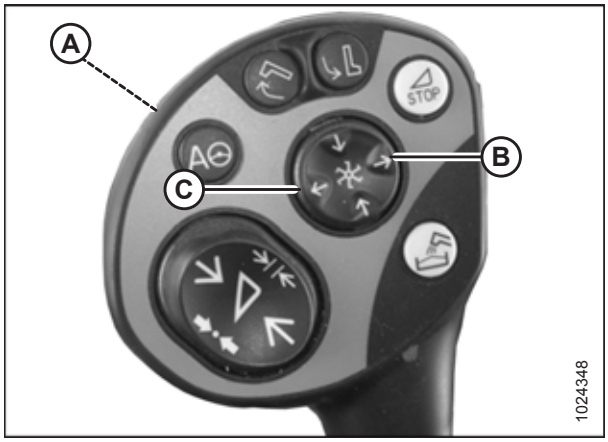



**Figure 3.90: Poignée de commande CLAAS 500**

***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. Placez le plateau de la plaque à mi-distance et utilisez 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 commutateur (A) situé sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu). Appuyez sur le commutateur (B) situé sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).

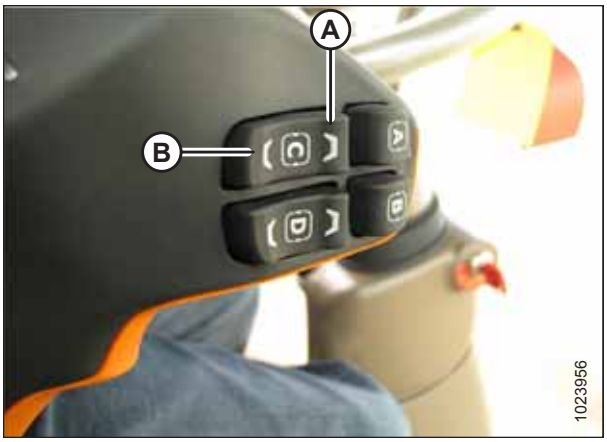



**Figure 3.91: Contrôles John Deere 700**

**John Deere (à l'exception de la série S700) :** D'autres 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-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).

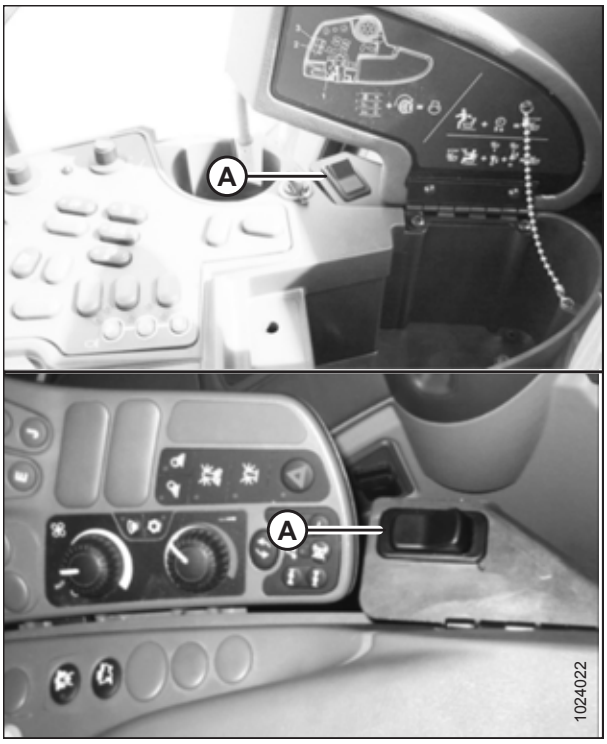



**Figure 3.92: Consoles John Deere**

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

**Figure 3.93: 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). Appuyez sur le bouton (C) situé sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).

**Figure 3.94: 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 obtenir plus d'informations sur la conversion d'un rabatteur à six lames en un rabatteur à neuf lames pour les plateformes FD125 et FD130, consultez le *6.2.5 Kit de multiplication de tubes de rabatteur, page 609*.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour les détails d'ajustement.

### *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 disponibles 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. Consultez le tableau *3.15, page 99*, et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

**Tableau 3.15 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 New Holland 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 592*.

## 3.7.7 Vitesse au sol

Une utilisation à la bonne vitesse au sol permettra de couper proprement les récoltes et de distribuer régulièrement les produits dans la moissonneuse-batteuse.

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

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

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

La figure illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

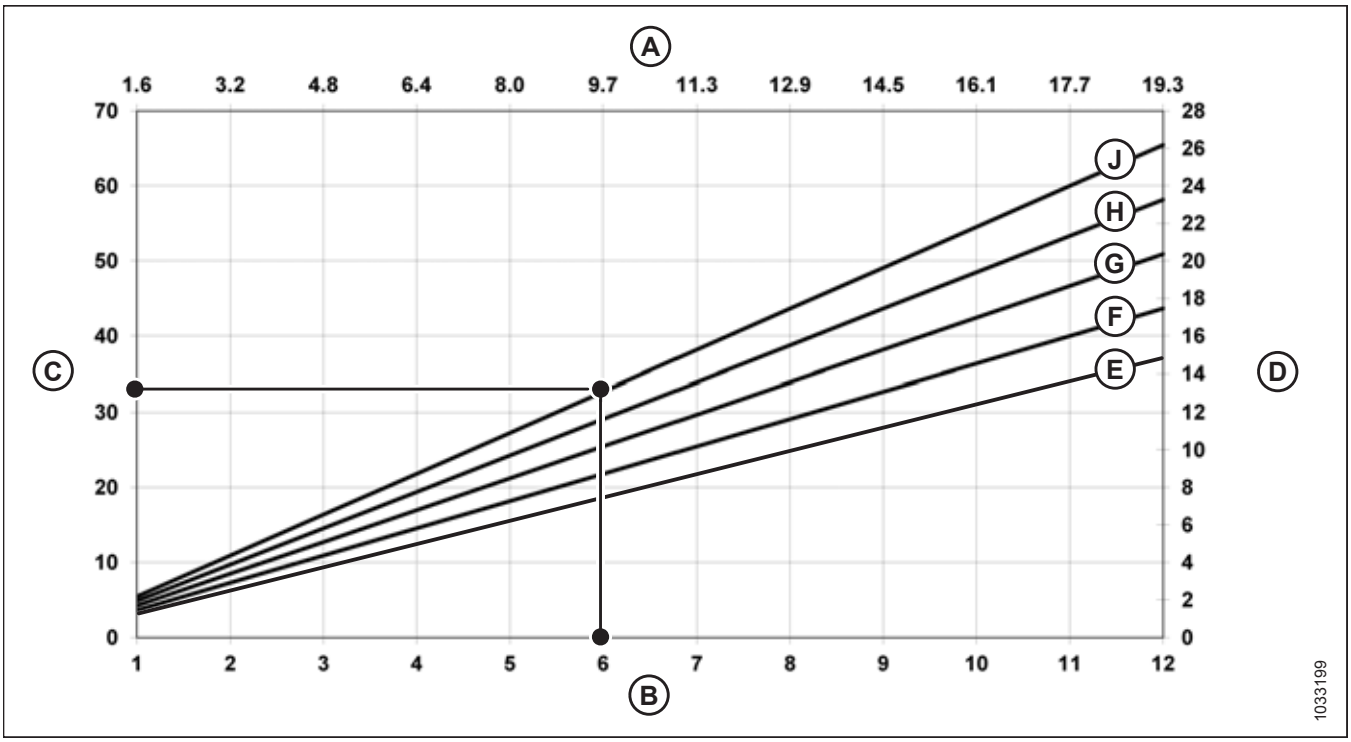



**Figure 3.95: Vitesse au sol par rapport aux hectares**

**A – Kilomètres/heure**
**B – Miles/heure**
**C – Acres/heure**
**D – Hectares/heure**
**E – FD125**
**F – FD130**
**G – FD135**
**H – FD140**
**J – FD145**

**Exemple :** L'utilisation d'une plateforme FD140 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 latéral pour obtenir une bonne alimentation des récoltes sur le tablier de tapis d'alimentation du module de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la vitesse du tapis latéral, page 101*.

## *Réglage de la vitesse du tapis latéral*

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 du tapis latéral est réglable en fonction d'une variété de cultures et de conditions de récolte.

Les tapis latéraux (A) sont entraînés par des moteurs hydrauliques et une pompe qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse grâce à une boîte de vitesses sur le module de flottement. La vitesse du tapis latéral 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 latéral peut aussi se régler avec une commande optionnelle dans la cabine.

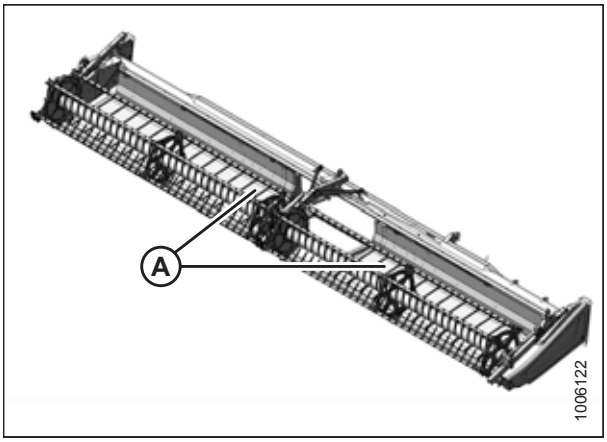



**Figure 3.96: Tapis latéraux**

## 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. 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 91*.

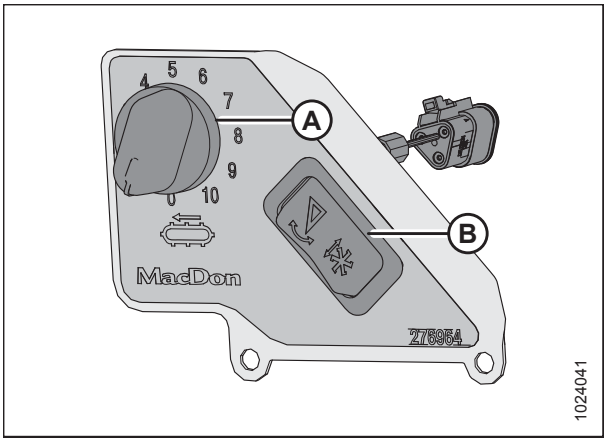



**Figure 3.97: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine en option**

4. Soulevez le levier (A) sur le côté arrière pour ouvrir le module de flottement.

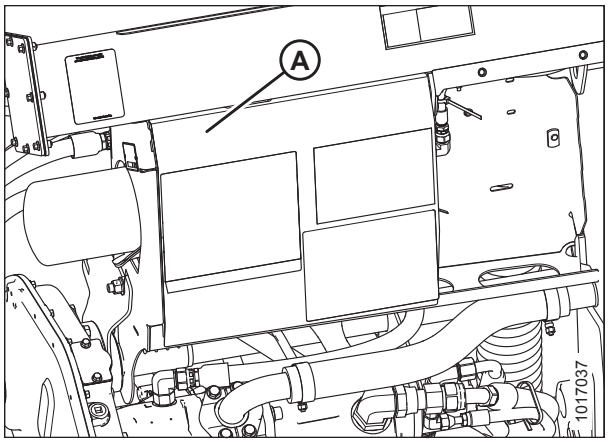



**Figure 3.98: Capot du compartiment hydraulique**

**NOTE:**

Des pièces ont été retirées de l'illustration à droite pour montrer clairement la vanne de régulation de vitesse.

5. 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.
6. Faites pivoter la molette de la vanne de régulation de vitesse pour ajuster la vitesse.
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 59*

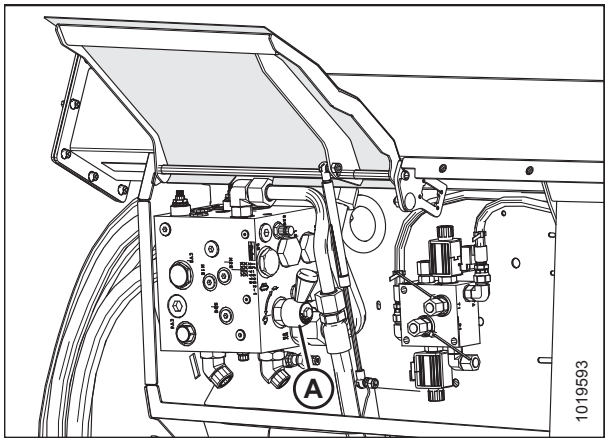



**Figure 3.99: Vanne de régulation de débit**

## *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.

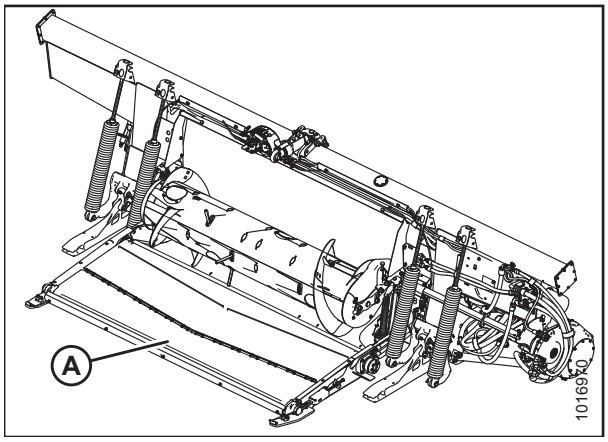



**Figure 3.100: Module de flottement FM100**

## 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 3.16 Vitesse du convoyeur**

| Moissonneuse-batteuse | Vitesse du convoyeur (tr/min) |
|---|---|
| Case IH | 580 |
| Challenger | 625 |
| CLAAS[46] | 420 |
| Gleaner | 625 |
| John Deere | 490 |
| Massey Ferguson | 625 |
| New Holland | 580 |

**IMPORTANT:**

Assurez-vous que la vitesse des couteaux de Série FD1 est comprise dans la plage des valeurs tr/min du tableau *3.17, page 103*. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la vitesse des couteaux, page 103*.

**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 elle est réglée sur le côté inférieur de la plage, vous risquez de rencontrer un blocage du couteau.

**Tableau 3.17 Vitesse des couteaux de plateforme série FD1**

| Modèle de plateforme | Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min) | |
|---|---|---|
| | Entraînement de couteau simple | Entraînement de couteau double |
| FD125 | 600 à 725 | – |
| FD130 | 600 à 700 | – |
| FD135 | 550 à 650 | – |
| FD140 | 525 à 600 | 550 à 700 |
| FD145 | – | 550 à 700 |

### *Vérification de la vitesse des couteaux*

Le boîtier d'entraînement de couteau est un bain d'huile fermé avec un coup de 76,2 mm (3 po). Les boîtiers d'entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif au niveau du couteau. Les systèmes d'entraînement de couteau double comportent deux boîtiers d'entraînement de couteaux, à chaque extrémité de la plateforme. Une vitesse excessive du boîtier d'entraînement de couteaux peut entraîner des dommages et une usure excessive des sections et des doigts de lamier.

**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.**

46. 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.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.

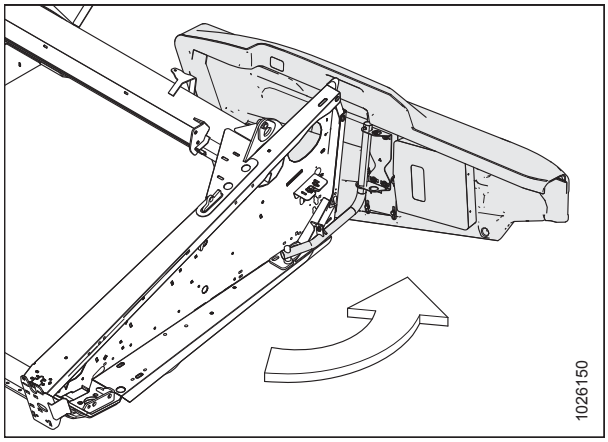



**Figure 3.101: Capot du diviseur gauche**

## AVERTISSEMENT

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

3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Enclenchez l'entraînement de la plateforme et faites fonctionner la moissonneuse-batteuse au régime de fonctionnement.
5. Faites fonctionner la machine 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 103*.
9. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

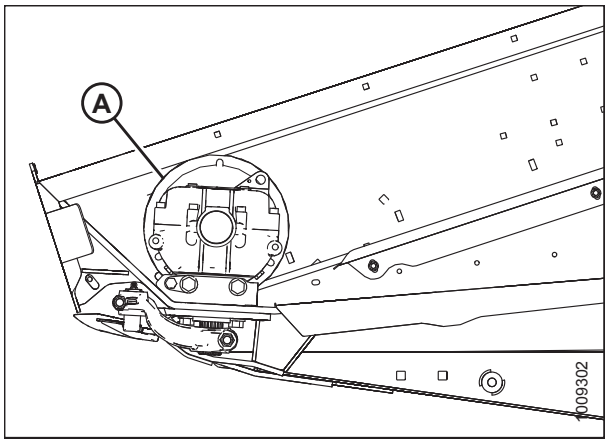



**Figure 3.102: Poulie d'entraînement du couteau**

## 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.

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) à l'intérieur de la cabine de la moissonneuse-batteuse. Consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions sur la commande de la hauteur du rabatteur ou le paramétrage des préréglages 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. Consultez *3.8 du contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 135* pour obtenir plus d'informations.

Pour obtenir des informations supplémentaires sur le positionnement avant-arrière, veuillez consulter *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110*.

**Tableau 3.18 Position du rabatteur**

| Conditions de récolte | Position du rabatteur |
|---|---|
| Riz couché | • Abaissez le rabatteur<br>• Changez aussi la vitesse du rabatteur ou le réglage de la came<br>• Changez la position avant-arrière en déployant le rabatteur |
| 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
- Une grande récolte s'enroule autour de l'entraînement du rabatteur et se termine

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, consultez *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

**IMPORTANT:**

Maintenez un espace suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Pour obtenir des instructions, consultez *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563*.

### *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 d'opération de la moissonneuse-batteuse

**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 %, le rabatteur s'abaisse automatiquement. L'abaissement automatique du rabatteur peut être annulé manuellement, dans ce cas, un avertissement apparaît sur le terminal CEBIS.

## 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

**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 obtenir des instructions, consultez le *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563 Mesure du dégagement du rabatteur, page 563*.

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

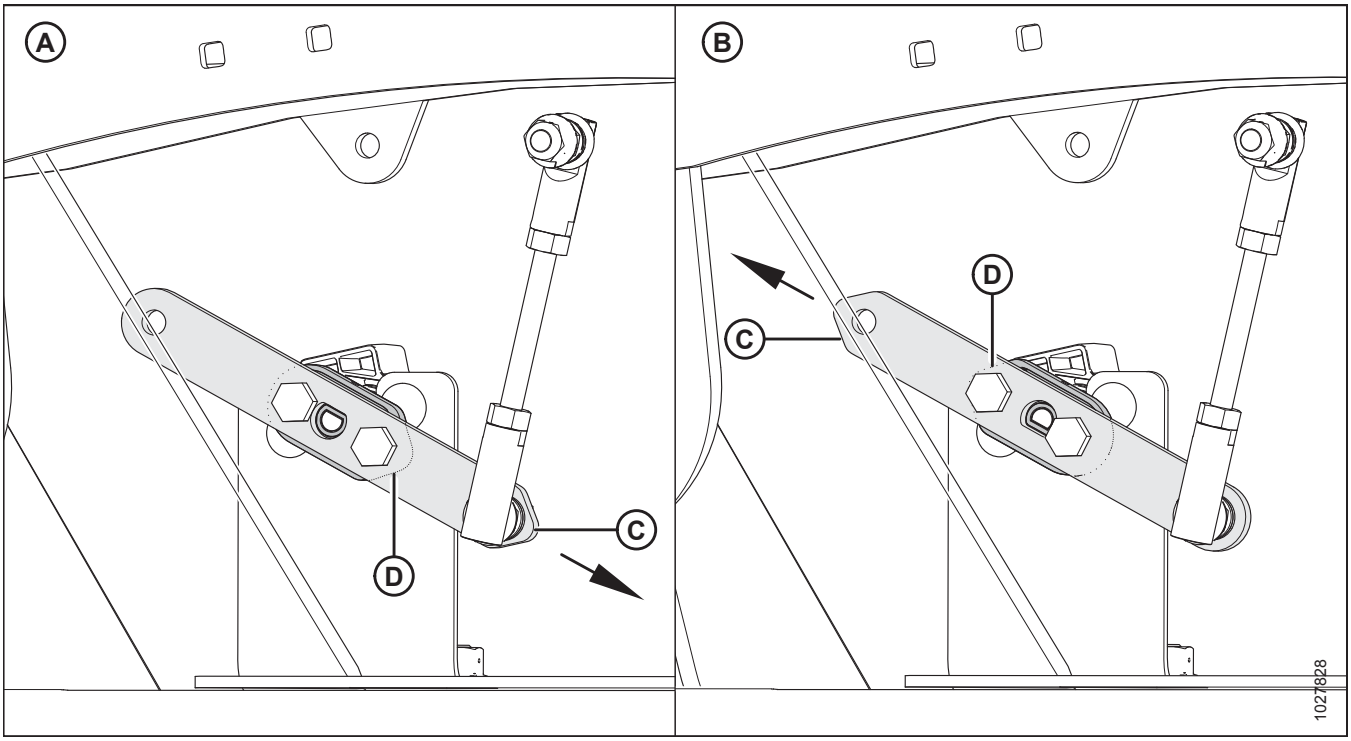



**Figure 3.103: Configurations du bras/pointeur du capteur**

**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)**

2. Vérifiez que le bras (C) et le pointeur (D) du capteur sont configurés correctement pour votre machine. Consultez la figure *3.103, page 106*.

   **NOTE:**

   - Pour la configuration (A), le pointeur (D) pointe vers **l'AVANT** de la plateforme.
   - Pour la configuration (B), le pointeur (D) pointe vers l'**ARRIÈRE** de la plateforme.
   - Le bras du capteur est semi-transparent dans l'illustration ci-dessus, vous pouvez donc voir le pointeur du capteur derrière celui-ci.

**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 3.19 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 |

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

1. Enclenchez le frein de stationnement de la moissonneuse-batteuse.
2. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
3. Abaissez complètement le rabatteur.
4. 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 *3.19, page 107* pour connaître les exigences concernant la plage.
5. 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).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Réglez la longueur de la tige filetée (A) pour modifier la plage de tension **Y**.

   **NOTE:**

   La dimension (C) est définie en usine à 41,7 mm (1,6 po).
8. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension **Y** se situe dans la plage spécifiée.
9. Démarrez le moteur.
10. Levez complètement le rabatteur.
11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
13. Démarrez le moteur.
14. 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 *3.19, page 107* pour connaître les exigences concernant la plage.

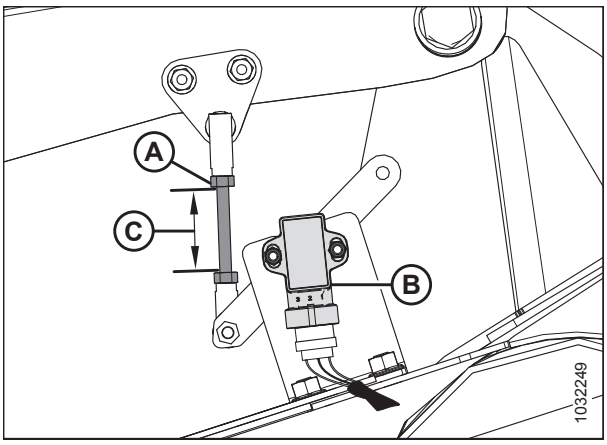



**Figure 3.104: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en bas**

15. 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).
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
17. Desserrez deux écrous hexagonaux M5 (B) et tournez le capteur (A) pour atteindre la plage de tension **X**.
18. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension **X** se situe dans la plage spécifiée.
19. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.
20. Démarrez le moteur.
21. Abaissez complètement le rabatteur.
22. Vérifiez à nouveau la plage de tension **Y** et assurez-vous qu'elle se situe toujours dans la plage spécifiée. Ajustez si nécessaire.

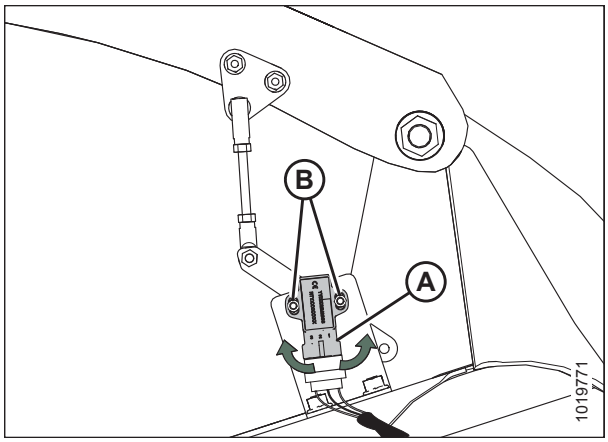



**Figure 3.105: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en haut**

### *Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur*

La plage de tension de sortie du capteur automatique de hauteur du rabatteur peut être vérifiée depuis l'intérieur de la moissonneuse-batteuse ou manuellement sur le capteur. Remplacez le capteur s'il tombe en panne.

## DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
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.

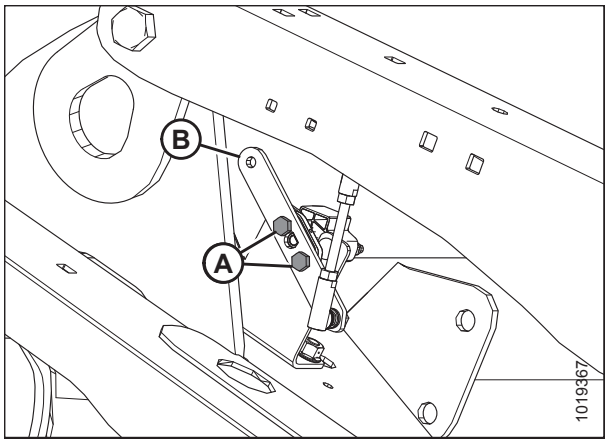



**Figure 3.106: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur**

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 pi-lb)

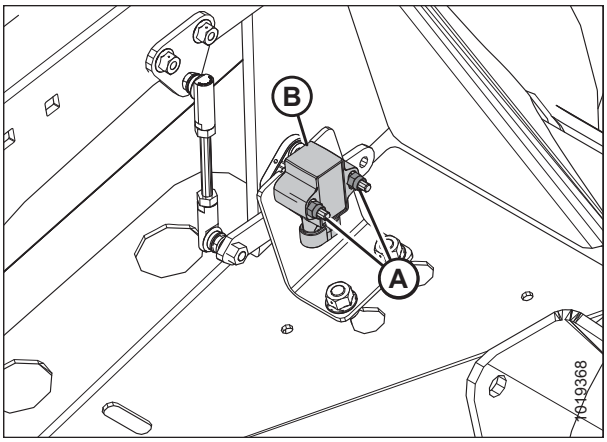



**Figure 3.107: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur**

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.

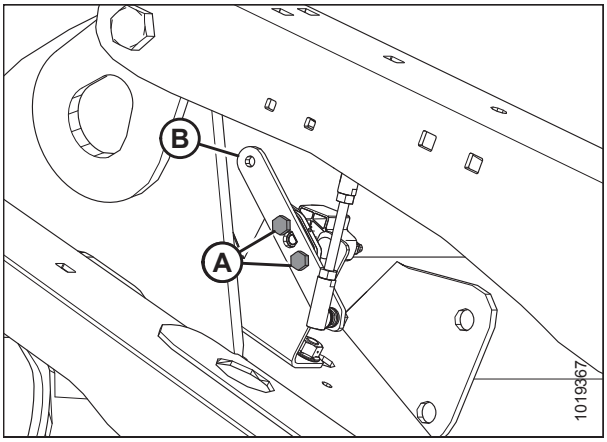



**Figure 3.108: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur**

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 105*.

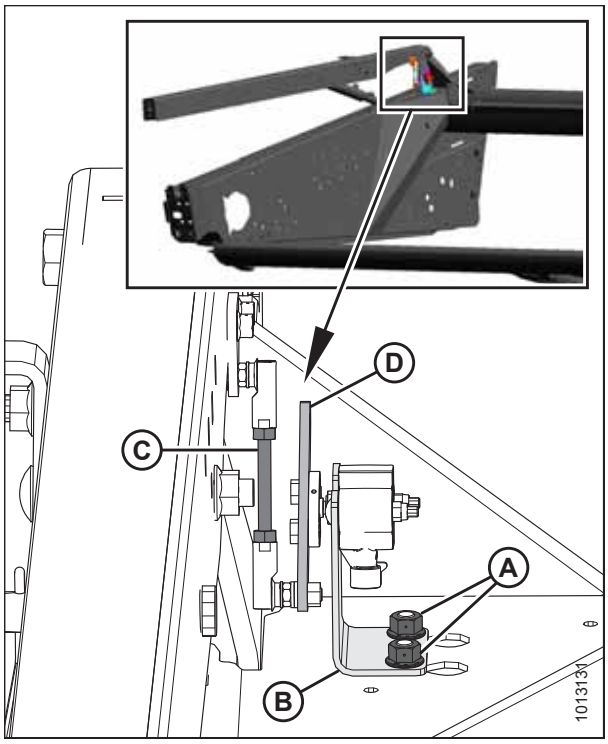



**Figure 3.109: Capteur de hauteur du rabatteur – Vue avant du bras droit du rabatteur**

## 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 en Europe** peut aussi être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme pour s'adapter à certaines conditions de récolte. Pour obtenir des instructions, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double, page 114*.

- Pour les plateformes à rabatteur simple, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple, page 112*.
- Pour les plateformes à rabatteur double, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double, page 114*.

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 non configurées pour l'Europe – à rabatteur double, page 117*.

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 pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – à rabatteur double, page 120*.

**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).

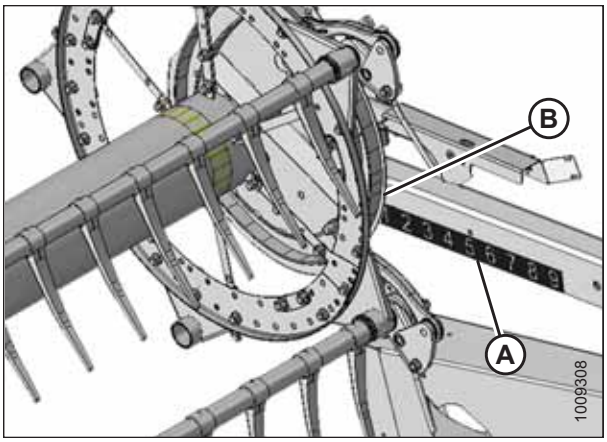



**Figure 3.110: Autocollant avant-arrière**

**NOTE:**

Si vous rencontrez des difficultés au moment de ramasser une récolte aplatie, réglez l'angle de la plateforme dans une position plus inclinée. Consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* 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, consultez *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 123* 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 à 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 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563*
   - *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 567*

   **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.

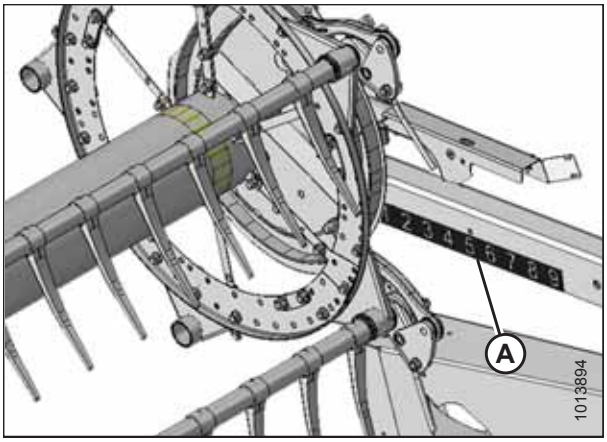



**Figure 3.111: Autocollant avant-arrière**

*Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple*

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras 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.**

***Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :***

**NOTE:**

Les composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour davantage de 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 les quatre écrous et boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras (C) du rabatteur. Conservez la visserie.

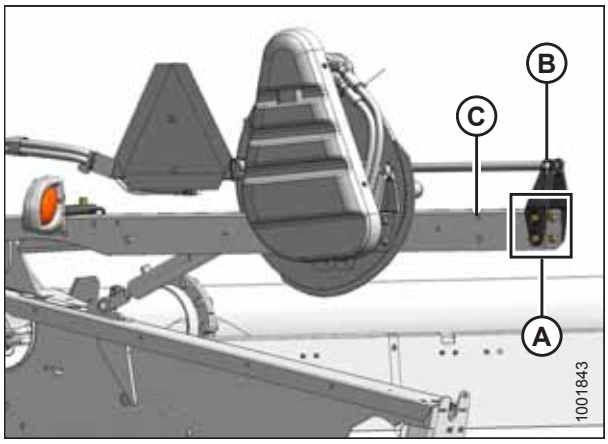



**Figure 3.112: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant**

4. Poussez ou tirez le rabatteur jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous avant/arrière(C) dans les bras du rabatteur.
5. Remettez les quatre écrous et boulons (A) et maintenez le support du vérin(B) sur le bras du rabatteur à une nouvelle position.

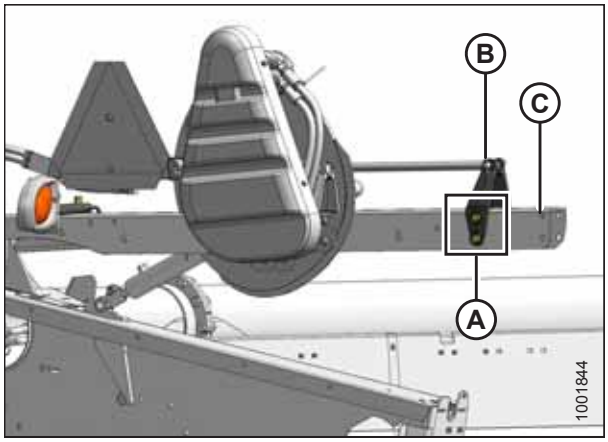



**Figure 3.113: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière**

***Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :***

**NOTE:**

Les composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour davantage de clarté.

1. Retirez la goupille (A) qui fixe le vérin (B) à l'assemblage support/feu (C).
2. Retirez les écrous et boulons (D) qui fixent l'ensemble support/feu (C) au bras du rabatteur, et retirez l'ensemble support/feu.
3. Retirez le collier de serrage 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.

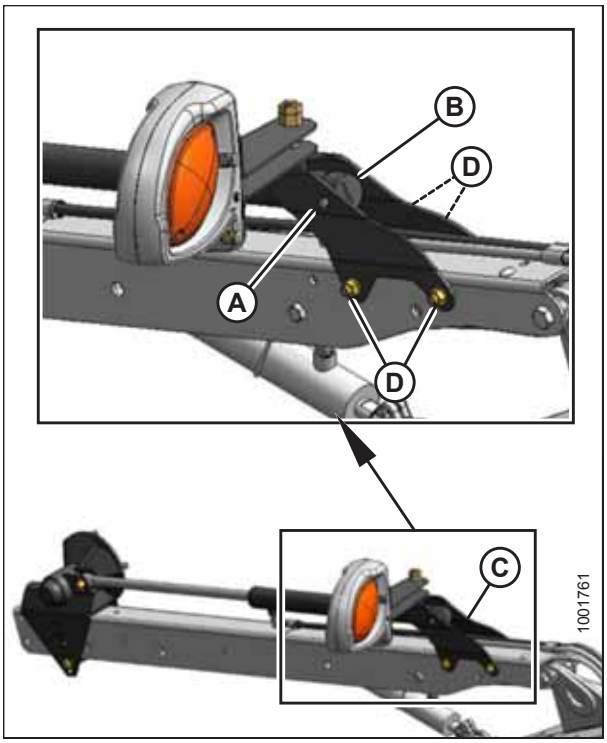



**Figure 3.114: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant**

5. Repositionnez l'ensemble support/feu (C) sur le bras du rabatteur comme illustré et fixez avec les quatre écrous et boulons (D). Serrez la visserie.
6. Poussez le rabatteur en arrière et fixez le vérin (B) sur l'ensemble support/feu (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) à l'aide d'un collier de serrage.
8. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
9. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123*.

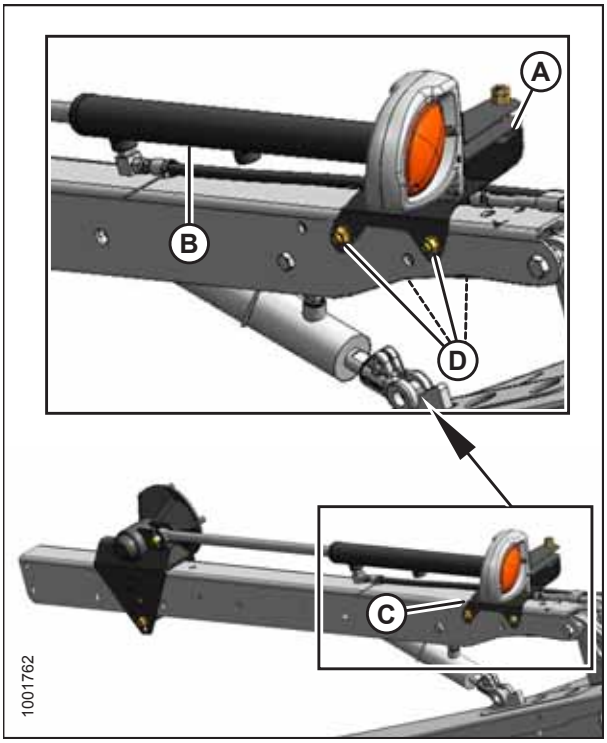



**Figure 3.115: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière**

## *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double*

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

**NOTE:**

Le 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 pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – à rabatteur double, page 120*.

**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 non configurées pour l'Europe – à rabatteur double, page 117*.

## 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 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 les quatre boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras du rabatteur (C). Conservez la visserie.

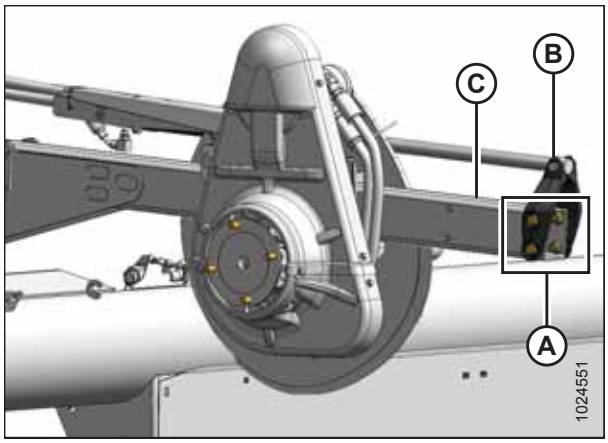



**Figure 3.116: Bras droit – position avant**

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.

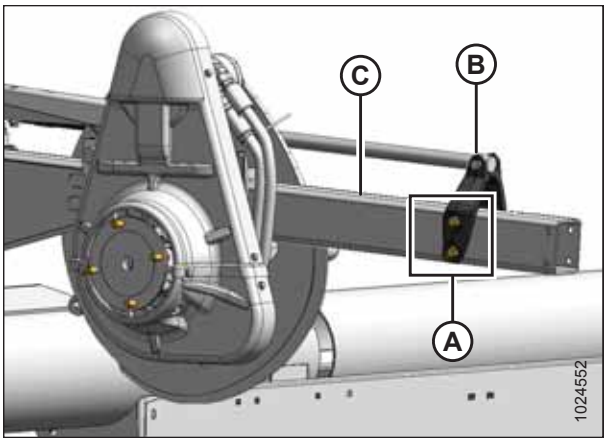



**Figure 3.117: Bras central – Position arrière**

***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.

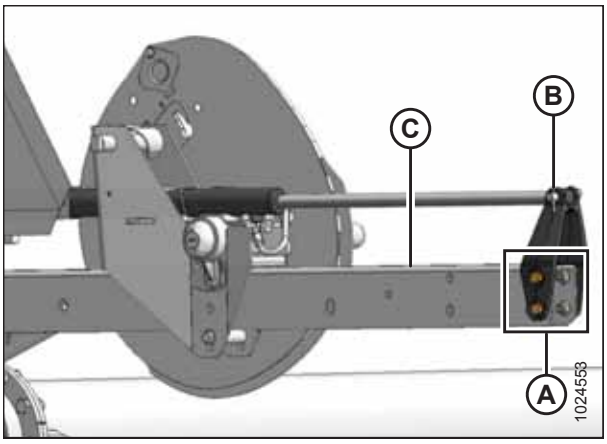



**Figure 3.118: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant**

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.

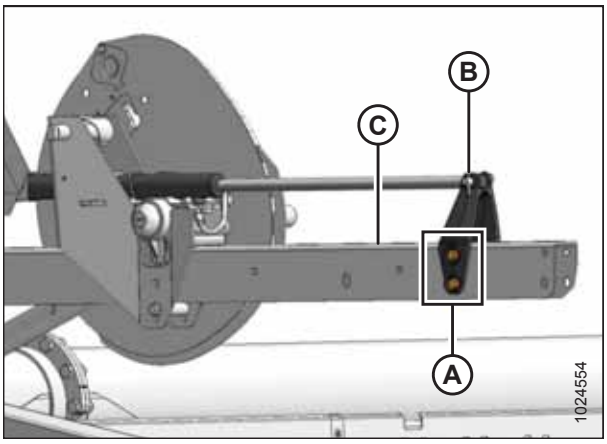



**Figure 3.119: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière**

***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.

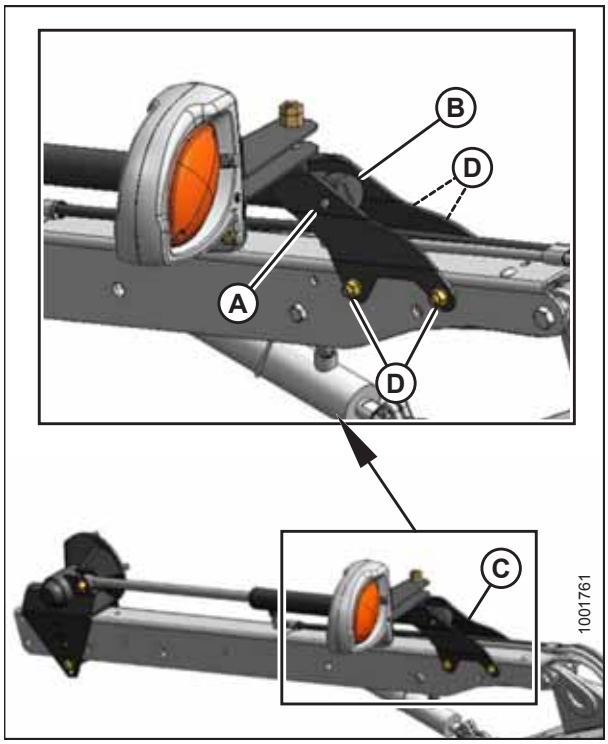



**Figure 3.120: Bras gauche – position avant**

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 (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 123*.

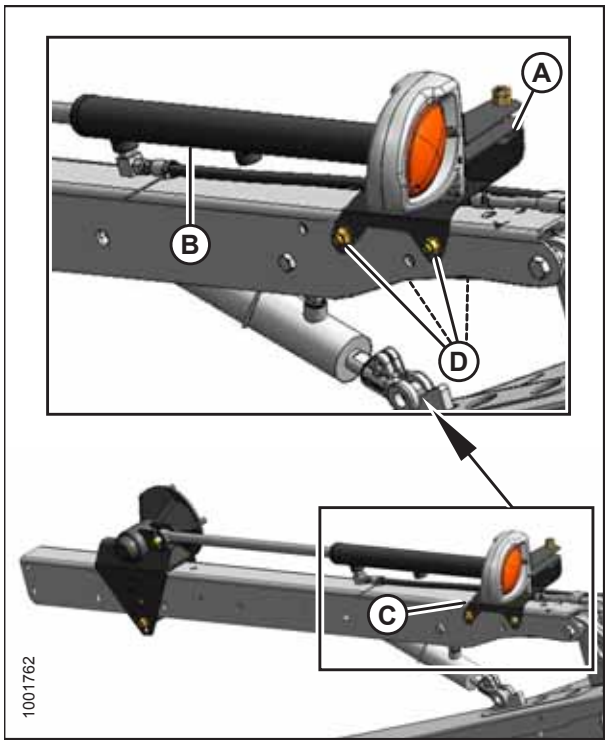



**Figure 3.121: Bras gauche – Position arrière**

## *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – à rabatteur double*

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 – à rabatteur double, page 114*.

***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.

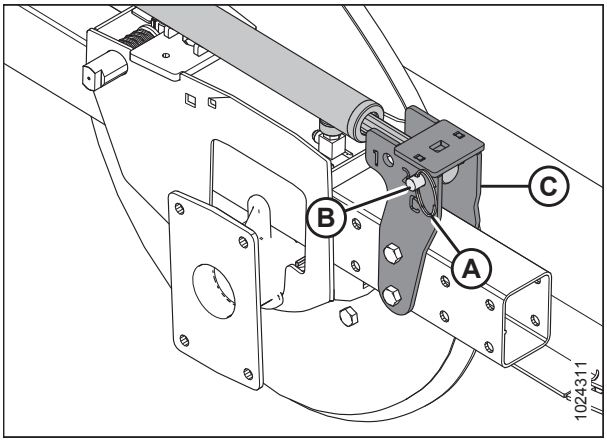



**Figure 3.122: Bras central du rabatteur en position avant**

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) de fixation avant/arrière. Positionnez les rondelles (D) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin (A) à l'intérieur du support (C).

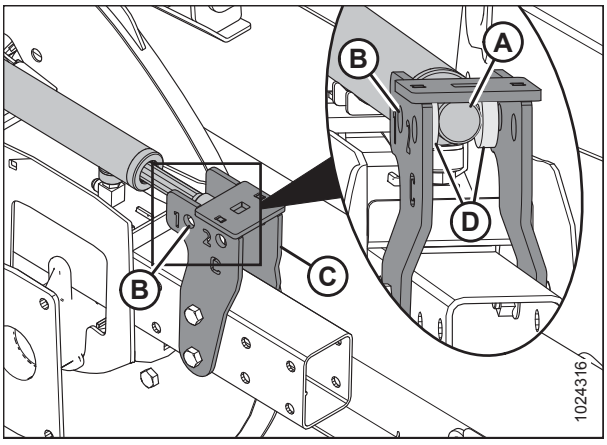



**Figure 3.123: Bras central du rabatteur**

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

   **NOTE:**

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

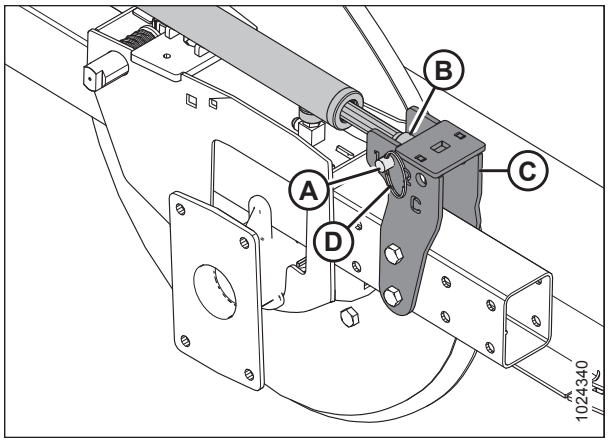



**Figure 3.124: Bras central du rabatteur en position arrière**

***Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :***

4. Retirez la bague (A), la goupille (B) et les rondelles (D) qui fixent le vérin (C) du bras du rabatteur à l'intérieur du support du bras avant-arrière droit. Conservez les rondelles, la bague et la goupille.

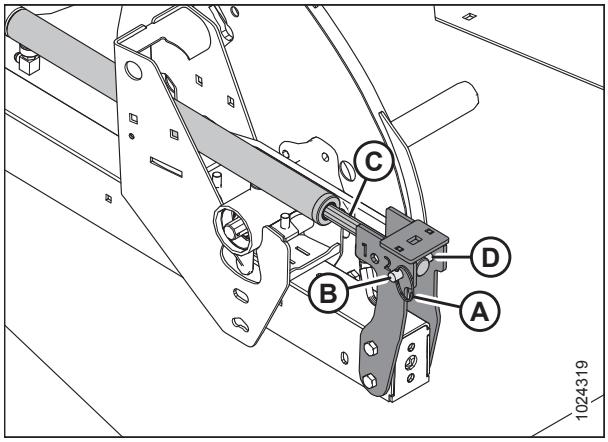



**Figure 3.125: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant**

5. 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).

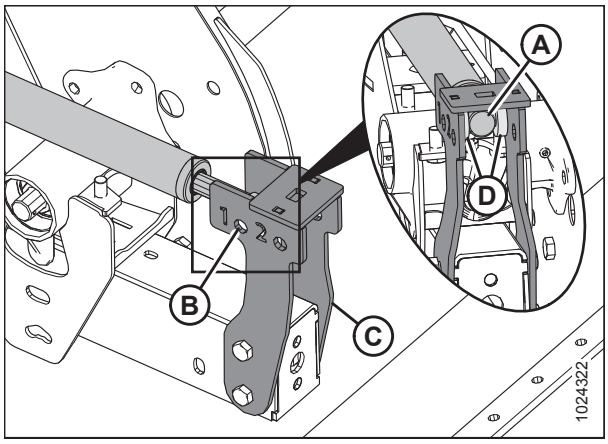



**Figure 3.126: Vérin du bras droit du rabatteur**

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

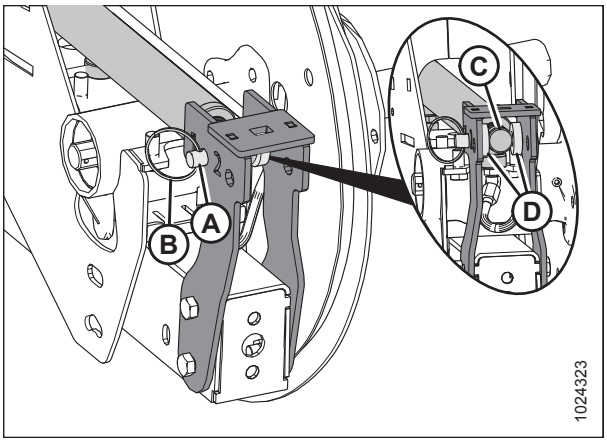



**Figure 3.127: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière**

***Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :***

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

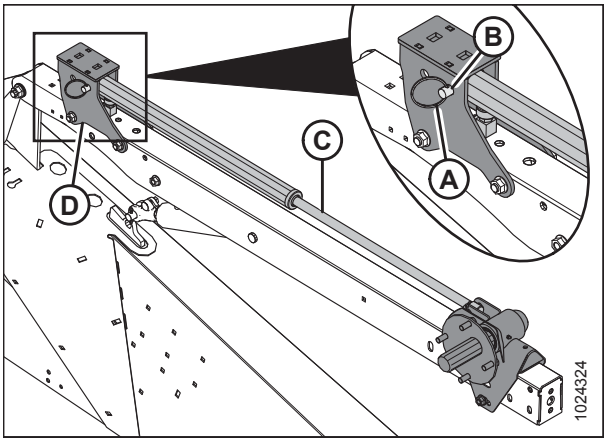



**Figure 3.128: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant**

8. Repoussez le rabatteur vers la plateforme jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec les trous (B) de paramétrage en arrière (position 1) dans le support (C).

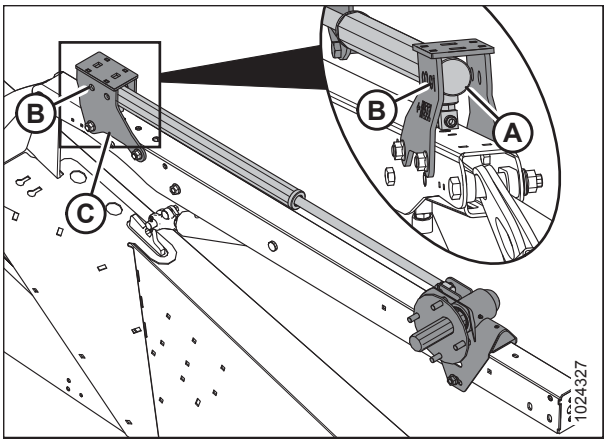



**Figure 3.129: Vérin du bras gauche du rabatteur**

9. 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).
10. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
11. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Pour des instructions, voir *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123*.

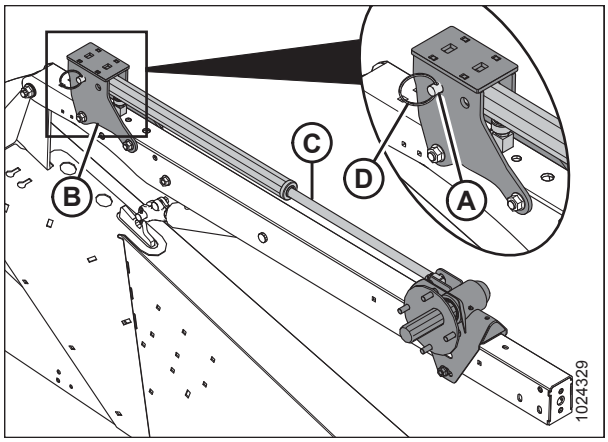



**Figure 3.130: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière**

## *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – à rabatteur double*

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 multi-récoltes est disponible pour les **PLATEFORMES DE RABATTEUR DOUBLE UNIQUEMENT**.

**NOTE:**

Le 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:**

Certains 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 chape (B) du côté intérieur du support (C). Conservez la bague et la goupille de chape.
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.

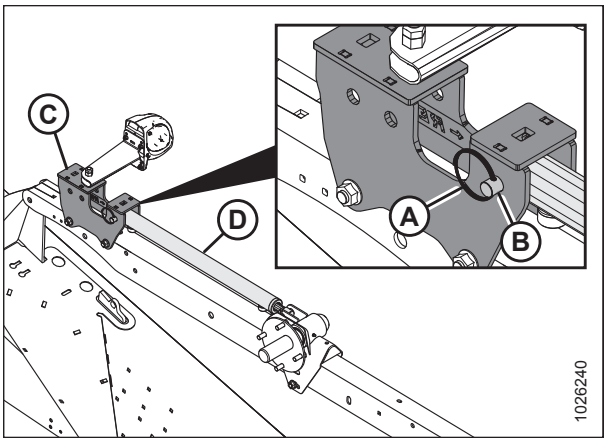



**Figure 3.131: Bras gauche du rabatteur en position avant**

5. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec l'anneau (A).

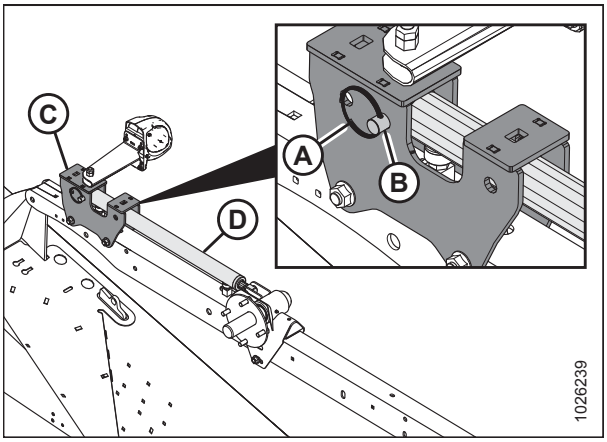



**Figure 3.132: Bras gauche du rabatteur en position arrière**

***Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :***

6. 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.

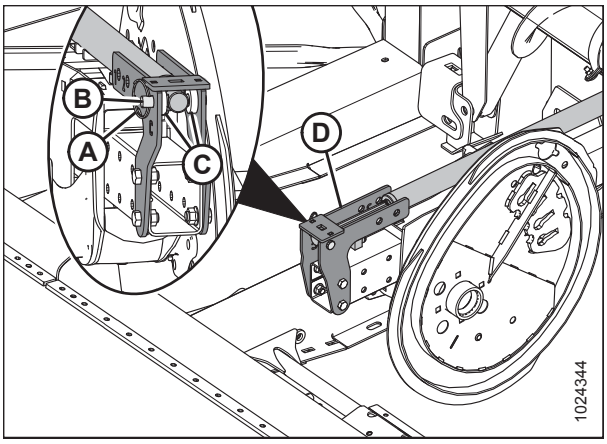



**Figure 3.133: Bras central du rabatteur en position avant**

7. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (E) s'aligne avec le trou 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.
8. Réinstallez la goupille de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-la avec la la bague (A).

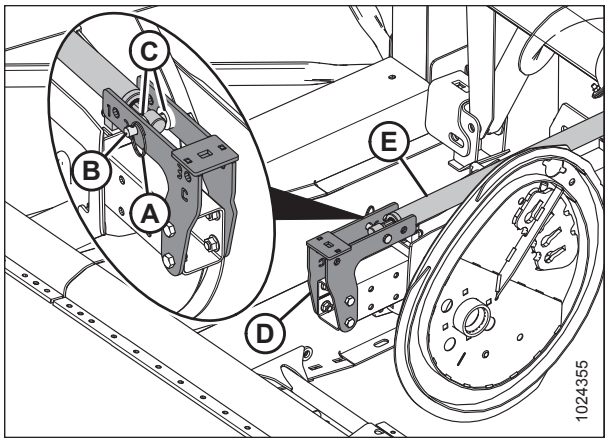



**Figure 3.134: Bras central du rabatteur en position arrière**

***Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :***

9. 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.
10. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (E) s'aligne avec le trou en position 2 sur le support (D).

    **NOTE:**

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

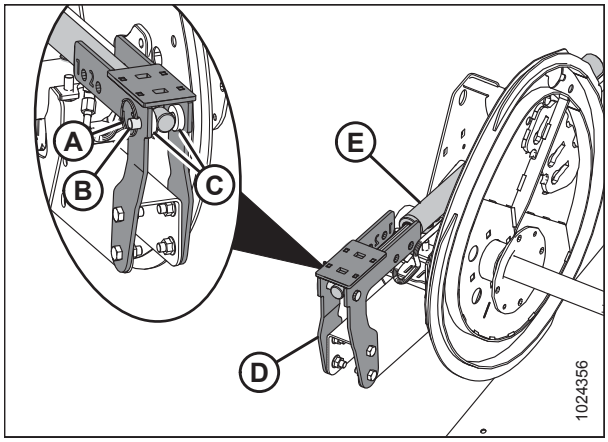



**Figure 3.135: Bras droit du rabatteur en position avant**

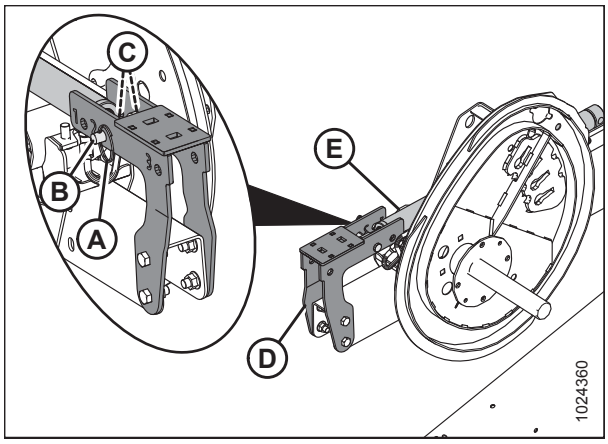



**Figure 3.136: Bras droit du rabatteur en position arrière**

## 3.7.12 Angle des doigts du rabatteur

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.

**IMPORTANT:**

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

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. Pour obtenir plus d'informations, consultez *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

### *Réglages de la came du rabatteur*

La position de la came est utilisée pour ajuster le point de libération des doigts du rabatteur de la récolte située à l'arrière du rabatteur aux tapis.

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. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la came du rabatteur, page 125*.

**NOTE:**

Pour connaître les angles recommandés des doigts du rabatteur pour des récoltes ou des conditions de récolte particulières. Pour obtenir des instructions, consultez *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*

**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.

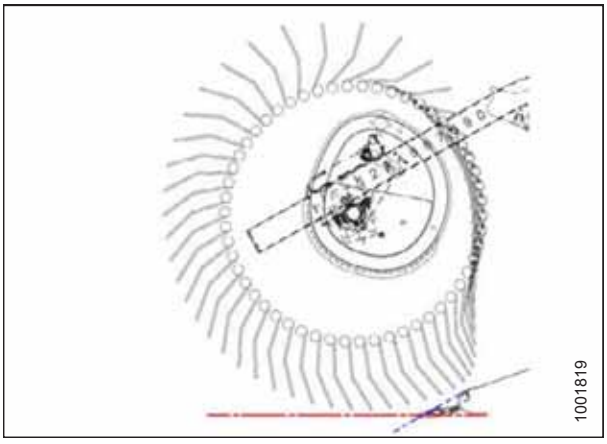



**Figure 3.137: Profil des doigts – Position 1**

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.

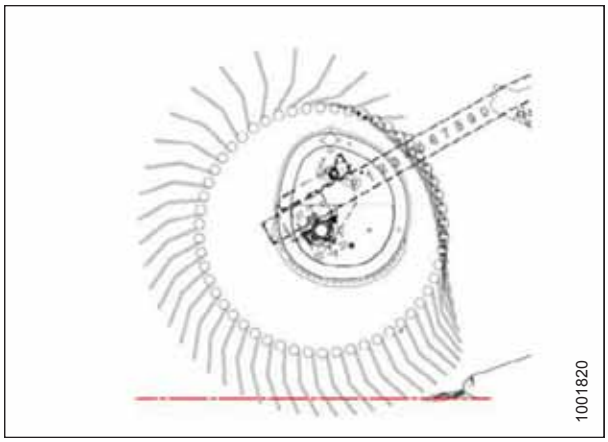



**Figure 3.138: Profil des doigts – Position 2**

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.

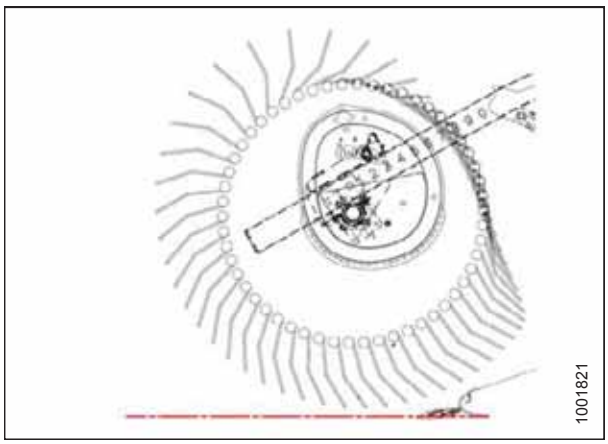



**Figure 3.139: Profil des doigts – Position 3**

**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.

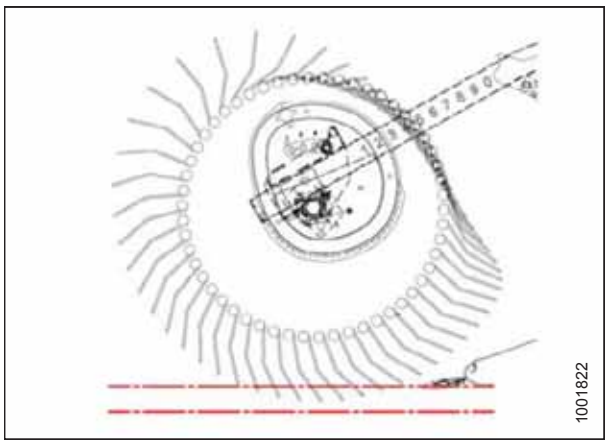



**Figure 3.140: Profil des doigts – Position 4**

**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.

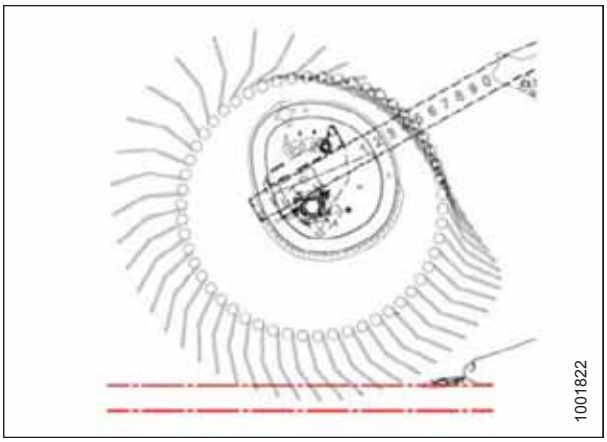



**Figure 3.141: Profil des doigts – Position 4**

**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*

Le rabatteur est conçu pour ramasser les cultures aplaties et très couchées. Un ajustement peut s'avérer nécessaire en fonction de l'évolution des conditions de récolte.

## 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.**

**IMPORTANT:**

L'espace entre le rabatteur et la barre de coupe doit toujours être contrôlé suivant les réglages de l'angle des doigts du rabatteur et les positions avant-arrière du rabatteur. Pour obtenir des informations, consultez *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563* .

**NOTE:**

S'il existe plusieurs cames de rabatteur, effectuez les réglages sur toutes celles-ci.

1. Tournez la goupille de verrouillage (A) dans le sens antihoraire 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) souhaitée 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.

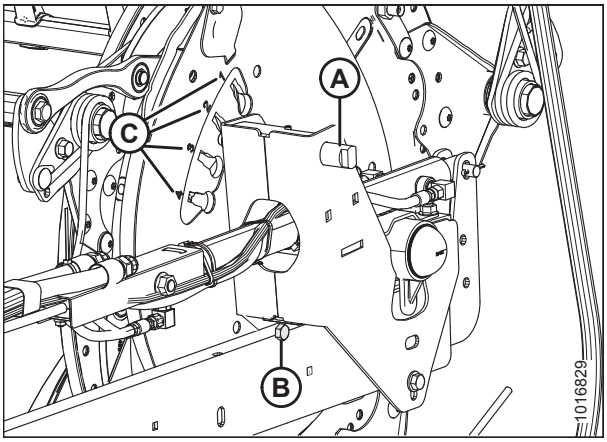



**Figure 3.142: Positions du disque à came**

**IMPORTANT:**

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

4. Répétez la procédure ci-dessus pour le(s) autre(s) rabatteur (s).

## 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 quelque raison que ce soit.**

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez 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 obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
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.

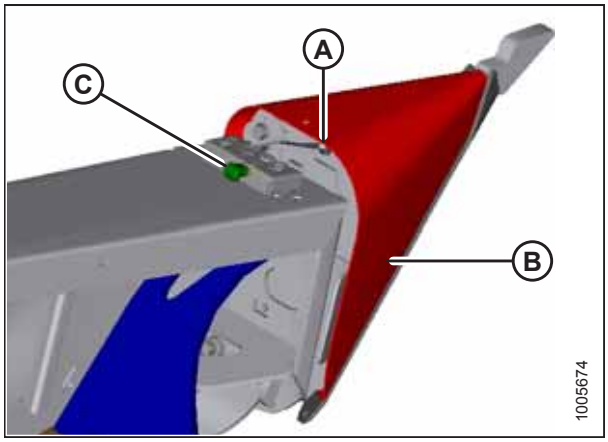



**Figure 3.143: Diviseur de récolte**

8. Soulevez le diviseur de récolte hors du plateau d'extrémité et rangez-le 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 obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

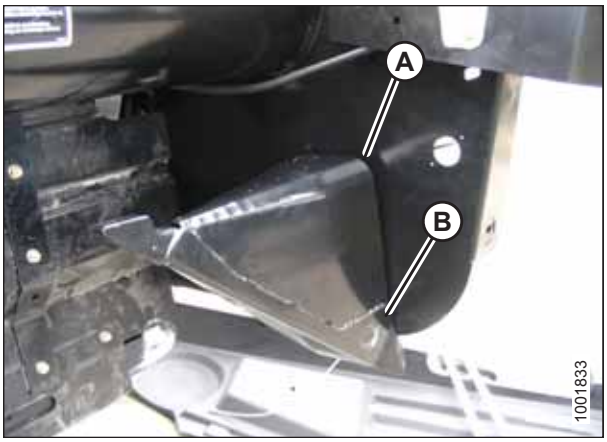



**Figure 3.144: Diviseur de récolte stockée**

*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 quelque raison que ce soit.**

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez 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 obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
6. Retirez le boulon (A), la rondelle de blocage et la rondelle plate.
7. Abaissez le diviseur de récolte (B), ensuite soulevez-le pour le dégager du plateau d'extrémité.
8. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

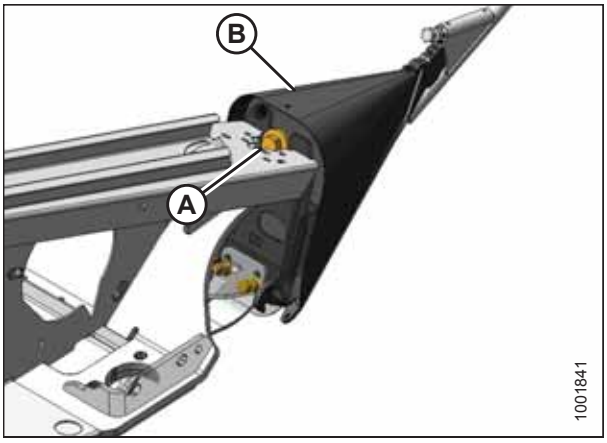



**Figure 3.145: Diviseur de récolte**

*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 quelque raison que ce soit.**

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez 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 obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
6. Retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes(A) à l'extrémité inférieure. Ensuite abaissez-le légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

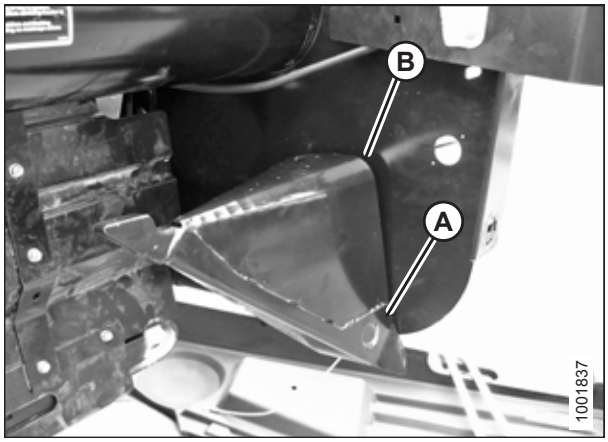



**Figure 3.146: Diviseur de récolte stockée**

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).

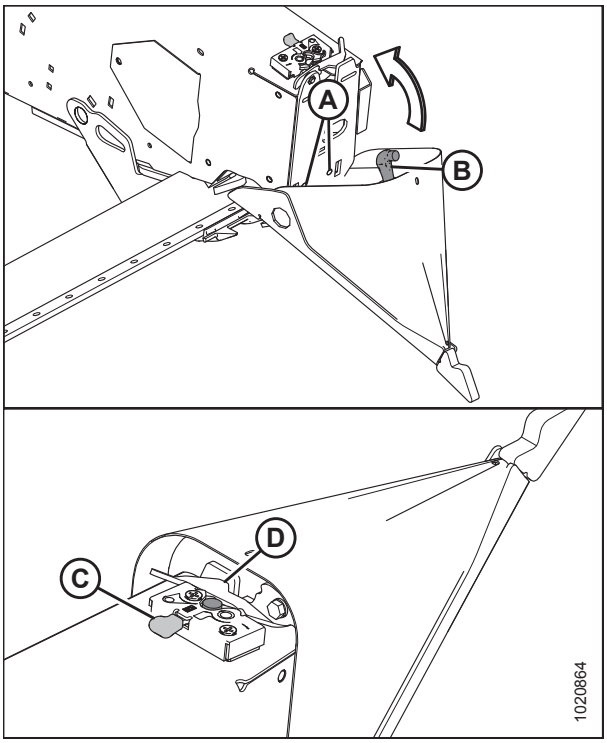



**Figure 3.147: Diviseur de récolte**

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 tout mouvement latéral.
11. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

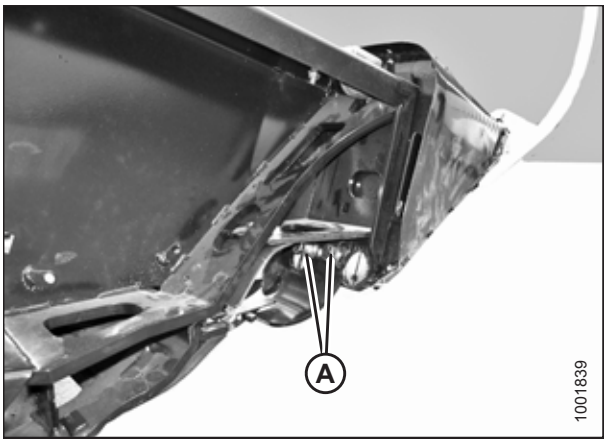



**Figure 3.148: Diviseur de récolte**

*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 quelque raison que ce soit.**

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez 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 obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
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.

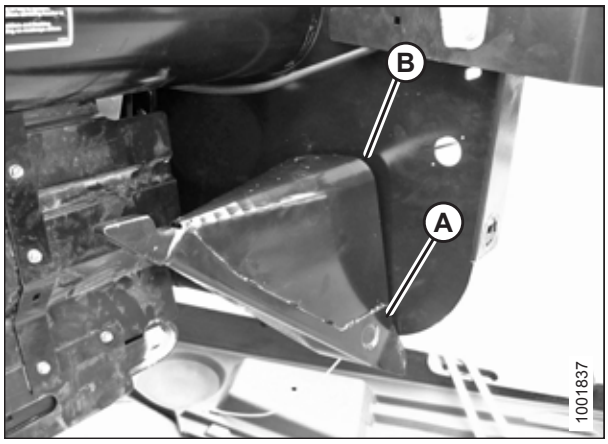



**Figure 3.149: Diviseur de récolte stockée**

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

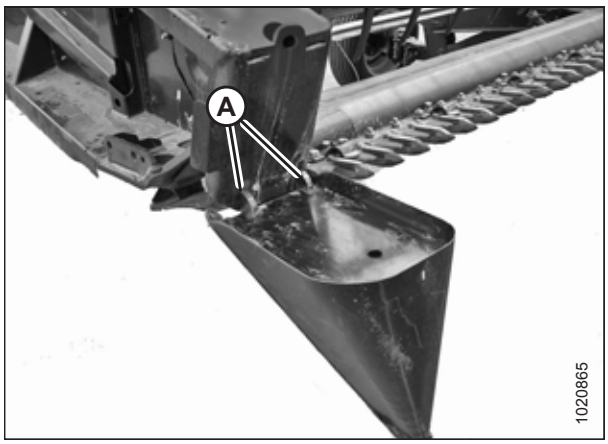



**Figure 3.150: Diviseur de récolte**

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 éliminez tout mouvement latéral.
10. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

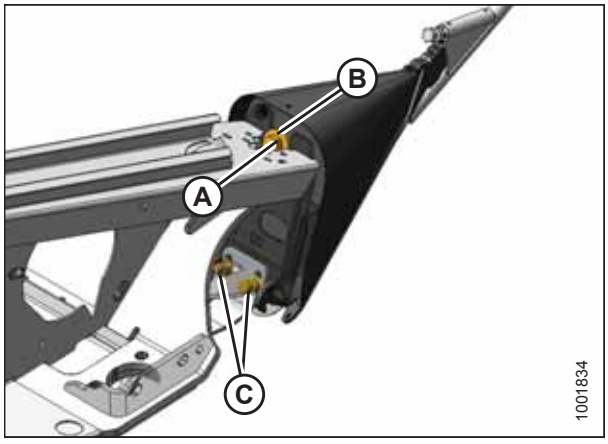



**Figure 3.151: Diviseur de récolte**

## 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 3.20 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.

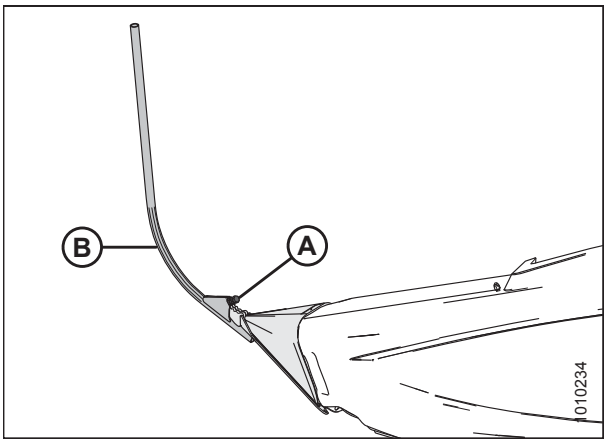



**Figure 3.152: Tige de division de récolte**

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

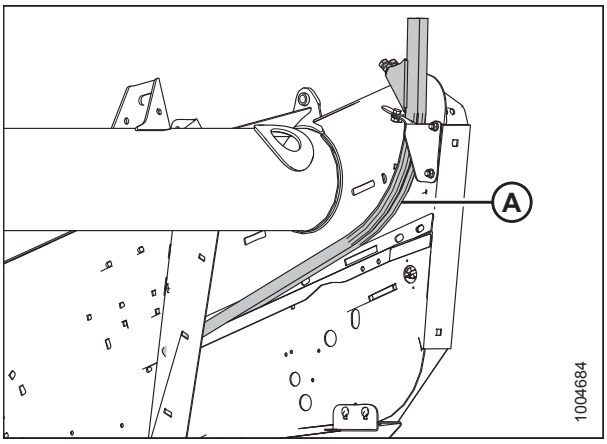



**Figure 3.153: Plateau d'extrémité droit**

### *Installation des tiges du diviseur de récolte*

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

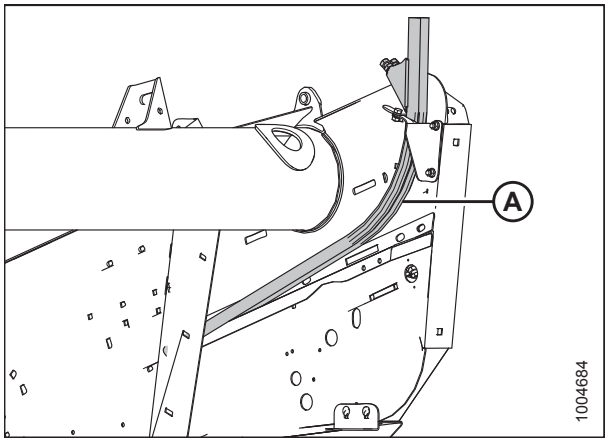



**Figure 3.154: Plateau d'extrémité droit**

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.

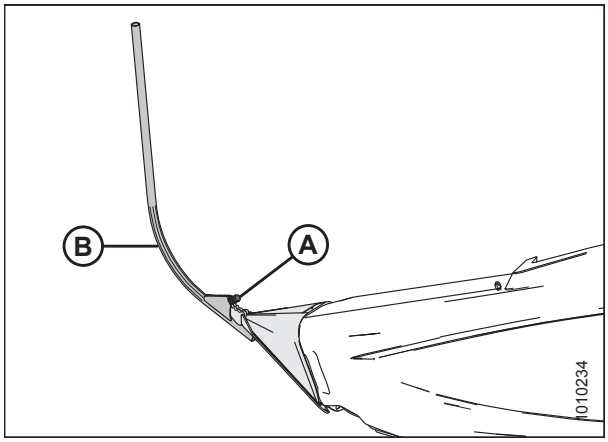



**Figure 3.155: Tige de division sur le diviseur de récolte**

### *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. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.5.10 Diviseurs à riz, page 622*.

**Figure 3.156: Diviseurs à riz**

## 3.7.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation

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 quelque raison que ce soit.**

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

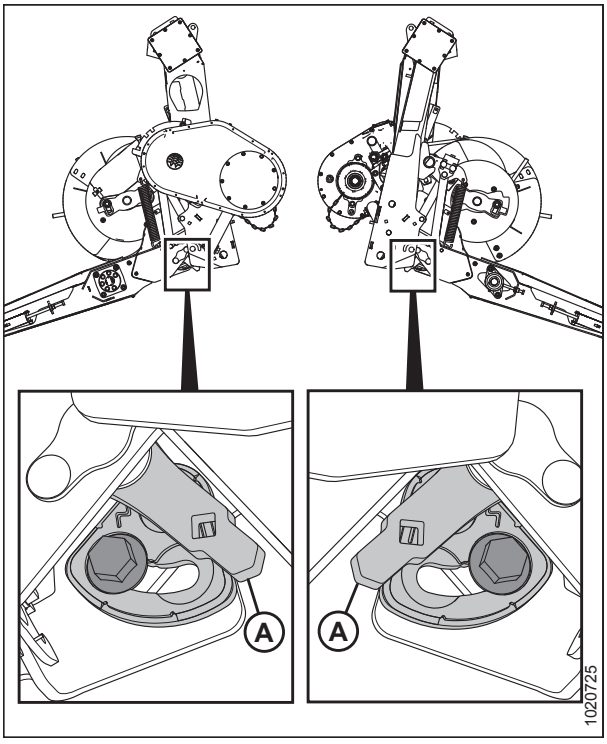



**Figure 3.157: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation**

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

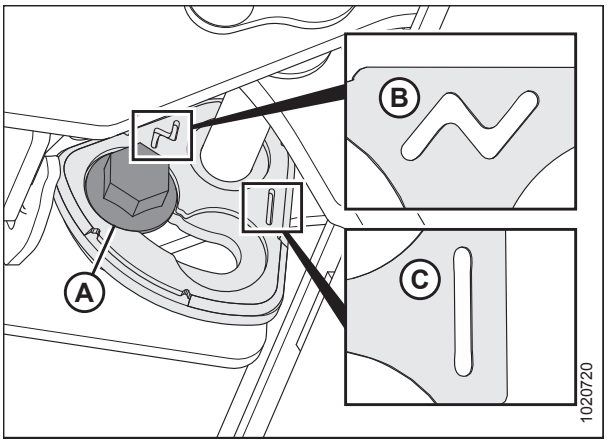



**Figure 3.158: Positions du flottement de la vis d'alimentation**

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

1. Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'angle maximal de la plateforme.
2. Levez la plateforme à la 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).

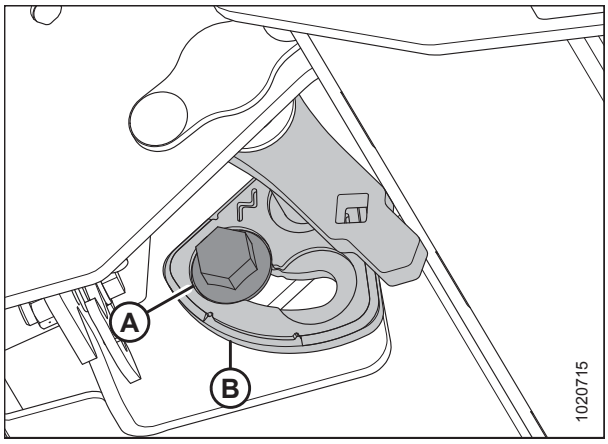



**Figure 3.159: Bras de réglage du flottement de la vis gauche**

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:**

   Les boulons (A) doivent être bien placés 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.

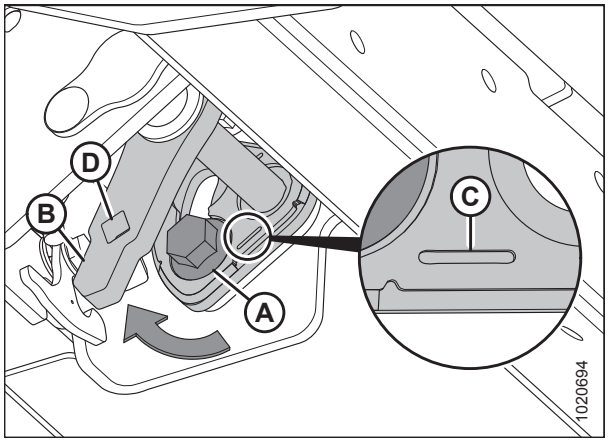



**Figure 3.160: Bras de réglage du flottement de la vis gauche**

# 3.8 du contrôle de 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 d'inclinaison latérale est également disponible en option.

Pour plus d'informations, voir *6 Options et accessoires, page 607*.

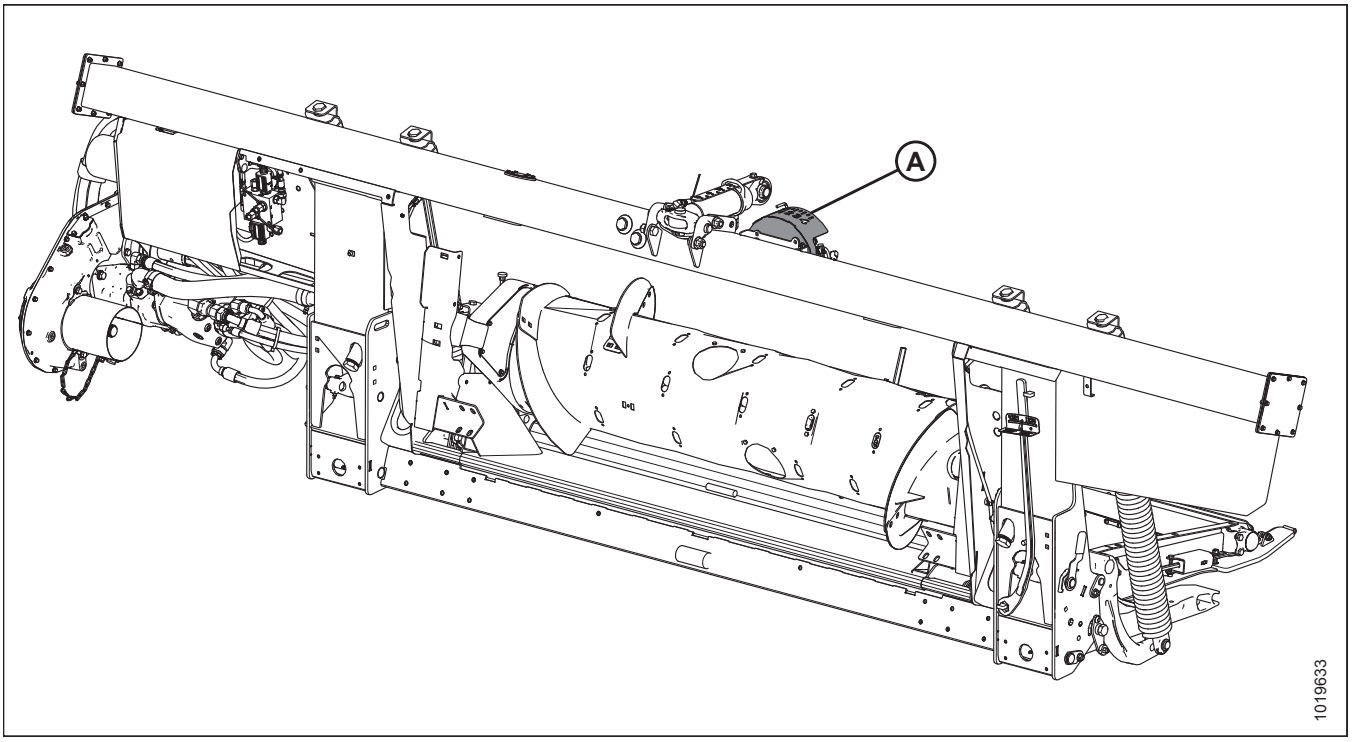



**Figure 3.161: Module de flottement FM100**

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 138*.
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).

Consultez les instructions suivantes pour votre modèle particulier de moissonneuse-batteuse :

- *3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 149*

- *3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088, page 162*
- *3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250, page 173*
- *3.8.8 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 , page 191*
- *3.8.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, page 199*
- *3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700, page 209*
- *3.8.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S, page 232*
- *3.8.13 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9, page 242*
- *3.8.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60, page 256*
- *3.8.15 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70, page 264*
- *3.8.16 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T, page 271*
- *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*
- *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*


## 3.8.1 Fonctionnement des capteurs

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sont des capteurs à effet Hall. 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 le tableau *3.21, page 137* et la figure *3.162, page 137*pour déterminer la procédure de réparation recommandée :

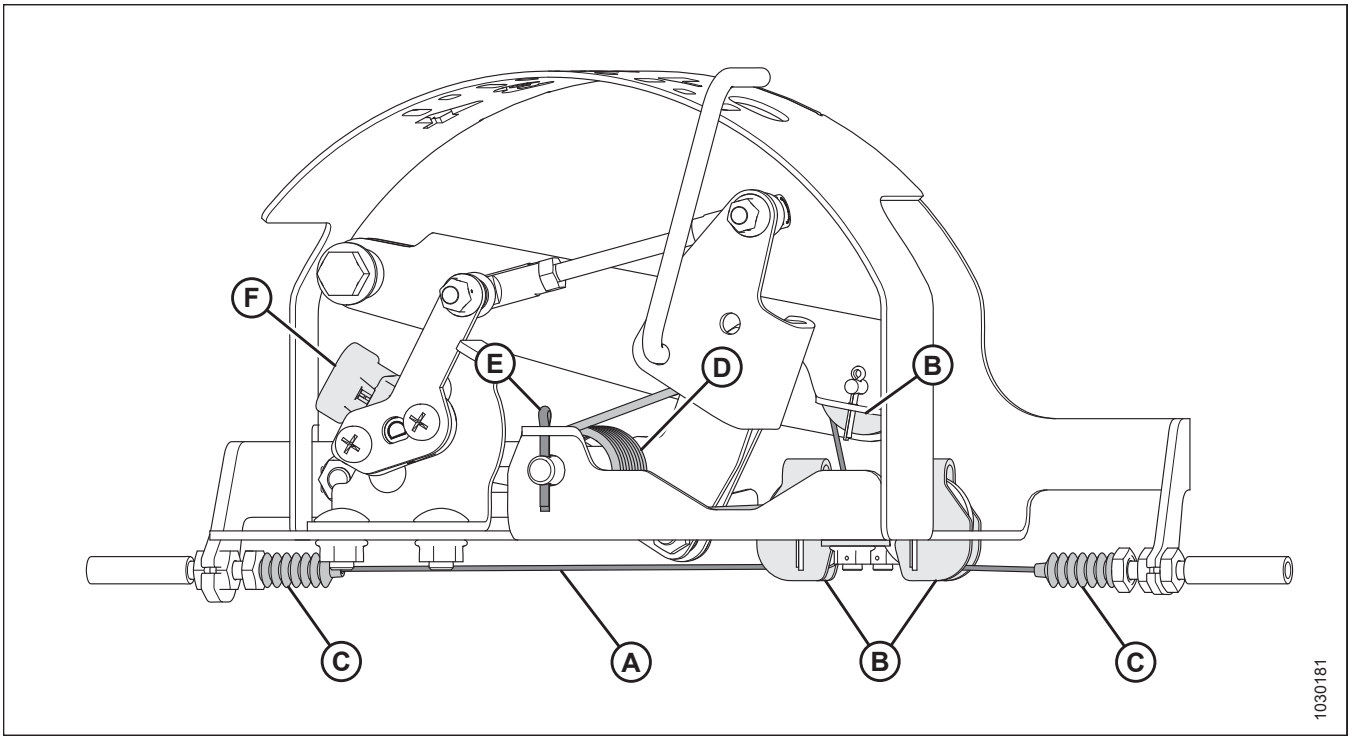



**Figure 3.162: Indicateur du flottement**

**Tableau 3.21 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement**

| Problème | Solution | Voir |
|---|---|---|
| **Symptôme : L'indicateur de flottement ne bouge pas** | | |
| Le câble (A) est effiloché | Remplacez le câble. | Consultez 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 (A) est tombé des poulies (B) | Vérifiez les poulies et remplacez-les si nécessaire. | – |
| La gaine en caoutchouc (C) s'est détachée du câble (A) et est restée coincée dans la poulie | Installez des attaches de câble autour de la gaine en caoutchouc et du câble pour les fixer. | — |
| Ressort (D) grippé par la corrosion | Remplacez le ressort. | – |
| La goupille fendue (E) se casse et l'axe tourne | Vérifiez si la goupille est prise dans l'orifice, nettoyez si nécessaire, puis remplacez la goupille fendue. | — |

**Tableau 3.21 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement (suite)**

| Problème | Solution | Voir |
|---|---|---|
| Plage de tension trop faible ou trop élevée | Réglez la plage de tension. | *3.8.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 138* |
| Capteur défectueux (F) | Remplacez le capteur. | Contactez votre concessionnaire MacDon |

## 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 3.22 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse**

| la moissonneuse-batteuse | Limite de tension inférieure | Limite de tension supérieure | Plage |
|---|---|---|---|
| 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 et Massey Ferguson | 0,5 V | 4,5 V | 2,5 V |
| CLAAS séries 500/600/700, séries 7000/8000 et série Tucano | 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 (premières séries Case 23/2588, séries CLAAS 500/600/700). Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification manuelle de la plage de tension – système à un capteur, page 139* ou *Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs, page 142*.

### *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 (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 (A) 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.

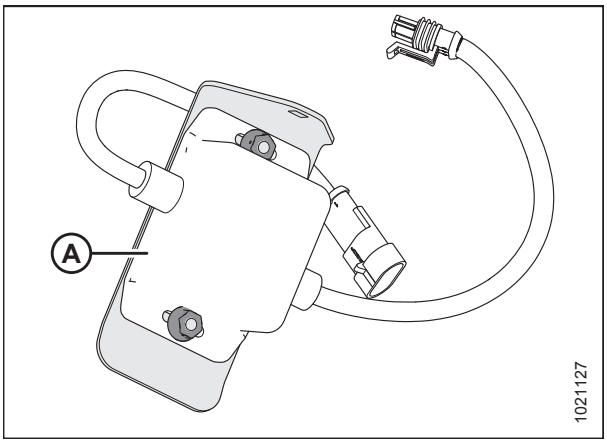



**Figure 3.163: Adaptateur de 10 V (MD no B6421)**

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

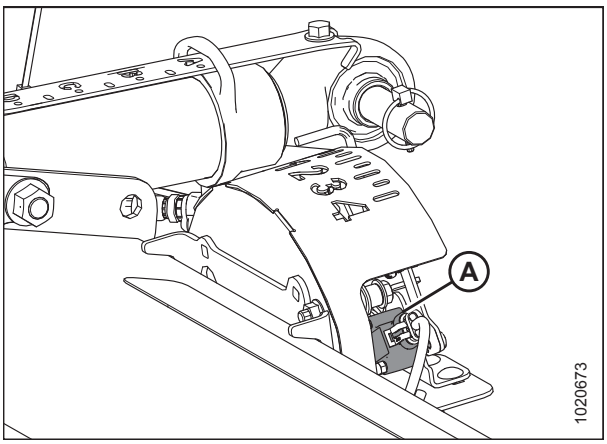



**Figure 3.164: Boîtier d'indication du flottement**

### *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 142*.

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 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 329* pour des instructions.

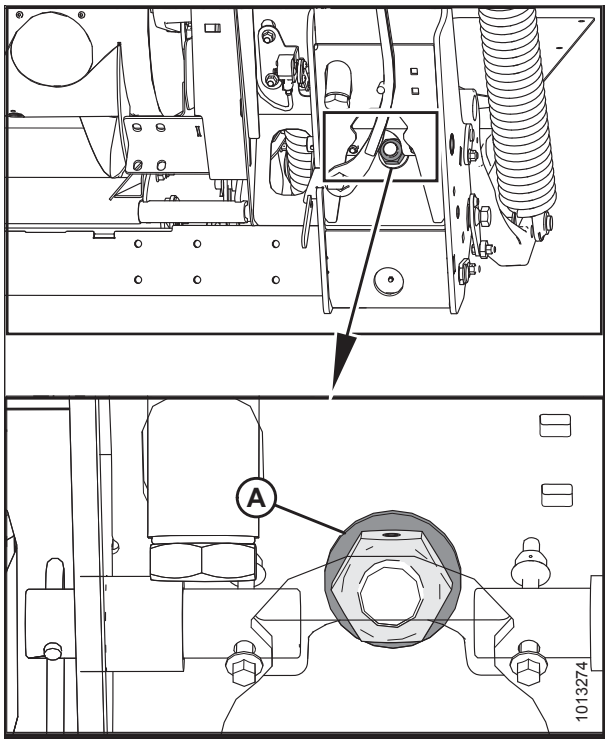



**Figure 3.165: Rondelle de butée inférieure**

4. Localisez l'ensemble de bielle (A) dans la boîte d'indication du flottement au-dessus du module de flottement. 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).

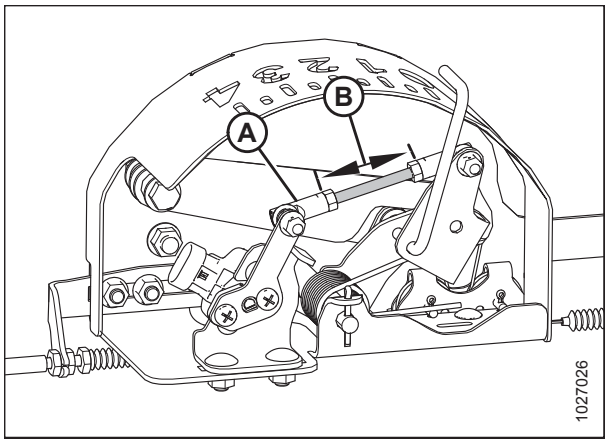



**Figure 3.166: Boîtier d'indication du flottement**

5. Réglez l'équerre de tension du câble (B) (si nécessaire) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.

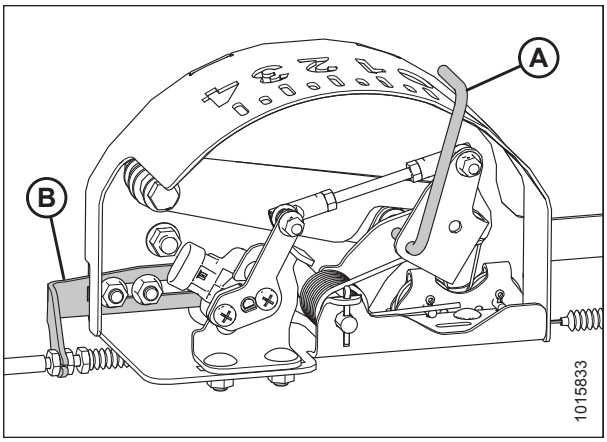



**Figure 3.167: Boîtier d'indication du flottement**

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 le capteur est à la limite de tension haute pour la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.

   **NOTE:**

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

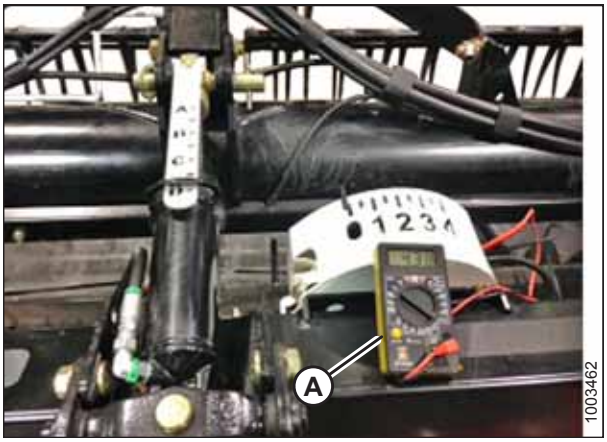



**Figure 3.168: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement**

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

   **NOTE:**

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

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. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.

   **NOTE:**

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

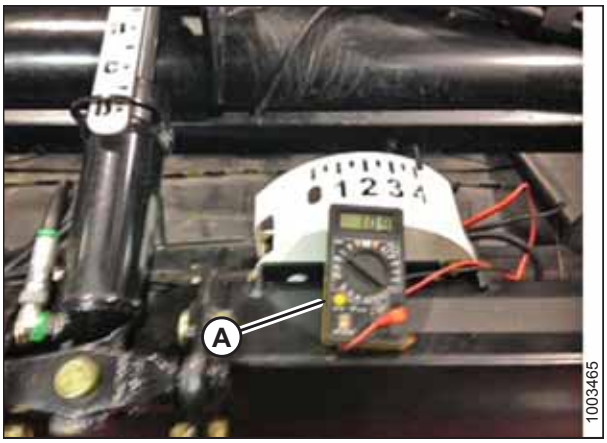



**Figure 3.169: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement**

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 145*.

### *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 des capteurs gauche et droit situés sur le châssis arrière du module de flottement.

## 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.**

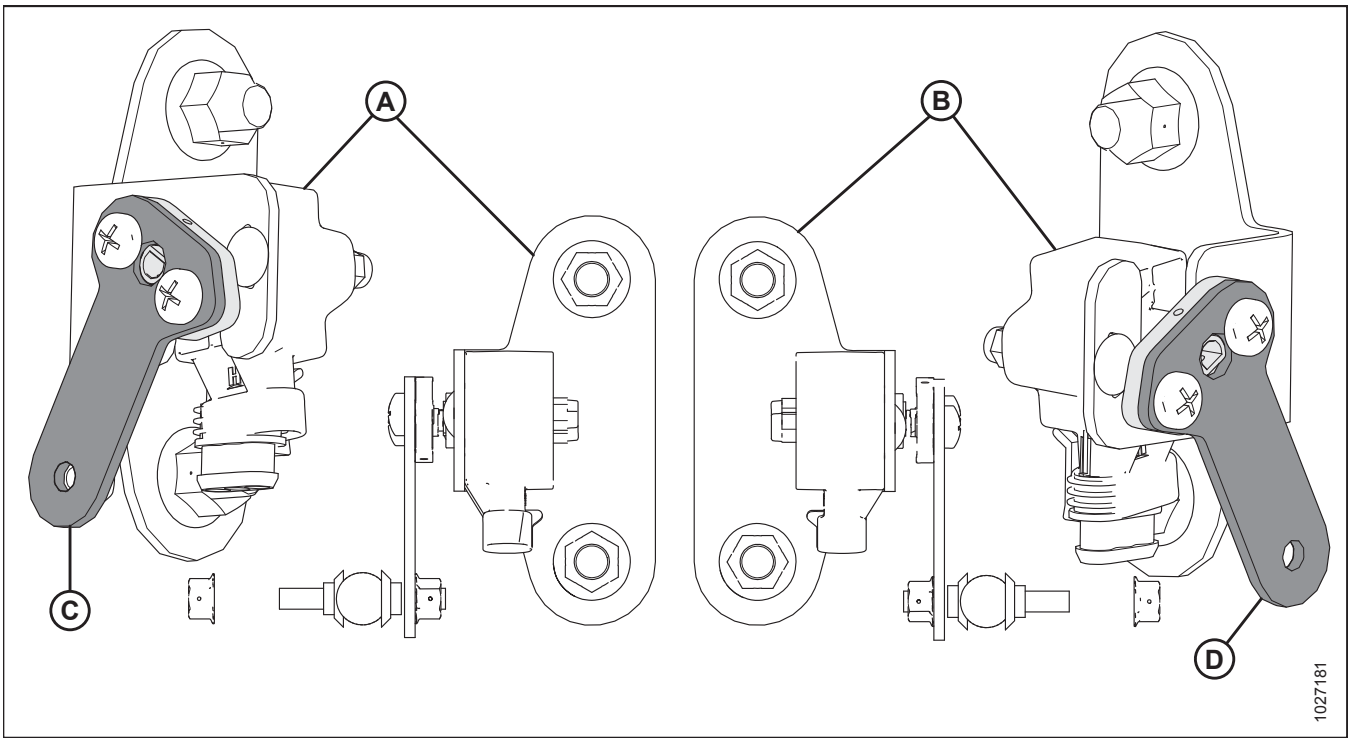



**Figure 3.170: Orientation du capteur**

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 dirigé à l'**OPPOSÉ** de la plateforme. 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 dirigé à l'**OPPOSÉ** de la plateforme. 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 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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

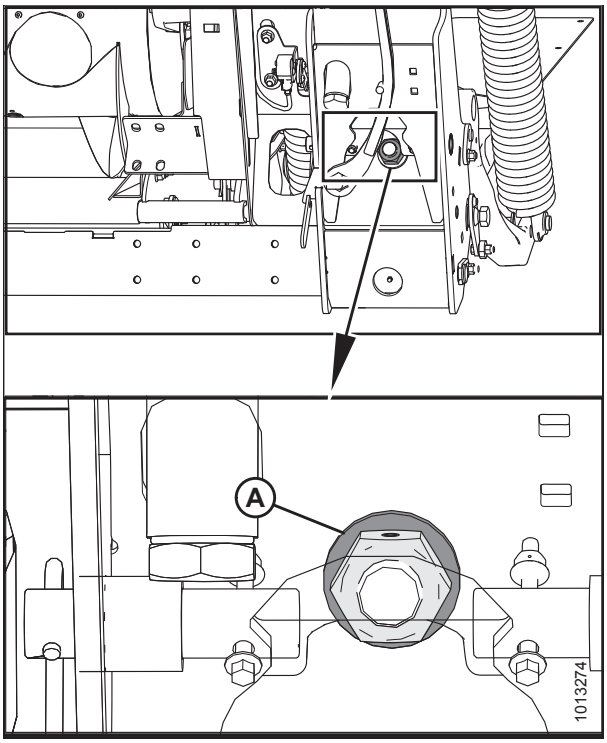



**Figure 3.171: Rondelle de butée inférieure**

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).

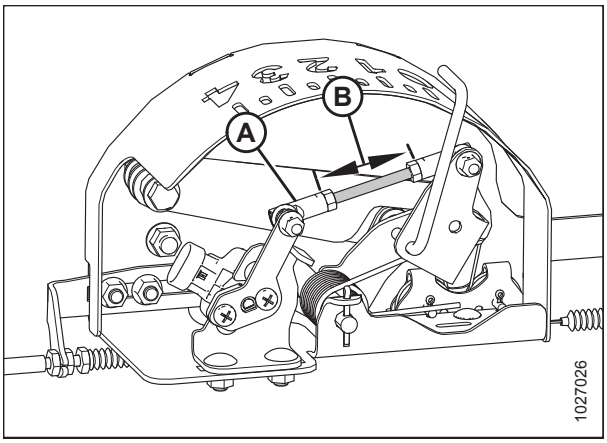



**Figure 3.172: Boîtier d'indication du flottement**

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**.

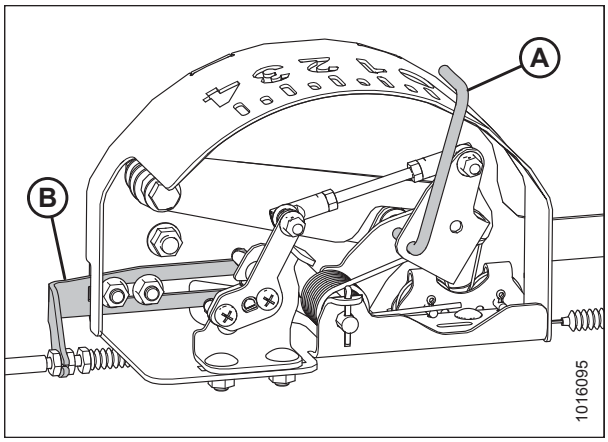



**Figure 3.173: Boîtier d'indication du flottement**

7. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur CHAP (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. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.

   **NOTE:**

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

8. Répétez de l'autre côté.

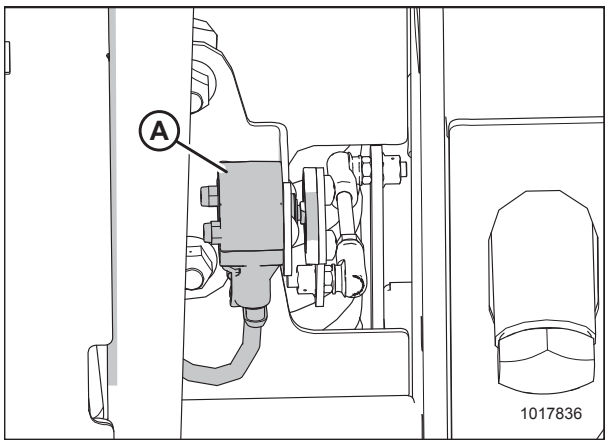



**Figure 3.174: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit**

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.

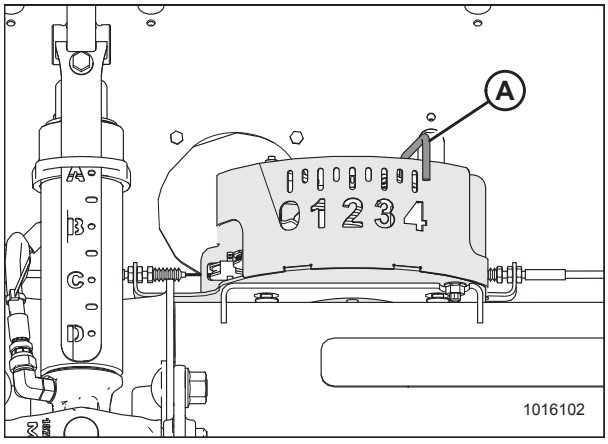



**Figure 3.175: Boîtier d'indication du flottement**

10. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur du CHAP (A) à l'arrière du châssis latéral. Assurez-vous que la tension est à la limite inférieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.

    **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 146*.

12. Répétez de l'autre côté.

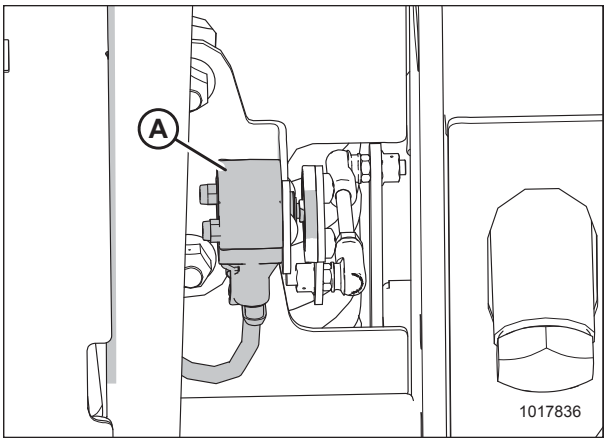



**Figure 3.176: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit**

### *Réglage des limites de tension – système à un capteur*

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

## DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 de de l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.

    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).

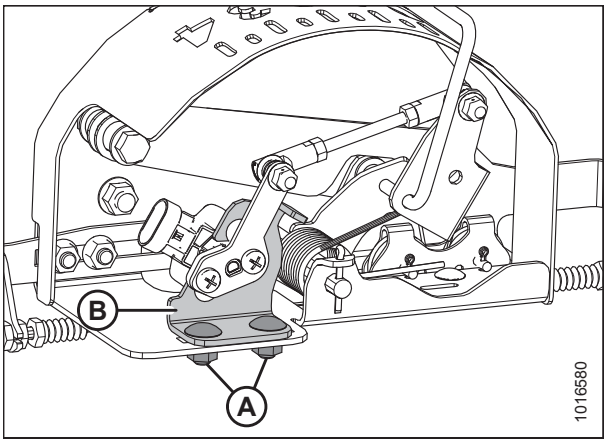



**Figure 3.177: Ensemble capteur CHAP**

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 jusqu'au sol ; l'indicateur du flottement doit être à **4**.
   c. Vérifiez la limite inférieure de tension à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 138*.
   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 *3.22, page 138*.

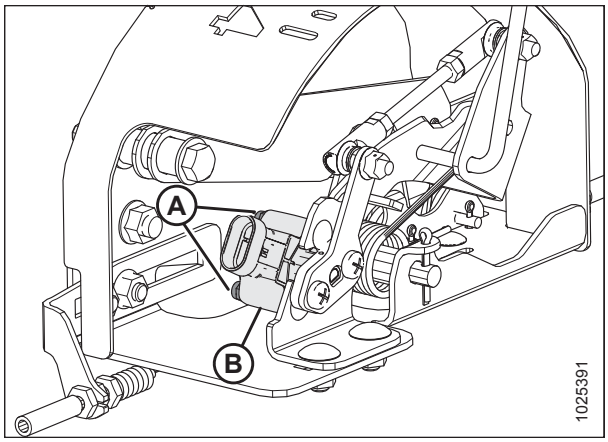



**Figure 3.178: Ensemble capteur CHAP**

### *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs*

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

## DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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.**

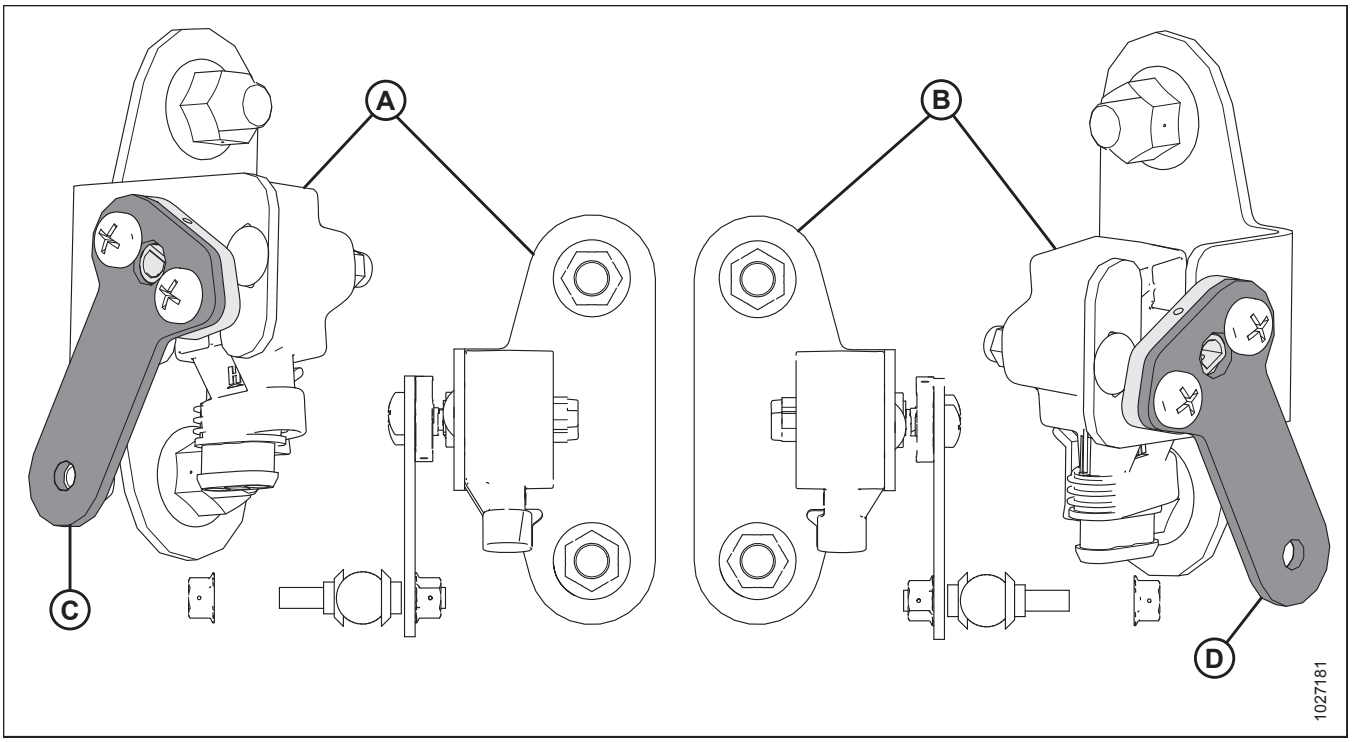



**Figure 3.179: Orientation du capteur**

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 dirigé à l'**OPPOSÉ** de la plateforme. 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 dirigé à l'**OPPOSÉ** de la plateforme. 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 mm (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).

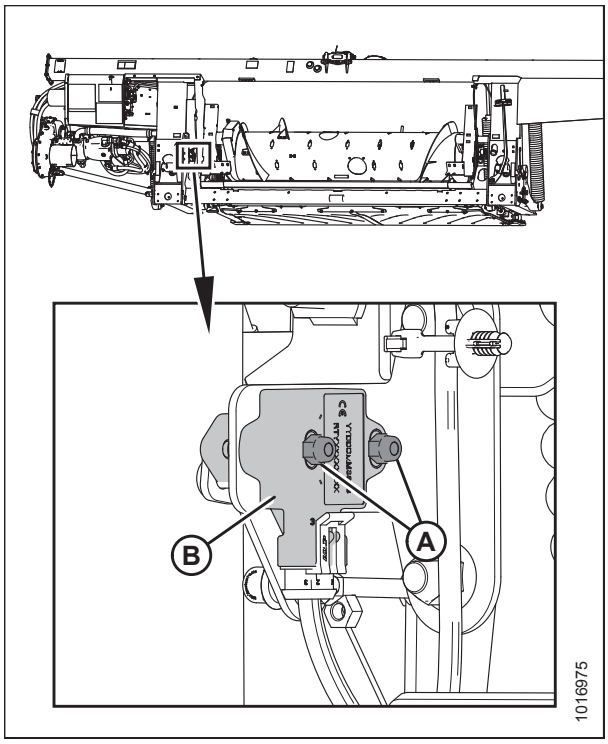



**Figure 3.180: Kit à deux capteurs en option – Capteur gauche**

***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 mm (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.

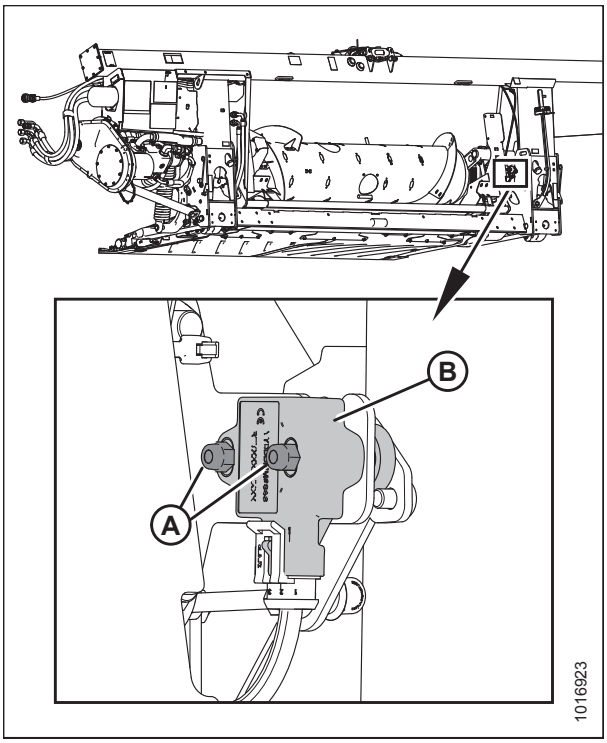



**Figure 3.181: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit**

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 tensioninférieure appropriée.

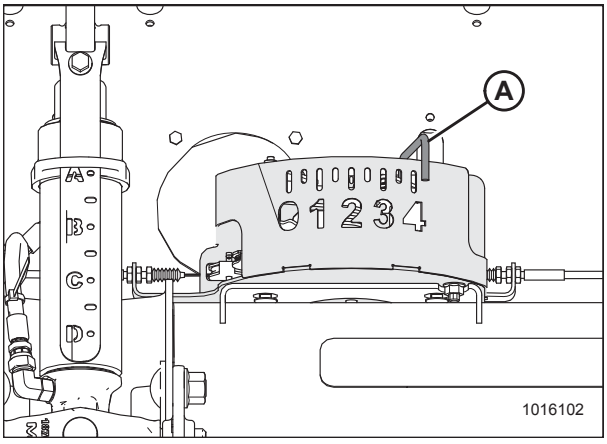



**Figure 3.182: Boîtier d'indication du flottement**

## 3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™

*Installation de la plateforme – AGCO série IDEAL™*

**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.

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

**Figure 3.183: 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 la page d'accueil, appuyez sur l'icône MOISSONNEUSE-BATTEUSE (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'ouvre.

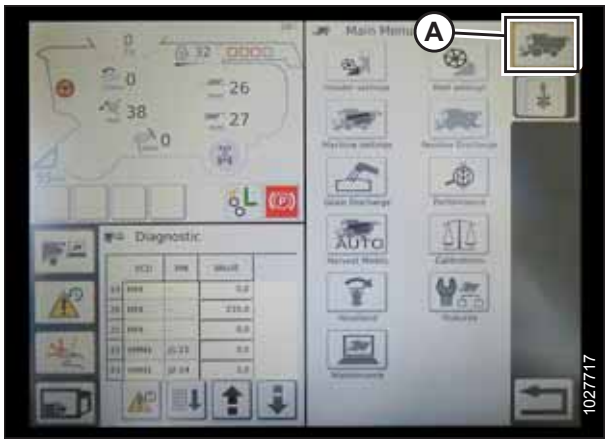



**Figure 3.184: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil**

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.

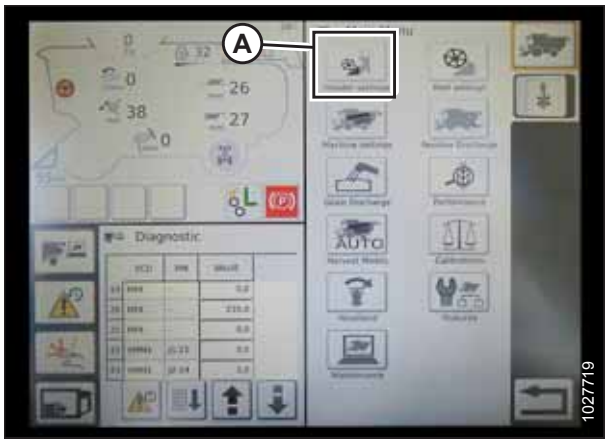



**Figure 3.185: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse**

3. Appuyez sur le champ 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 de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME :
     – La coche verte (E) enregistre les réglages
     – L'icône de la corbeille (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule la ou les modifications

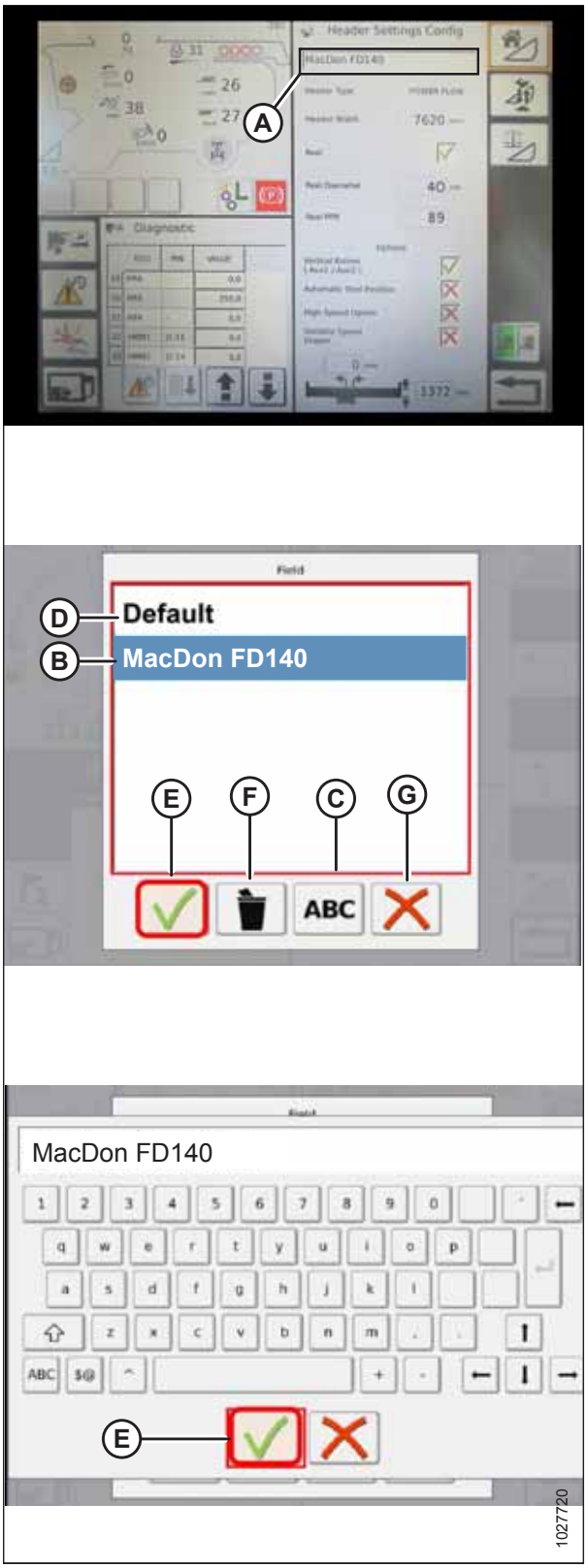



**Figure 3.186: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme**

4. Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, appuyez sur le champ TYPE DE PLATEFORME (A).

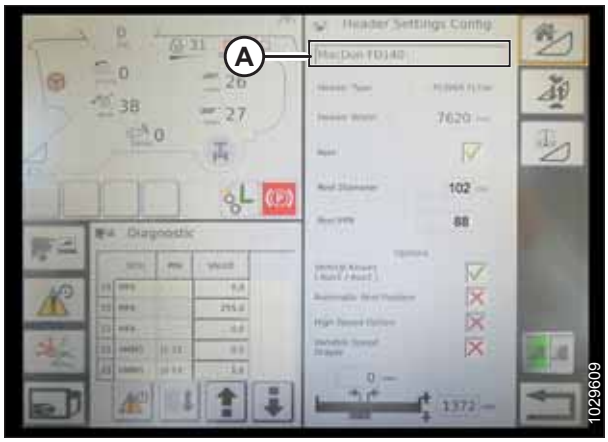



**Figure 3.187: Réglages de la plateforme**

5. Dans la liste des types de plateforme prédéfinis, appuyez sur POWER FLOW (A).
6. Appuyez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer.

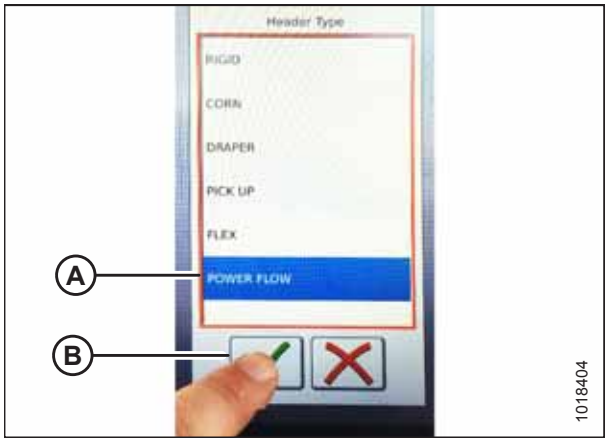



**Figure 3.188: Type de plateforme**

7. Assurez-vous que la case RABATTEUR (A) est cochée.

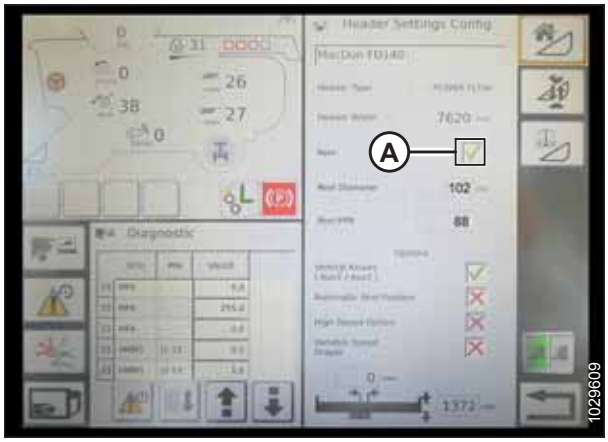



**Figure 3.189: Réglages de la plateforme**

8. Appuyez sur le champ DIAMÈTRE DU RABATTEUR (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **13** pour un rabatteur MacDon.
9. Cliquez sur le champ IMPULSIONS PAR RÉVOLUTION (B) et entrez **18** comme valeur de votre plateforme MacDon.

   **NOTE:**

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

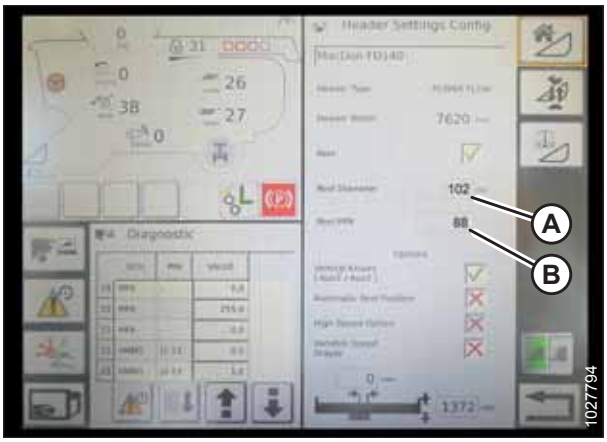



**Figure 3.190: Réglages de la plateforme**

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

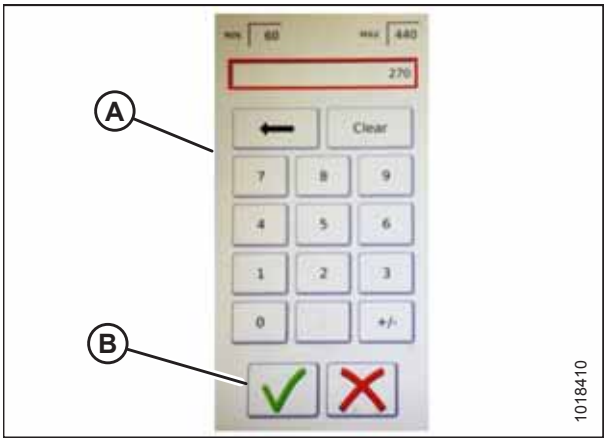



**Figure 3.191: Pavé numérique**

11. Une fois terminé, appuyez sur la coche verte (A) en bas de l'écran RÉGLAGES DE LA PLATEFORME.

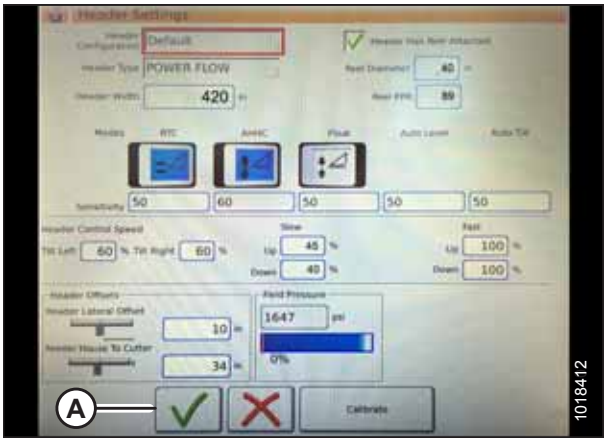



**Figure 3.192: Page Paramètres de la plateforme**

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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

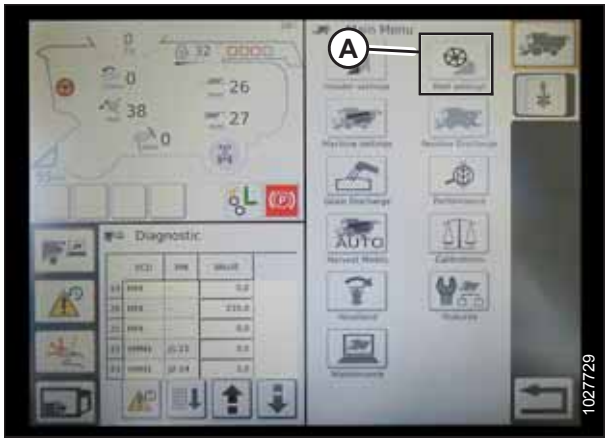



**Figure 3.193: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse**

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, appuyez sur le CHAMP (B) VITESSE MINIMALE. 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 l'écran RÉGLAGES DU RABATTEUR en appuyant sur le bouton (A) ÉTALONNER en haut à droite de l'écran.

   **NOTE:**

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

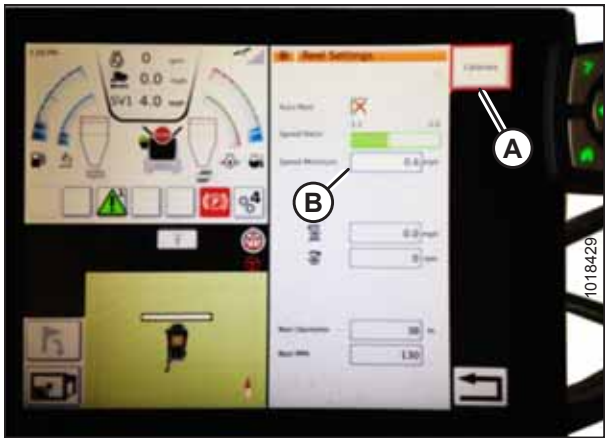



**Figure 3.194: Étalonnage des réglages du rabatteur**

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 3.195: Assistant d'étalonnage**

5. Un message indiquant que l'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît dans l'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 (non indiqué) 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 3.196: 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:**

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. **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 paramètre **Sensibilité** (C) contrôle la réactivité d'une commande (RTC ou CHAP) à une modification donnée du retour du capteur. Les champs de réglage sont situés directement sous les commutateurs à bascule. Pour entrer un nouveau réglage de sensibilité, 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 le CHAP (B)

3. **Vitesse de la plateforme :** La zone VITESSE DE CONTRÔLE DE LA PLATEFORME (A) sur l'écran 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:**

   Les points de départ de la vitesse de commande recommandée de la plateforme sont :

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

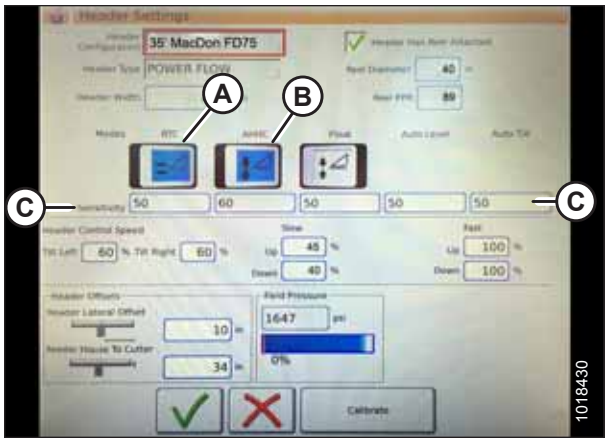



**Figure 3.197: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité**

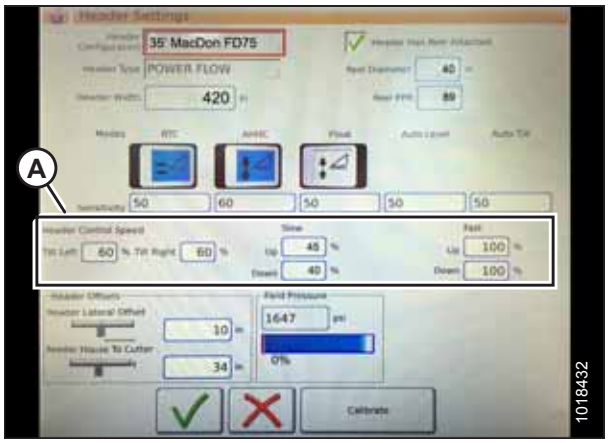



**Figure 3.198: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme**

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.

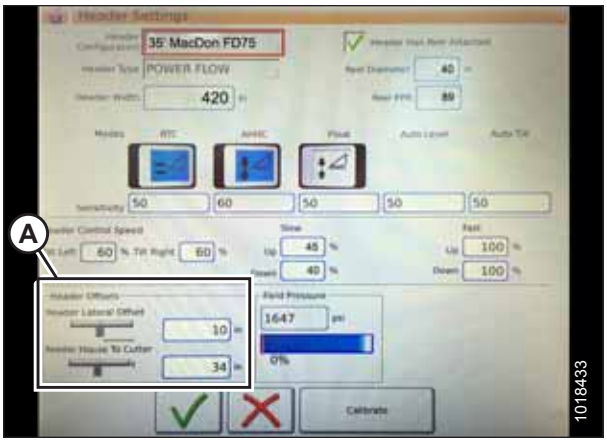



**Figure 3.199: Réglages du décalage de la plateforme**

## *Étalonnage de la plateforme – AGCO série IDEAL™*

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

### AVERTISSEMENT

**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:**

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

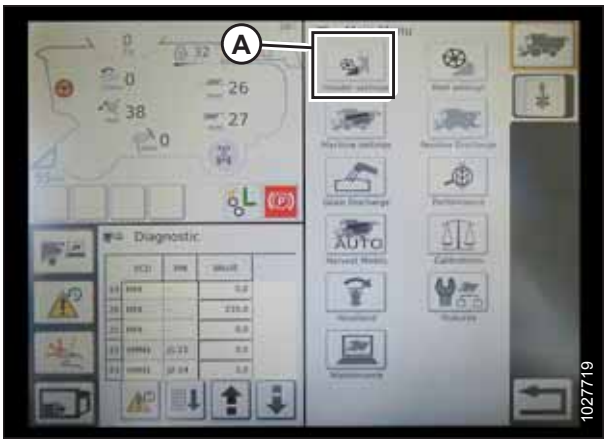



**Figure 3.200: Menu principal de la moissonneuse-batteuse**

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

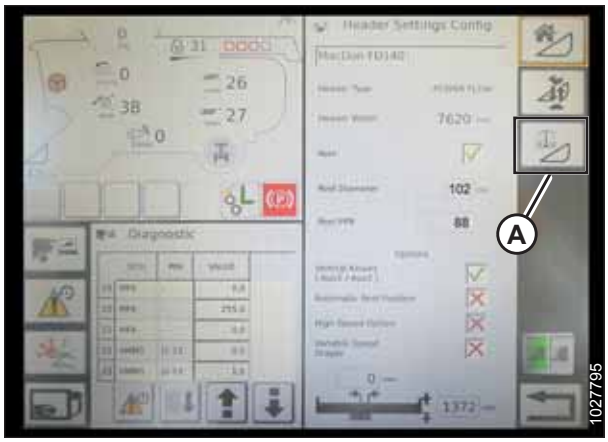



**Figure 3.201: Page Paramètres de la plateforme**

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 3.202: 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.

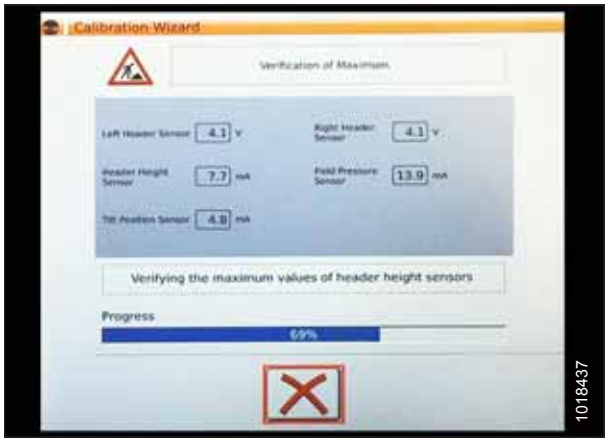



**Figure 3.203: Étalonnage en cours**

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

**Figure 3.204: Page Étalonnage terminé**

**NOTE:**

Appuyez sur l'icône ÉTALONNAGE (A) sur la page 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.

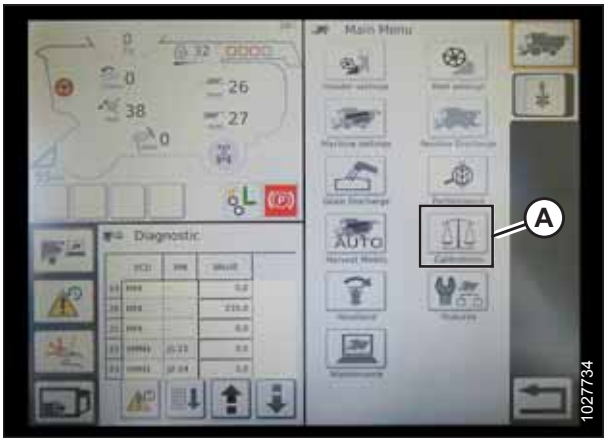



**Figure 3.205: Menu d'étalonnage direct**

## *Utilisation de la plateforme – AGCO série IDEAL™*

**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.

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 3.206: 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 3.207: 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 3.208: CHAP sur la poignée de commande**

4. Utilisez la molette de commande CONSIGNE DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME (A) si nécessaire pour régler la position avec précision.

**Figure 3.209: Groupe de commande de la plateforme**

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

**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. 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 le CHAP (E) – réglez-la en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme, sur le groupe de commande de la plateforme.
   - LARGEUR DE TRAVAIL DE LA PLATEFORME (F)
   - ANGLE DE LA PLATEFORME (G)

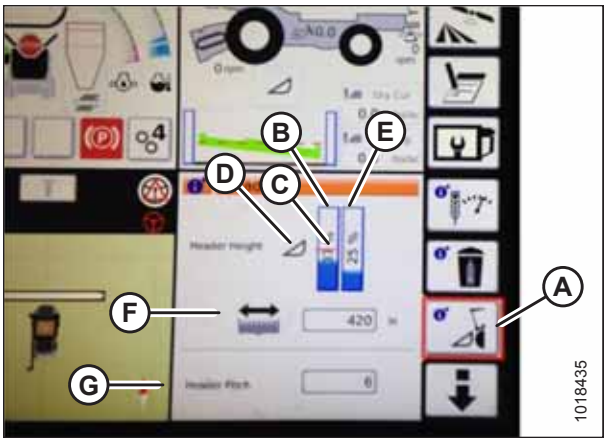



**Figure 3.210: Groupes de plateforme**

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 la droite du terminal Tyton.

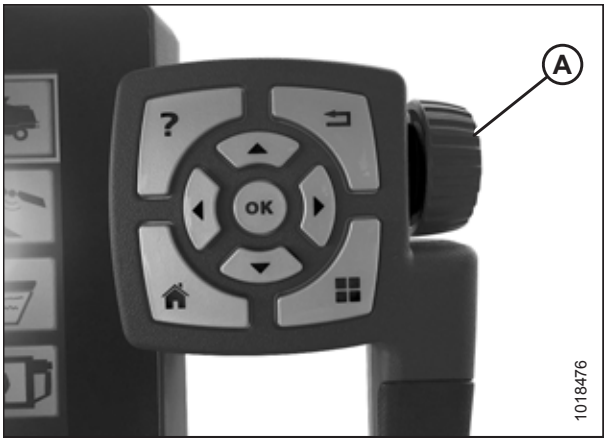



**Figure 3.211: Molette de réglage sur la droite du terminal Tyton**

**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 3.212: 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*

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

**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.

**AVERTISSEMENT**

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Réglez le flottement. Pour les instructions, consultez le *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 73*.
3. Placez la position avant-arrière au milieu.
4. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez **NI** le séparateur **NI** le convoyeur.
5. Repérez le commutateur de COMMANDE DE LA PLATEFORME (A) sur la console de droite, puis réglez-le sur HT (c'est le mode CHAP).

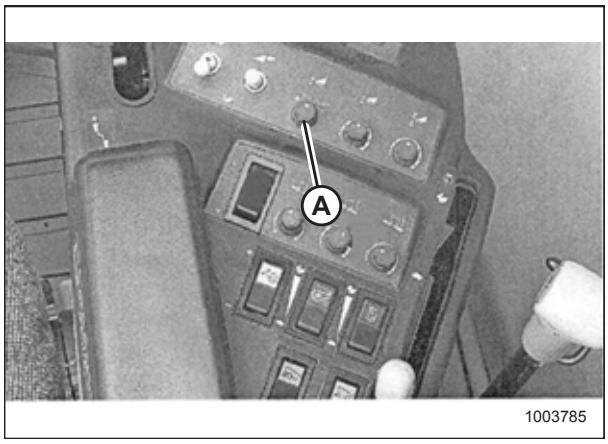



**Figure 3.213: Console droite**

6. 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.
7. 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 terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

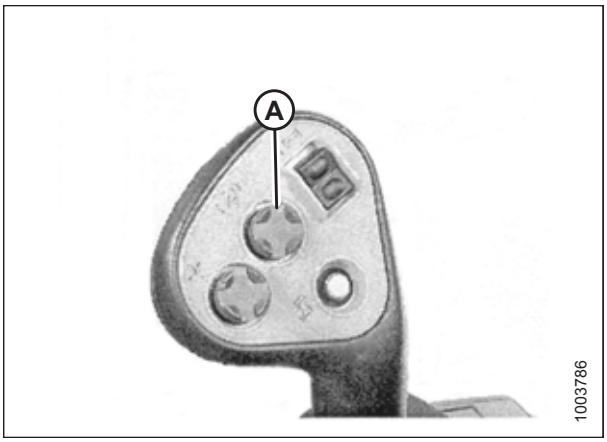



**Figure 3.214: Poignée de commande – Case IH 2300/2500**

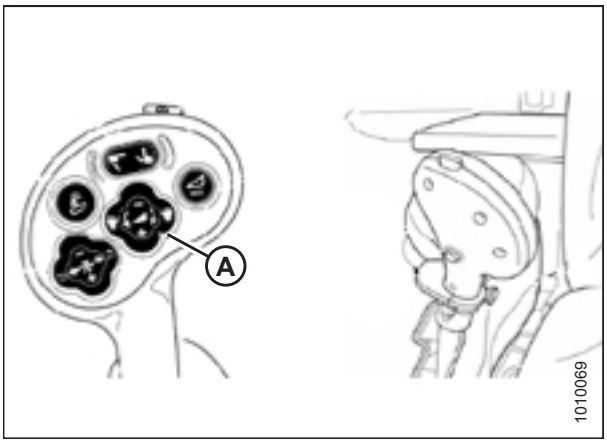



**Figure 3.215: Poignée de commande – Case IH 5088/6088/7088**

## *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 que le système élève ou abaisse le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour que le système élève ou abaisse 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 *3.217, page 164*.
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 3.216: Commandes de la moissonneuse-batteuse**

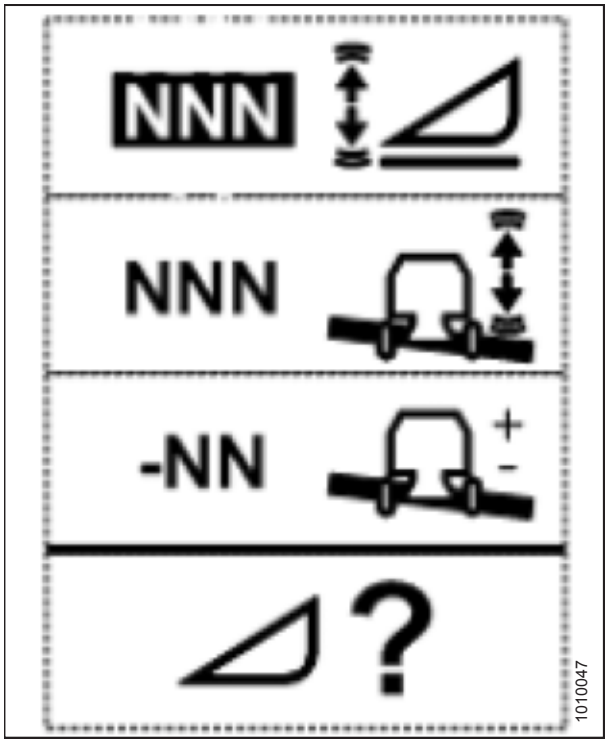



**Figure 3.217: Page Modification de la sensibilité de la hauteur**

## 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 BOÎTE À OUTILS (A).

**Figure 3.218: 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 TYPE DE COUPE (B), sélectionnez PLATEFORME.

**Figure 3.219: 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 FLOTTEMENT DE PRESSION DE PLATEFORME (B), sélectionnez NON INSTALLÉ.
6. Dans le menu STYLE DE PLATEFORME POUR GRAIN DE TAPIS (C), sélectionnez SÉRIE 2000 FLEX.

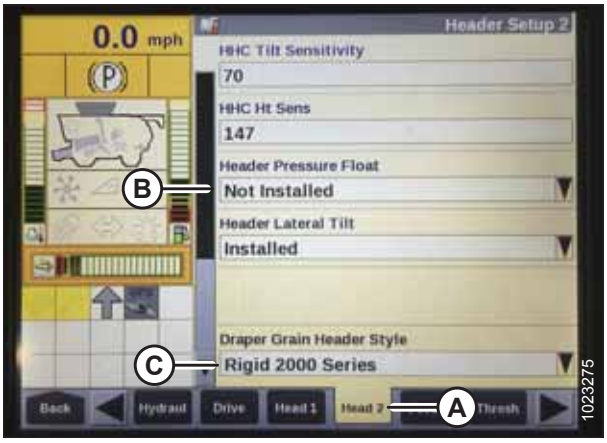



**Figure 3.220: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

7. Localisez le champ SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP (A) et effectuez le réglage comme suit :

   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 250.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 180.

   **NOTE:**

   En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse ne se produise plus.

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

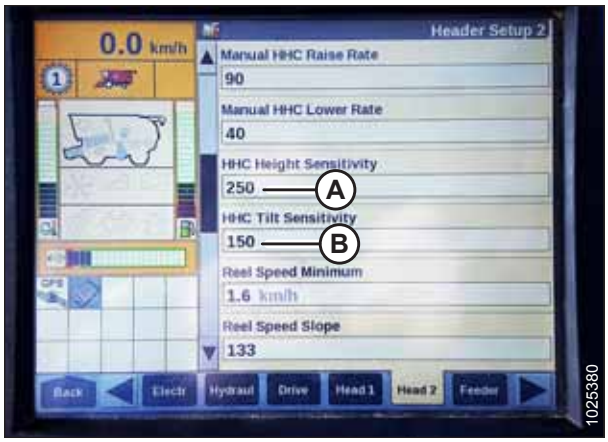



**Figure 3.221: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

9. Dans le menu TYPE D'ENTRAÎNEMENT DU RABATTEUR (A), sélectionnez l'une des options suivantes :

   - 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.

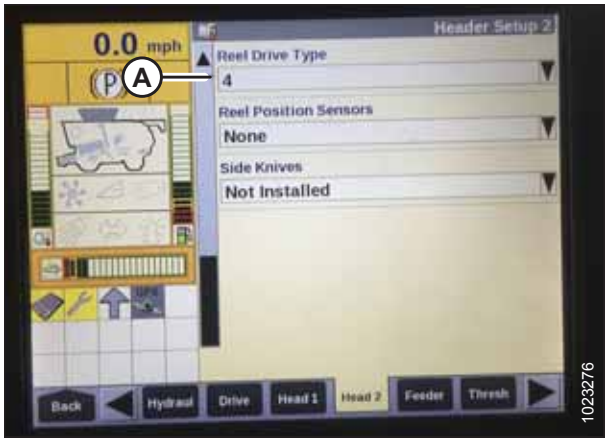



**Figure 3.222: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

10. Dans le menu CAPTEUR HAUTEUR DU RABATTEUR (A), sélectionnez OUI.

**Figure 3.223: 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.

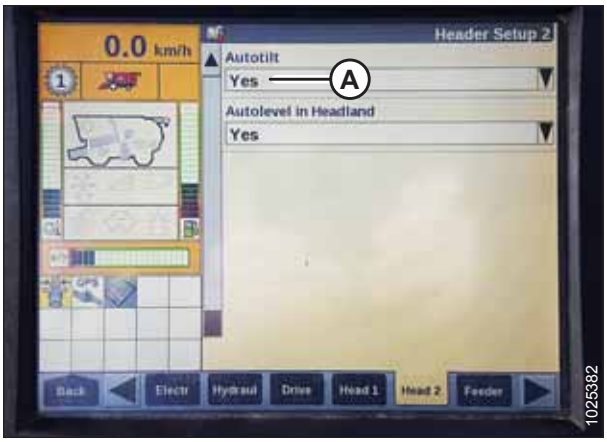



**Figure 3.224: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

## *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.

### AVERTISSEMENT

**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 (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

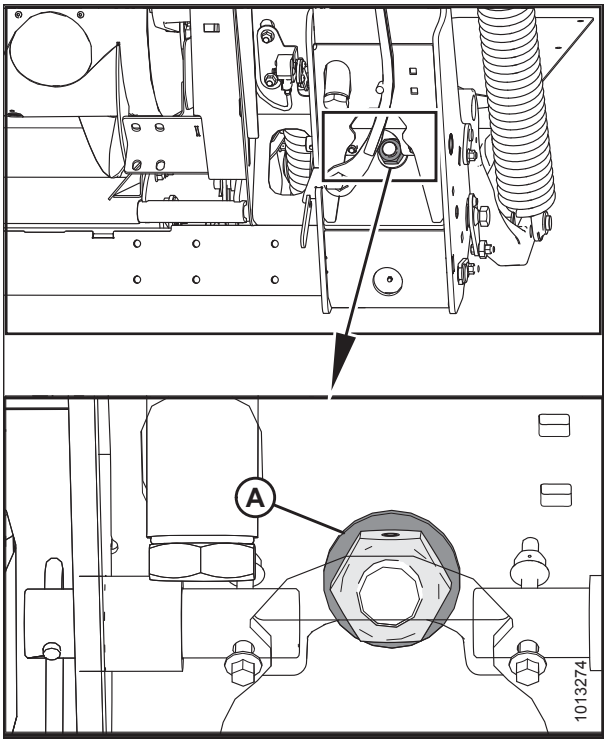



**Figure 3.225: Verrouillage du flottement**

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.

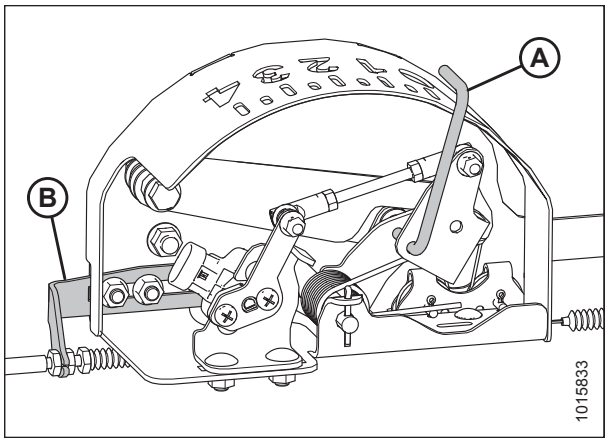



**Figure 3.226: Boîtier d'indication du flottement**

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

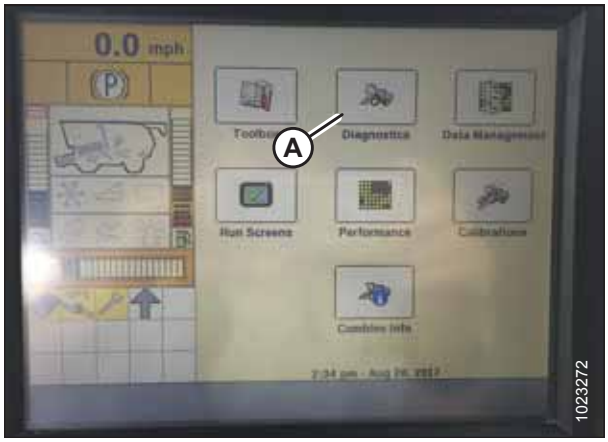



**Figure 3.227: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

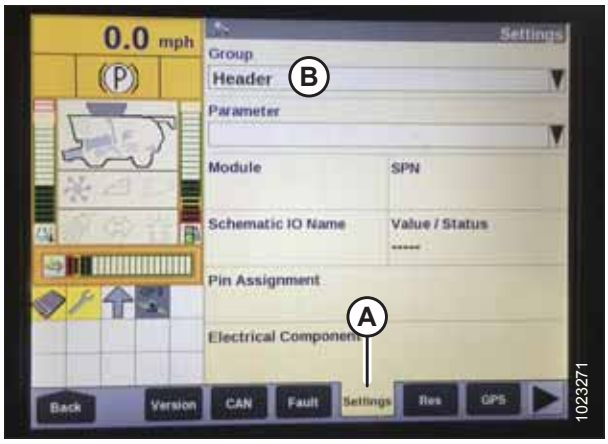



**Figure 3.228: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

**Figure 3.229: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

9. La page PARAMÈTRES est mise à jour pour afficher la tension dans le champ VALEURS/ÉTAT (A). Abaissez complètement le convoyeur, puis élevez-le à 254-306 mm (10-14 po) du sol pour afficher toute la plage des 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 145*.

**Figure 3.230: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

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

### AVERTISSEMENT

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

**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 184*.

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Veillez à ce que les connexions électriques et hydrauliques de la plateforme et du module de flottement soient faites.
3. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez **NI** le séparateur **NI** le convoyeur.
4. Repérez le commutateur de commande de la plateforme (A) sur la console de droite, puis réglez-le sur HT (c'est le mode CHAP).
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 terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

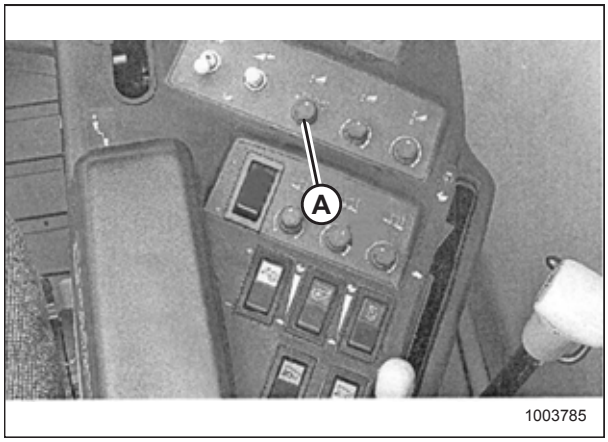



**Figure 3.231: Console droite**

## *Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 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.

### AVERTISSEMENT

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

1. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 mm à 306 mm (10 po à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *5, page 141*.

   **NOTE:**

   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 récolte 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.

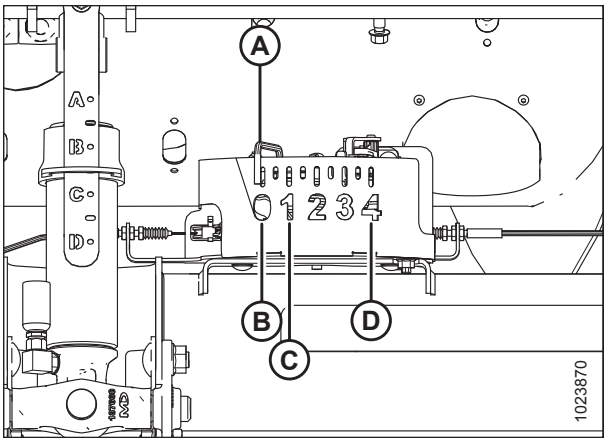



**Figure 3.232: Boîtier d'indication du flottement**

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

   **NOTE:**

   En définissant le préréglage, 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.

5. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position de travail souhaitée.
6. Appuyez sur 1 le bouton (A). Un voyant jaune près du bouton s'allumera.

**Figure 3.233: Console de la moissonneuse-batteuse Case**

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

**Figure 3.234: Console de la moissonneuse-batteuse Case**

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

**Figure 3.235: Écran de la plateforme Case – Page RUN 1 (exécuter 1)**

11. 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 3.236: Poignée de commande de la moissonneuse-batteuse Case**

12. La hauteur de travail maximale peut être réglée sur la page PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME de l'écran de la moissonneuse-batteuse. Entrez la hauteur désirée dans le champ HAUTEUR MAXIMALE DE TRAVAIL (A).

**Figure 3.237: Écran de la moissonneuse-batteuse Case – page de configuration de la plateforme**

13. 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 3.238: 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:**

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.

### DANGER

**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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

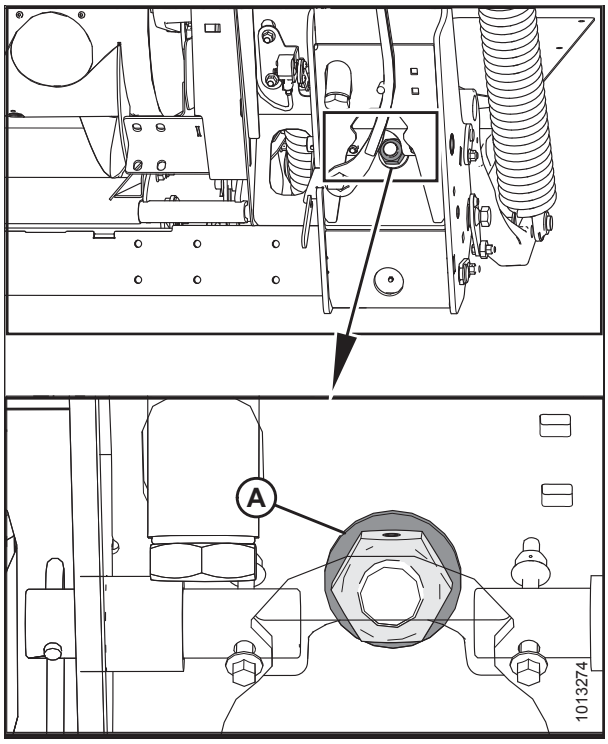



**Figure 3.239: Verrouillage du flottement**

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

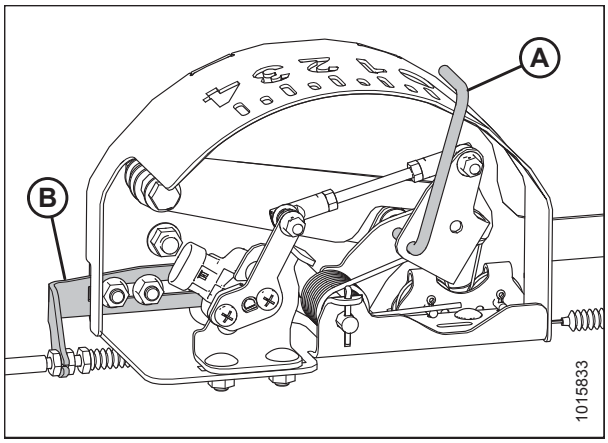



**Figure 3.240: Boîtier indicateur de flottement**

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.

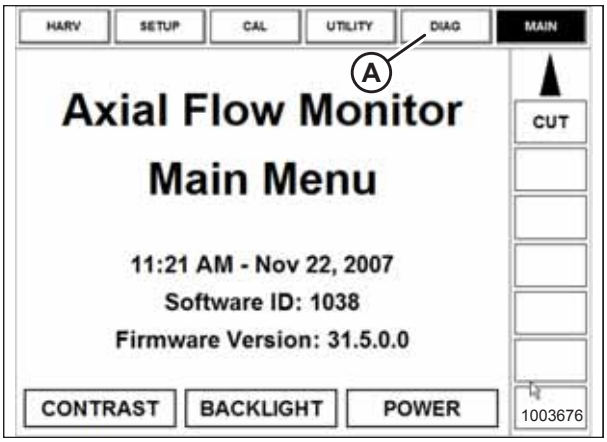



**Figure 3.241: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010**

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

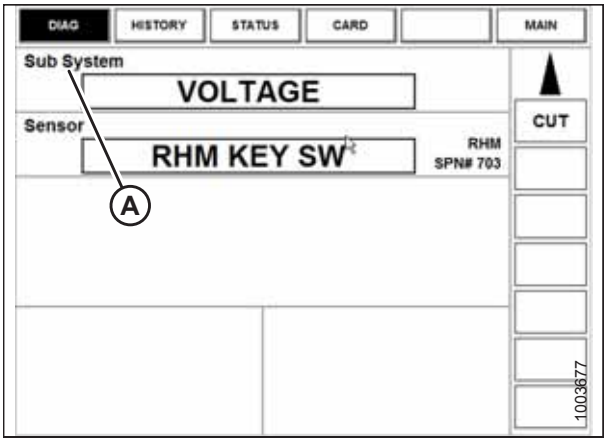



**Figure 3.242: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010**

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

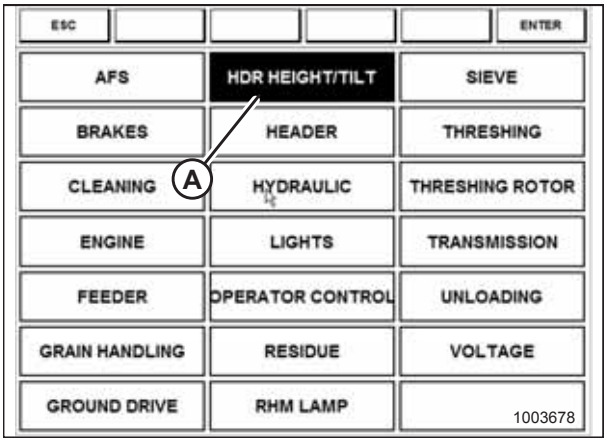



**Figure 3.243: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010**

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.

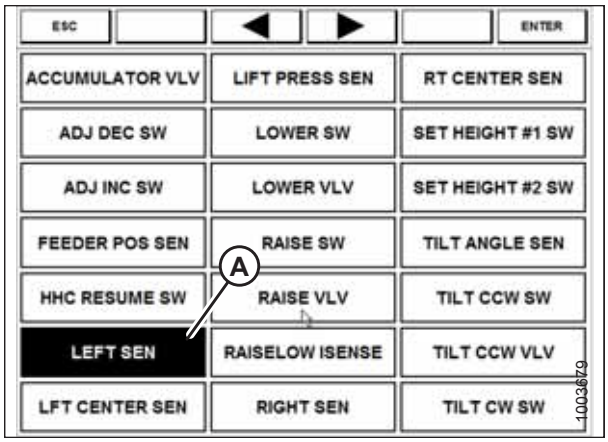



**Figure 3.244: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010**

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 145*.

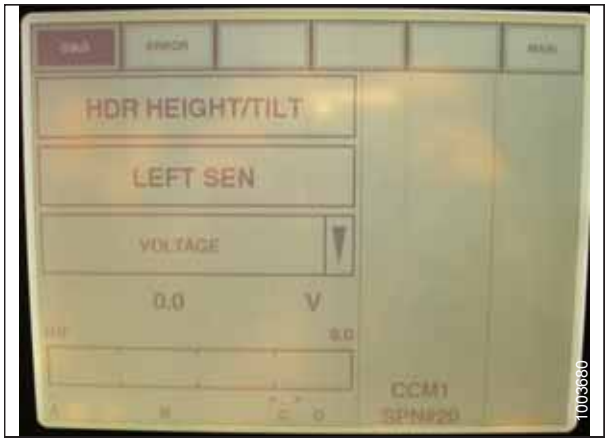



**Figure 3.245: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010**

## *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.

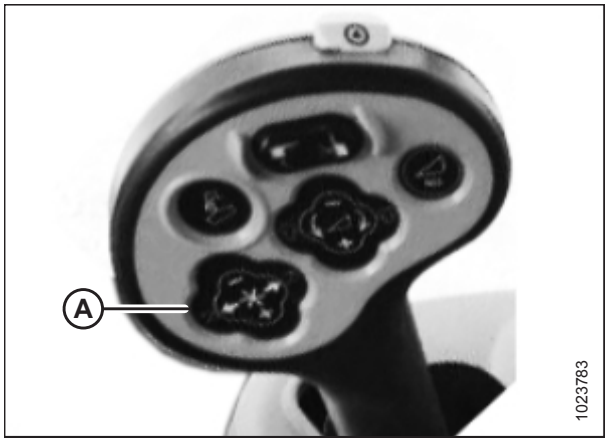



**Figure 3.246: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case**

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.

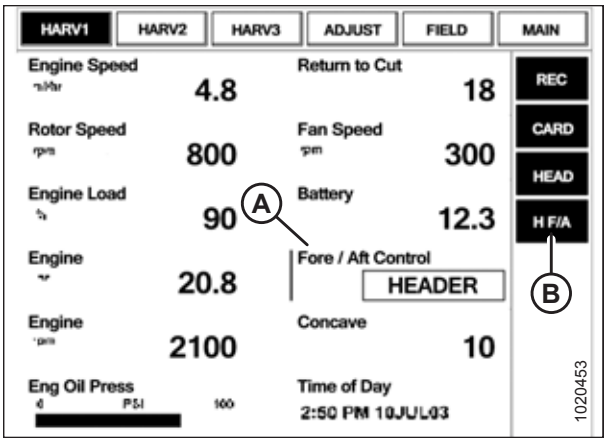



**Figure 3.247: Écran de la moissonneuse-batteuse Case**

*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:**

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.

## DANGER

**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 (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

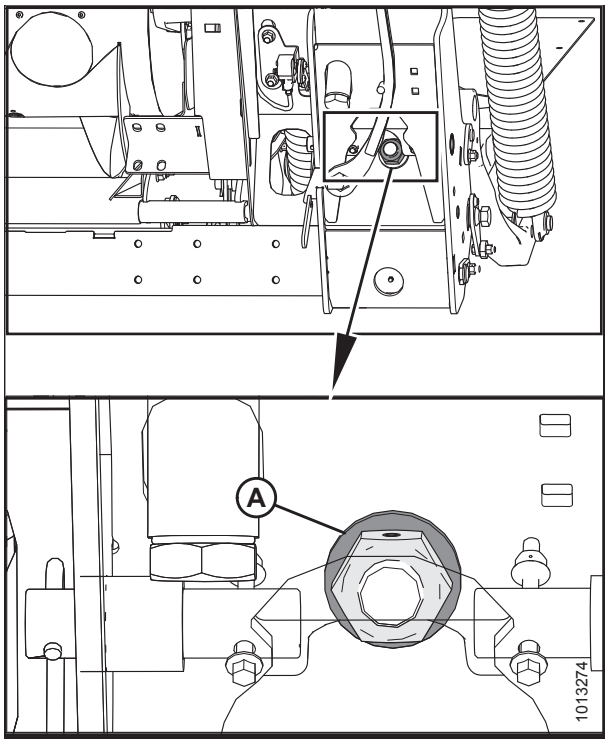



**Figure 3.248: Verrouillage du flottement**

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

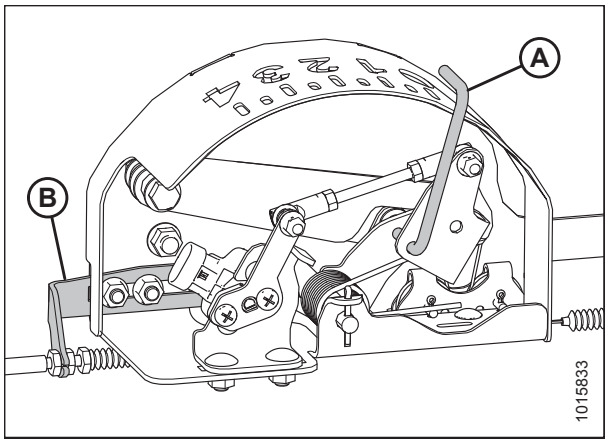



**Figure 3.249: Boîtier indicateur de flottement**

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.

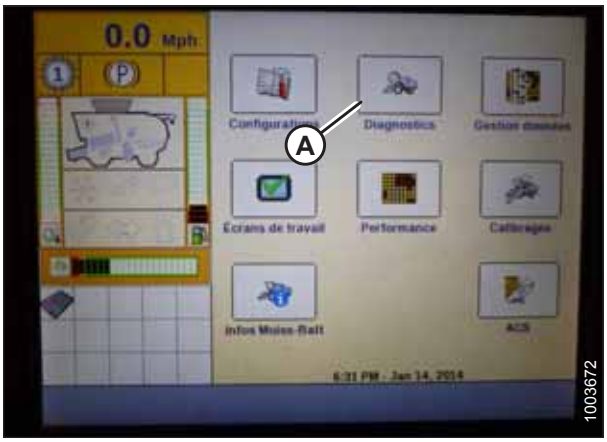



**Figure 3.250: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

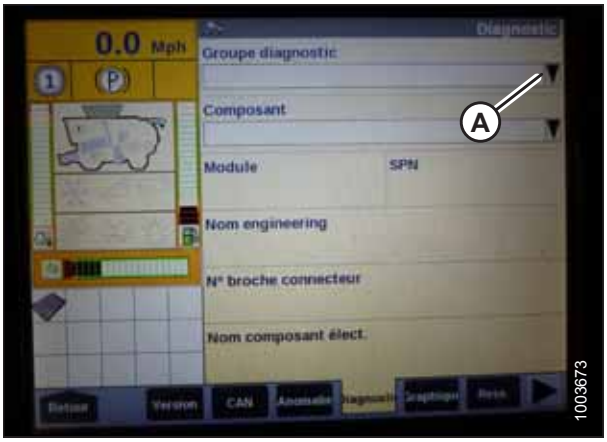



**Figure 3.251: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

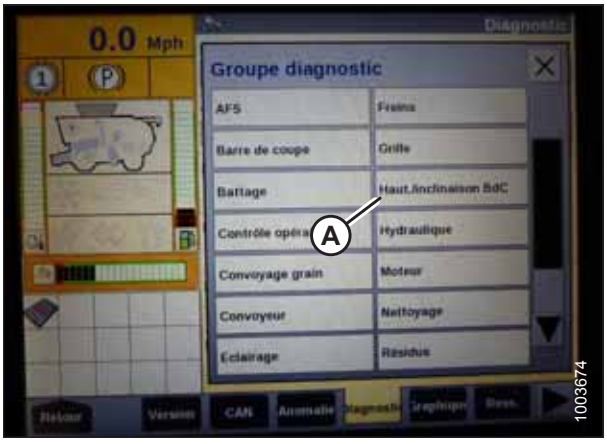



**Figure 3.252: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

9. Sélectionnez CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE (A), puis sélectionnez le bouton 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 145*.

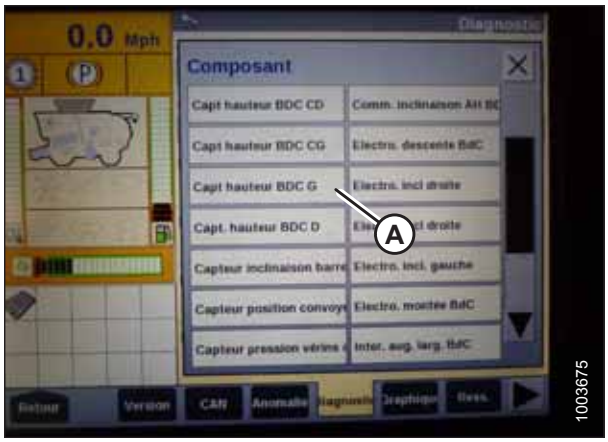



**Figure 3.253: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

## *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010 séries 120, 230, 240 et 250*

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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 184*.

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Veillez à ce que 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).

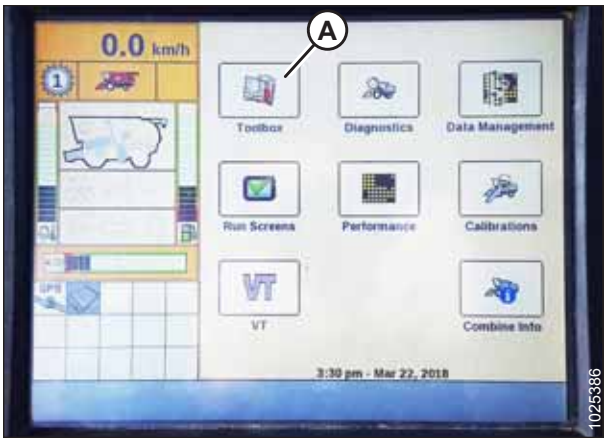



**Figure 3.254: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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 3.255: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

6. Réglez VITESSE DE DESCENTE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR.

   **NOTE:**

   La valeur de la VITESSE DE DESCENTE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR maintient automatiquement la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol. Par exemple, si la valeur est définie à 133, alors le rabatteur tournera plus vite que la vitesse au sol. Le rabatteur doit normalement être légèrement plus rapide que la vitesse au sol ; cependant, réglez la valeur selon les conditions de récolte.

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 3.256: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

8. Installez AVANT-ARRIÈRE DU RABATTEUR sur OUI (le cas échéant).

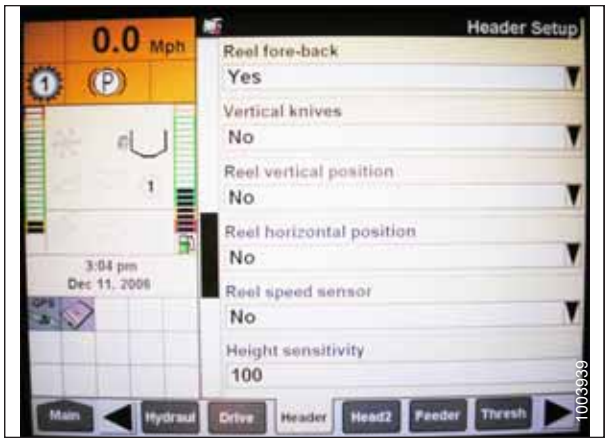



**Figure 3.257: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

9. Localisez le champ SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP (A) et effectuez le réglage comme suit :

   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 250.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 180.

   **NOTE:**

   En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse ne se produise plus.

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

**Figure 3.258: 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 3.259: 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).

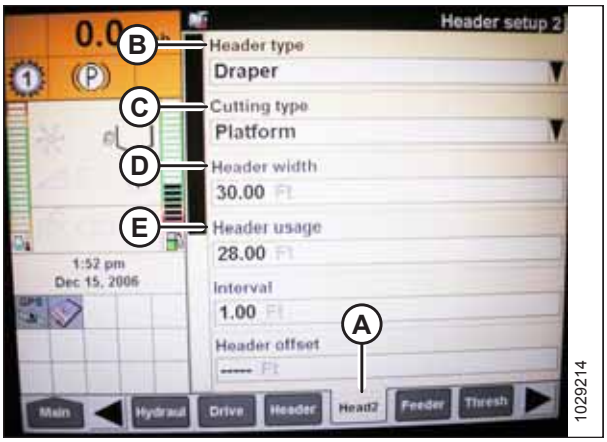



**Figure 3.260: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

**Figure 3.261: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

17. Repérez le champ AUTOTILT (INCLINAISON AUTOMATIQUE) (A).
    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez OUI dans le champ AUTOTILT (INCLINAISON AUTOMATIQUE).
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NON dans le champ AUTOTILT (INCLINAISON AUTOMATIQUE).

    **NOTE:**

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

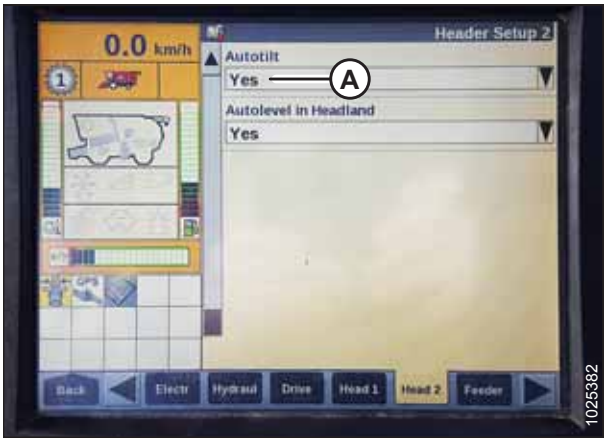



**Figure 3.262: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

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

### AVERTISSEMENT

**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:**

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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

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).

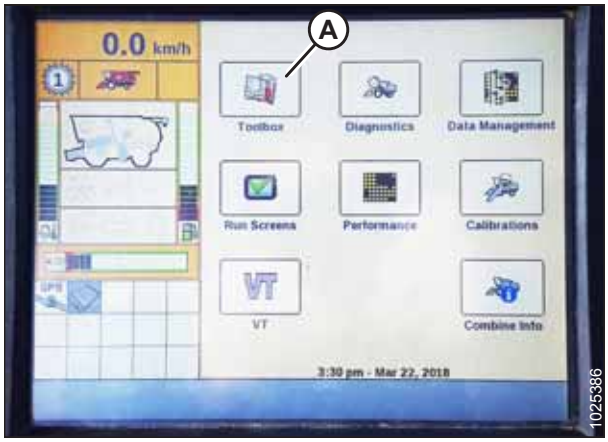



**Figure 3.263: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

5. Sélectionnez l'onglet TÊTE 1 (A).

   **NOTE:**

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

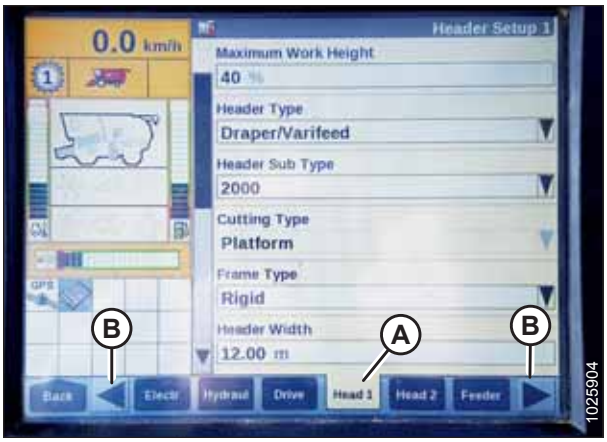



**Figure 3.264: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

**Figure 3.265: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

8. Sélectionnez l'onglet TÊTE 2 (A).
9. Dans le champ CAPTEURS DE LA PLATEFORME (B), sélectionnez ACTIVER.
10. Dans le champ FLOTTEMENT DE PRESSION DE LA PLATEFORME (C), sélectionnez NON.
11. Dans le champ RÉPONSE HAUTEUR/INCLINAISON (D), sélectionnez RAPIDE.
12. Dans le champ INTERRUPTION DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE (E), sélectionnez OUI.
13. Appuyez sur la flèche vers le bas (F) pour passer à la page suivante.

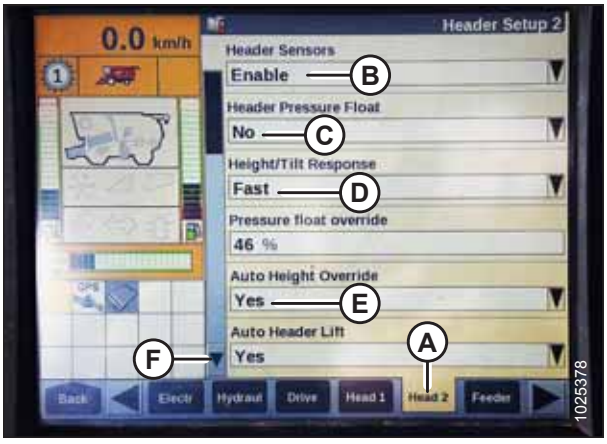



**Figure 3.266: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

14. Localisez le champ SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP (A) et effectuez le réglage comme suit :

    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 180.
    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP 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 ne se produise plus.

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

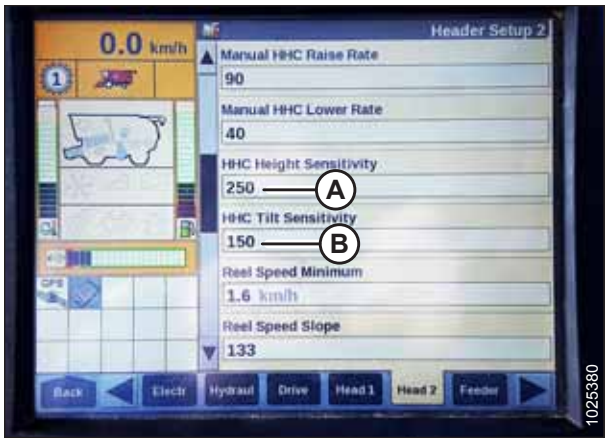



**Figure 3.267: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

**Figure 3.268: 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 3.269: 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 3.270: 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 3.271: 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 3.272: 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 terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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

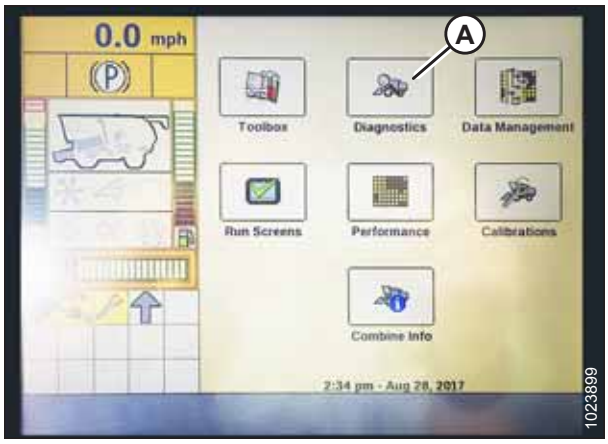



**Figure 3.273: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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 3.274: 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. Levez le rabatteur pour vérifier la basse tension (C). 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 105*.

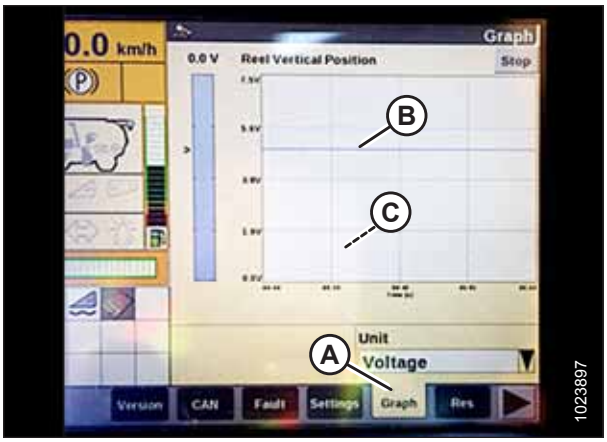



**Figure 3.275: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH**

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 mm à 306 mm (10 po à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *5, page 141*.

   **NOTE:**

   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 récolte 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.

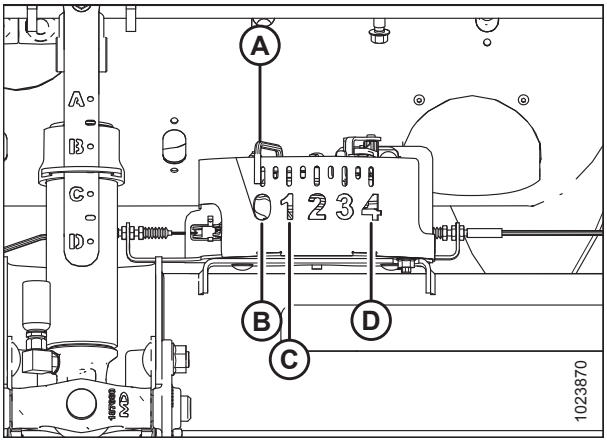



**Figure 3.276: Boîtier d'indication du flottement**

2. Engagez le séparateur et la plateforme.
3. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
4. 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 le préréglage, 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.
5. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position souhaitée.
6. Appuyez sur le commutateur SET no 1 (A). La lumière (C) à côté du commutateur (A) s'allume.
7. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
8. Appuyez sur le bouton SET no 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.
9. Levez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième position souhaitée.
10. Appuyez sur le bouton SET no 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.
11. Pour passer d'un point de consigne à l'autre, appuyez sur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (A).
12. Pour augmenter la hauteur de coupe dans les tournières, appuyez sur le bouton DÉCALAGE (B) à l'arrière de la poignée de commande et appuyez sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (A). Pour abaisser la plateforme, appuyez une fois sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (A) pour revenir à la hauteur prédéfinie de la plateforme.

    **NOTE:**

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

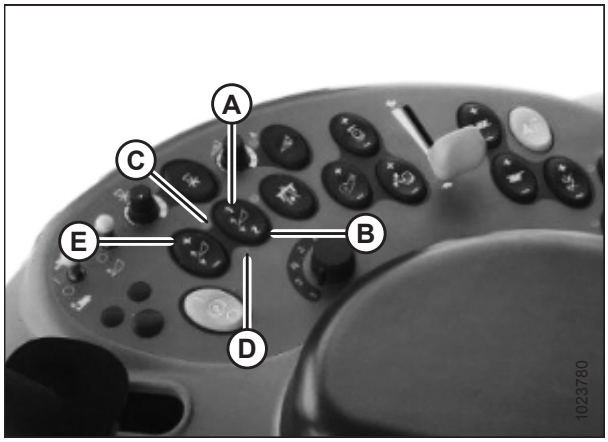



**Figure 3.277: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case**

**Figure 3.278: 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*

### AVERTISSEMENT

**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:**

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. 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 (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

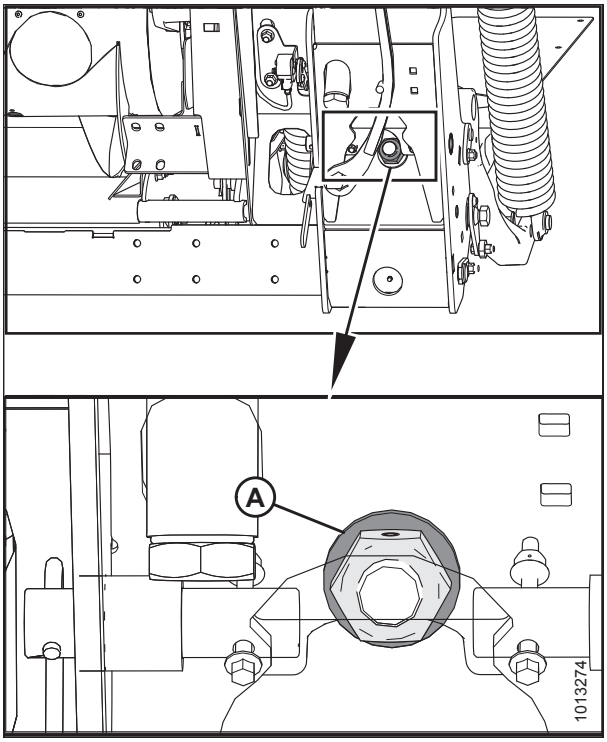



**Figure 3.279: Verrouillage du flottement**

3. Réglez l'équerre de tension du câble (B) (si nécessaire) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.

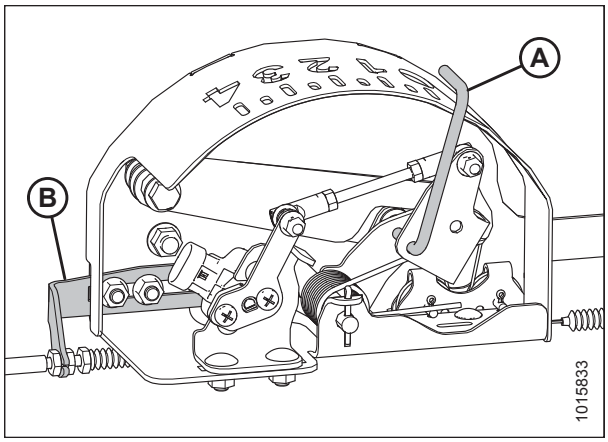



**Figure 3.280: Boîtier d'indication du flottement**

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.

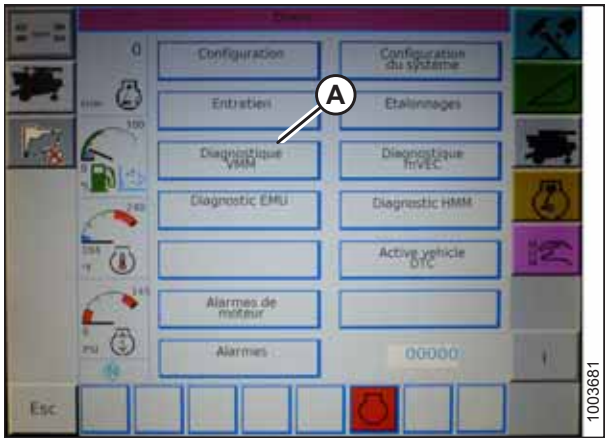



**Figure 3.281: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

6. Allez dans l'onglet ENTRÉE ANALOGIQUE (A), puis sélectionnez 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.

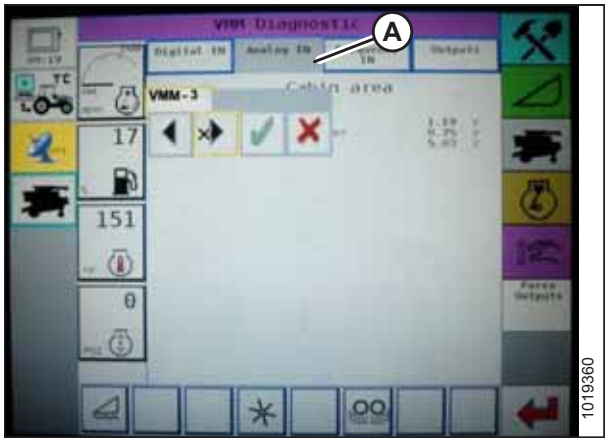



**Figure 3.282: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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 qu'elle 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 145* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 146*.

**Figure 3.283: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

## *Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson*

**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.

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

- Module principal (carte PCB) et module d'entraînement de la plateforme (carte PCB) montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF)
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonction
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de contrôle (CC)
- La vanne électro-hydraulique de contrôle de la levée de la plateforme fait partie intégrante du système.

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

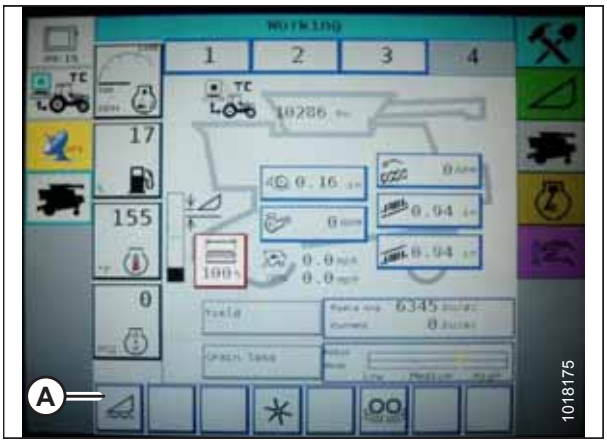



**Figure 3.284: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Sur la page FIELD (TRAVAIL), appuyez sur l'icône DIAGNOSTICS (A). La page MISCELLANEOUS (divers) s'affiche.

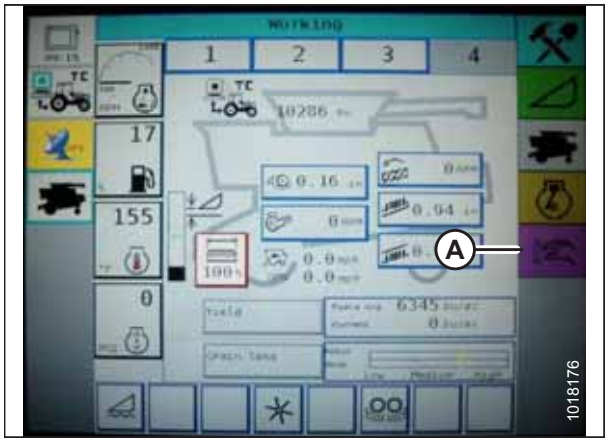



**Figure 3.285: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

3. Appuyez sur le bouton CALIBRATIONS (étalonnages) (A). La page CALIBRATIONS (étalonnages) s'affiche.

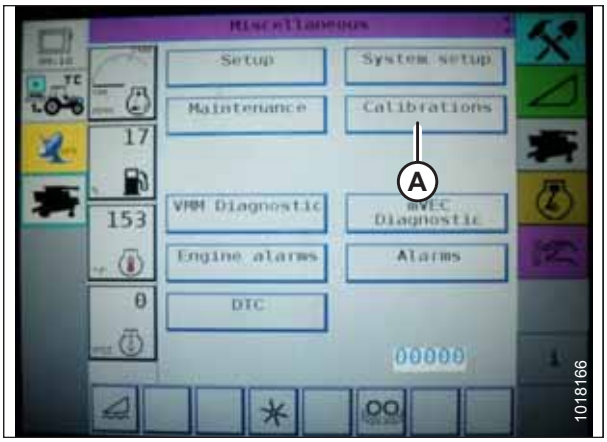



**Figure 3.286: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

4. Appuyez sur le bouton HEADER (plateforme) (A). La page HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) affiche un avertissement.

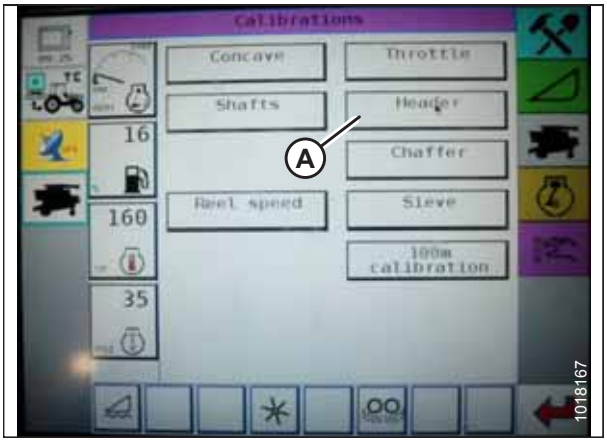



**Figure 3.287: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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

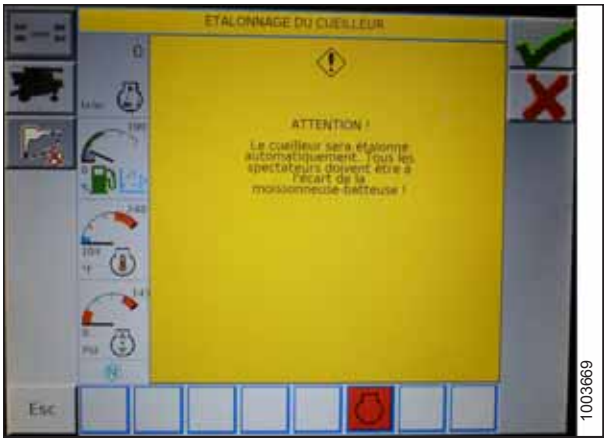



**Figure 3.288: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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.

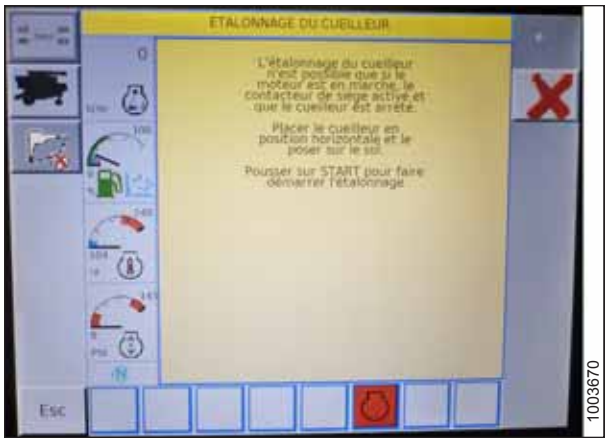



**Figure 3.289: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

## *Réglage de la hauteur de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson*

La fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) permet à l'opérateur de définir des hauteurs précises de la plateforme.

## AVERTISSEMENT

**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:**

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.

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 système CHAP abaisse automatiquement la plateforme selon le réglage de hauteur sélectionné.

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 3.290: 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:**

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. Appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) à l'écran WORKING (travail). La page HEADER (PLATEFORME) s'affiche.

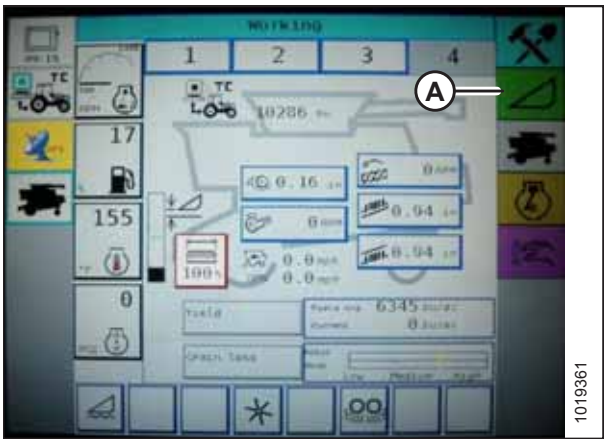



**Figure 3.291: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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

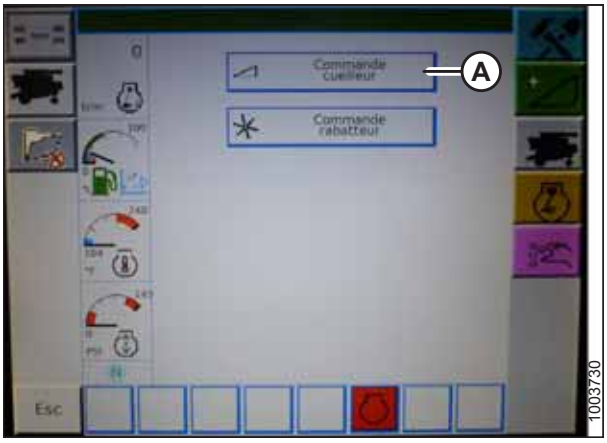



**Figure 3.292: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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'abaissement.

**Figure 3.293: 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 que le système élève ou abaisse le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour que le système élève ou abaisse le convoyeur.

## AVERTISSEMENT

**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:**

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. Appuyez sur l'icône HEADER (PLATEFORME), sur la page FIELD (TRAVAIL). La page HEADER (PLATEFORME) apparaît.
2. Appuyez sur le bouton COMMANDE DE LA PLATEFORME (A). La page de HEADER CONTROL (COMMANDE DE LA PLATEFORME) apparaît. Vous pouvez régler la sensibilité sur cette page à l'aide des flèches haut et bas.

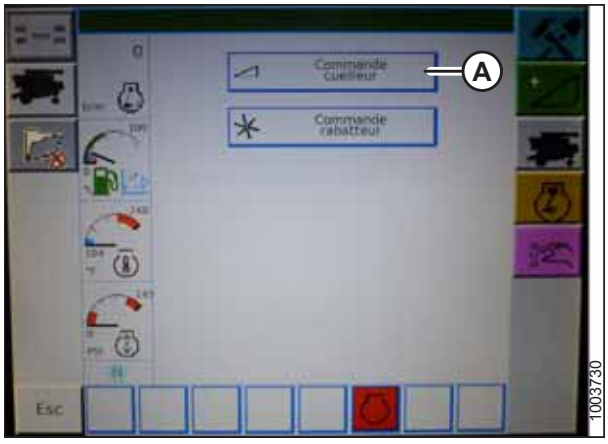



**Figure 3.294: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger**

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 3.295: 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*

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Sélectionnez PLATEFORME AUTO à l'aide des touches < (A) ou > (B), puis appuyez sur la touche OK (C). La page E5 indique si la hauteur automatique de la plateforme est activée ou non.

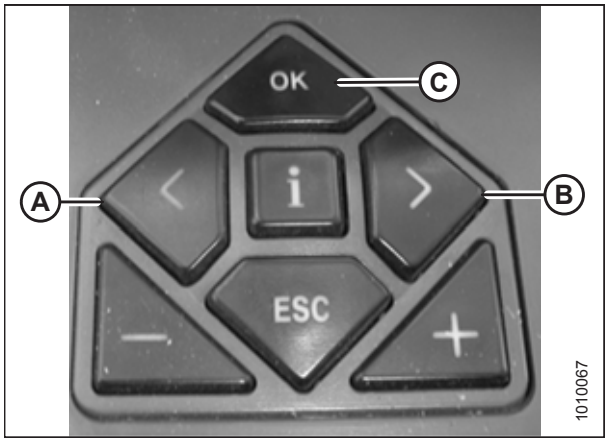



**Figure 3.296: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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

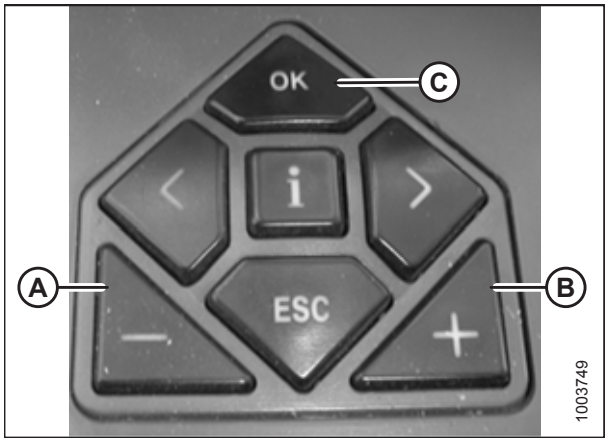



**Figure 3.297: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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.

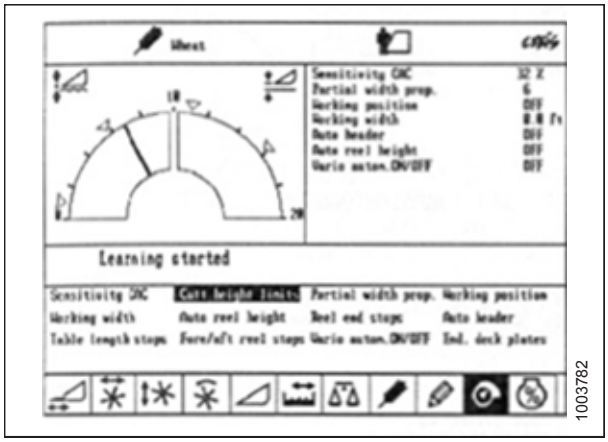



**Figure 3.298: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

7. Utilisez les touches < ou > pour sélectionner « SENSITIVITY CAC » (SENSIBILITÉ CAC), puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.

   **NOTE:**

   Le réglage de la sensibilité du système CHAP influence la vitesse de réaction du CHAP sur la plateforme.

8. Utilisez les touches – ou + pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.

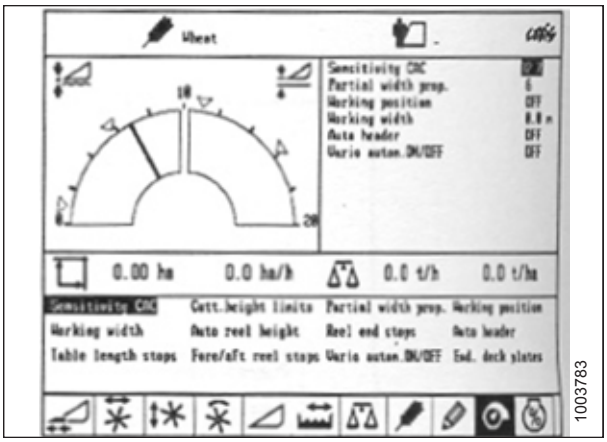



**Figure 3.299: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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 terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

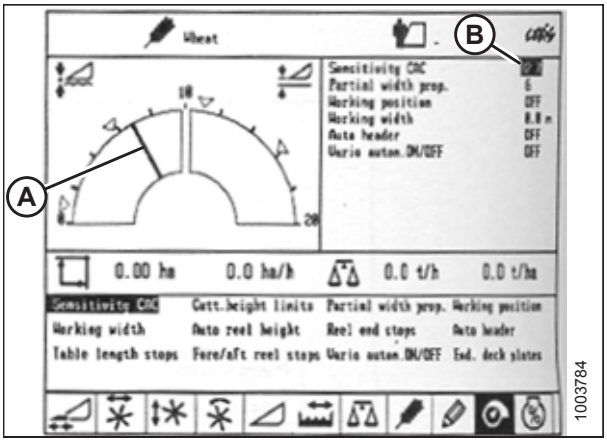



**Figure 3.300: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

## *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**

### DANGER

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

**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. 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 3.301: Bouton de la poignée de commande**

6. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner la page 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.

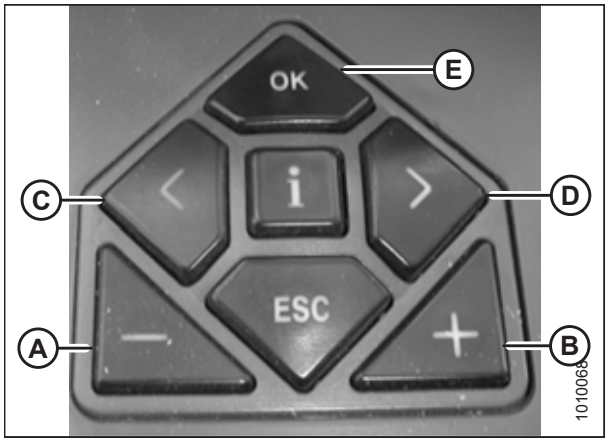



**Figure 3.302: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

8. Appuyez brièvement sur le bouton (A) ou (B) pour sélectionner le point de consigne.
9. Répétez l'étape *7, page 202* pour le point de consigne.

**Figure 3.303: Bouton de la poignée de commande**

**Réglage manuel de la hauteur de coupe – CLAAS série 500**

## DANGER

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

**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 le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe souhaitée.
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 203*, et utilisez le bouton (D) au lieu du bouton (C) en répétant l'étape *2, page 203*.

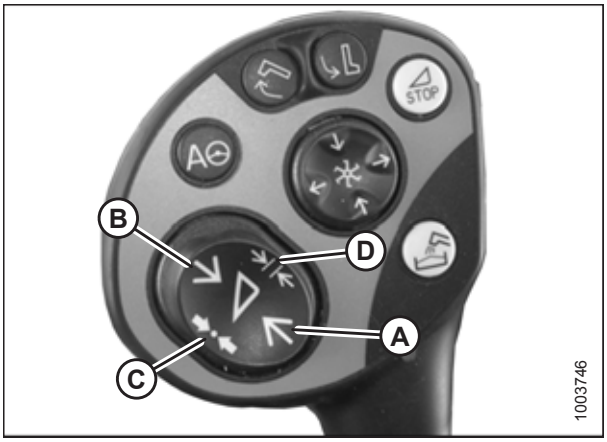



**Figure 3.304: Bouton de la poignée de commande**

### *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 que le système élève ou abaisse le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour que le système élève ou abaisse 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:**

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 **<** (C) ou **>** (D) pour sélectionner l'écran 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).

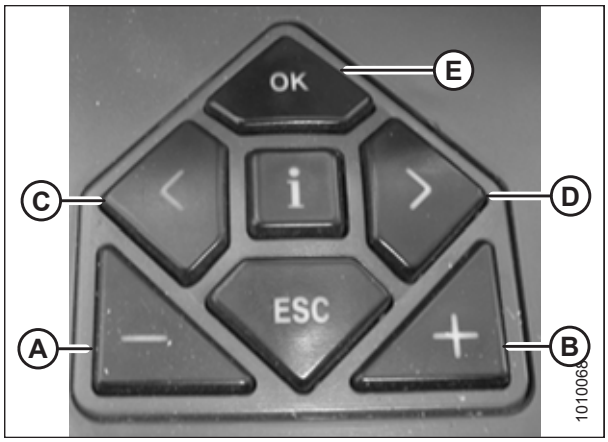



**Figure 3.305: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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

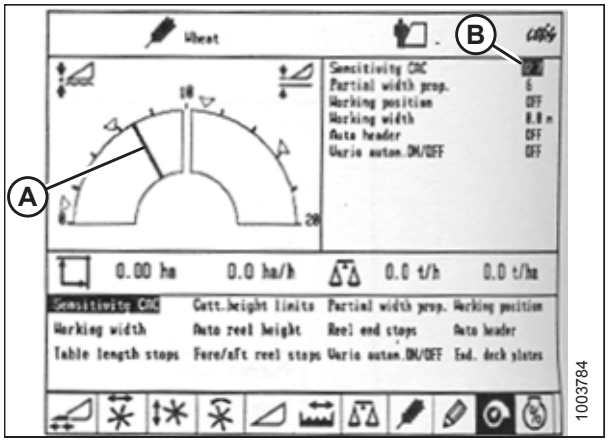



**Figure 3.306: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

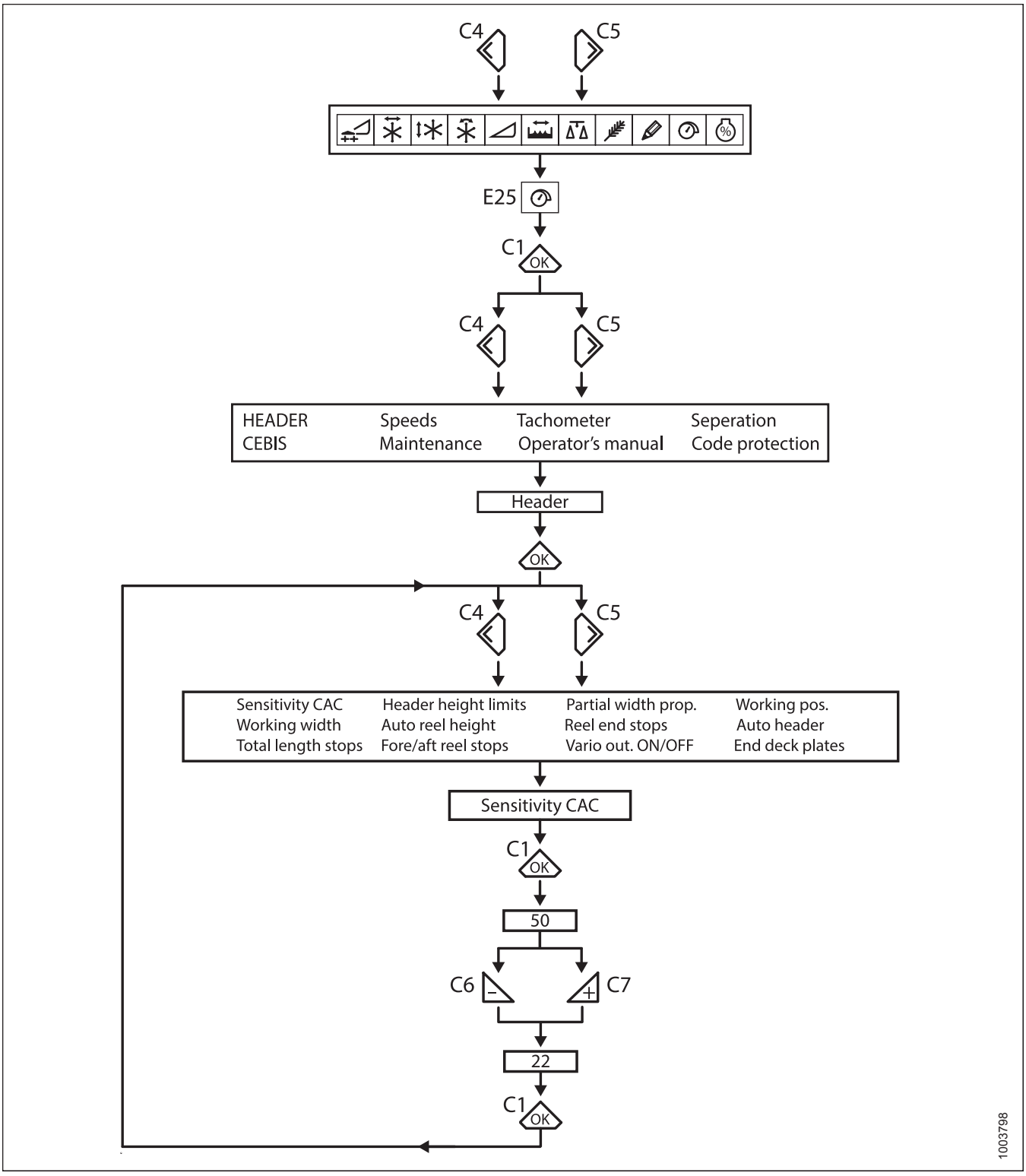



**Figure 3.307: Diagramme de réglage de la sensibilité de l'optimiseur de flottement**

## *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:**

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 **<** 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.

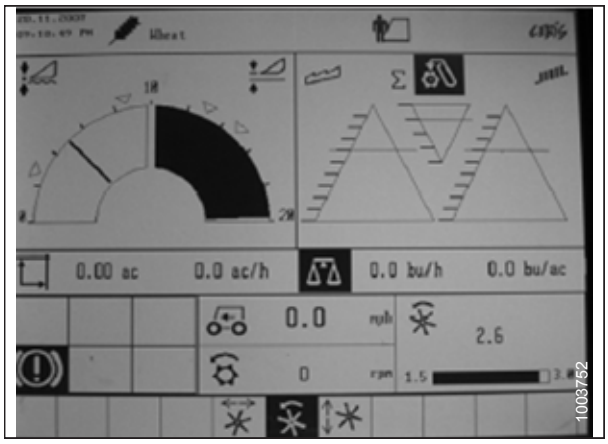



**Figure 3.308: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

2. Appuyez sur la touche OK (C) pour ouvrir la fenêtre 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.

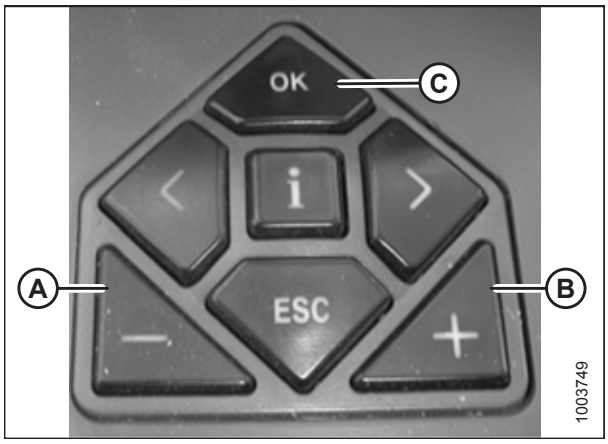



**Figure 3.309: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

4. Réglez manuellement la vitesse du rabatteur en tournant le sélecteur rotatif sur la position (A) du rabatteur, puis utilisez la touche **–** ou **+** pour régler la vitesse du rabatteur.

**Figure 3.310: 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 3.311: 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 3.312: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

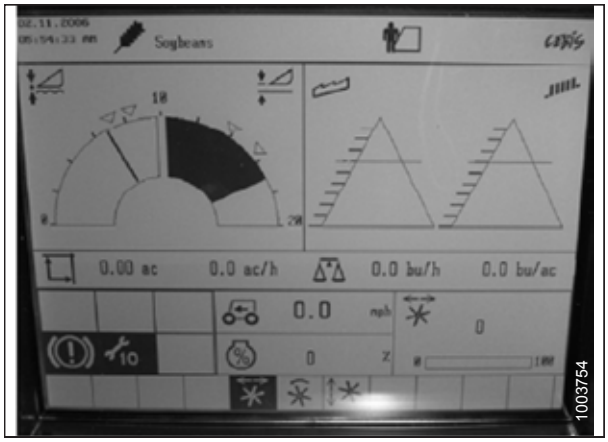



**Figure 3.313: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

7. Appuyez sur la touche OK (E) et utilisez la touche < (C) ou la touche > (D) pour sélectionner la fenêtre 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 (indiqué dans la figure *3.315, page 209*) peut également être utilisé pour régler la position avant-arrière.

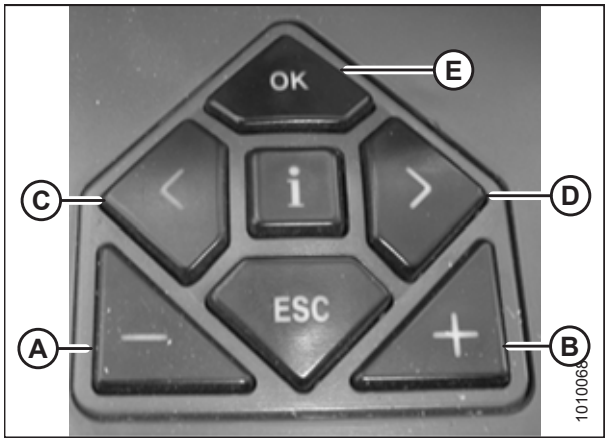



**Figure 3.314: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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 3.315: 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*

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

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 sur le même bouton pour sélectionner l'icône.

**Figure 3.316: 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). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. L'icône de la plateforme surlignée (B) s'affichera sur l'écran.

**Figure 3.317: 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). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner.

**Figure 3.318: 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 3.319: 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 3.320: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

14. Assurez-vous 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 une valeur plus lourde pour terminer la procédure d'étalonnage au sol, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

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

## *Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS séries 600 et 700*

La hauteur de coupe peut avoir deux hauteurs différentes enregistrées dans le système. Lors de la récolte, elles peuvent être sélectionnées avec la poignée de commande.

### DANGER

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

**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. 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 3.322: 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:**

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. Surlignez l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/ RABATTEUR) (B) à l'aide du bouton de commande (A). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue PLATEFORME/ RABATTEUR s'ouvre.
2. Sélectionnez l'icône HEADER (PLATEFORME).

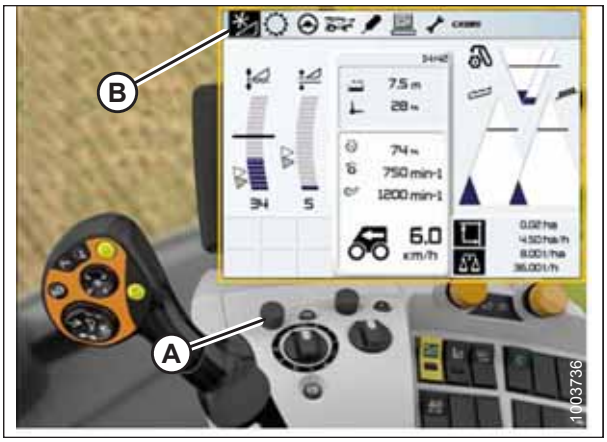



**Figure 3.323: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

3. Sélectionnez l'icône 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 3.324: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

5. Sélectionnez l'icône SENSIBILITÉ CAC (A).

   **NOTE:**

   Pour régler la sensibilité, vous devez modifier le CUTTING 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 5.
6. Si la réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop lente pendant la coupe au sol, augmentez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE. Si la réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop rapide, diminuez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE.
7. Augmentez la sensibilité si la plateforme est abaissée trop lentement. Diminuez la sensibilité si la plateforme touche le sol trop fortement ou est abaissée trop rapidement.

**Figure 3.325: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

## *Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700*

La vitesse prédéfinie du rabatteur peut être réglée lors de l'activation des fonctions automatiques de la plateforme.

**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. Surlignez l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/ RABATTEUR) (B) à l'aide du bouton de commande (A). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue PLATEFORME/ RABATTEUR s'ouvre.

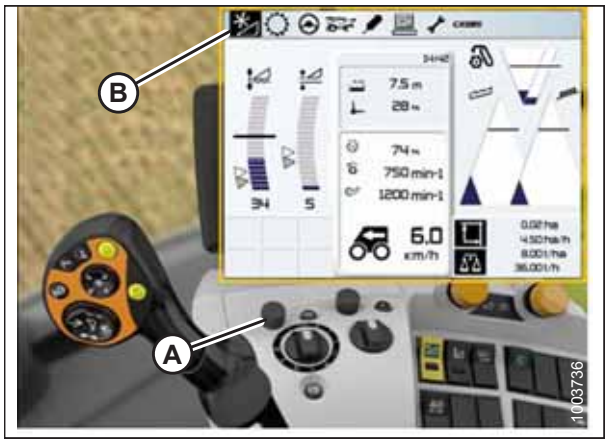



**Figure 3.326: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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 3.327: 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 3.328: 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 est disponible uniquement lorsque le moteur tourne à plein régime.

**Figure 3.329: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

## *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700*

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Démarrez le moteur.
2. Positionnez la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) au-dessus du sol.

   **IMPORTANT:**

   Ne coupez **PAS** le moteur. La moissonneuse-batteuse doit être au ralenti pour que les capteurs se calibrent correctement.

3. Surlignez l'icône FRONT ATTACHMENT (ÉQUIPEMENT AVANT) (B) à l'aide du bouton de commande (A). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner.

**Figure 3.330: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

4. Surlignez l'icône REEL (RABATTEUR) (B) à l'aide du bouton de commande (A). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner.

**Figure 3.331: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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

**Figure 3.332: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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

**Figure 3.333: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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

**Figure 3.334: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

11. Assurez-vous que le graphique de progression à barres affiche 100 % (A). La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.

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

## *Réglage de la hauteur automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700*

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

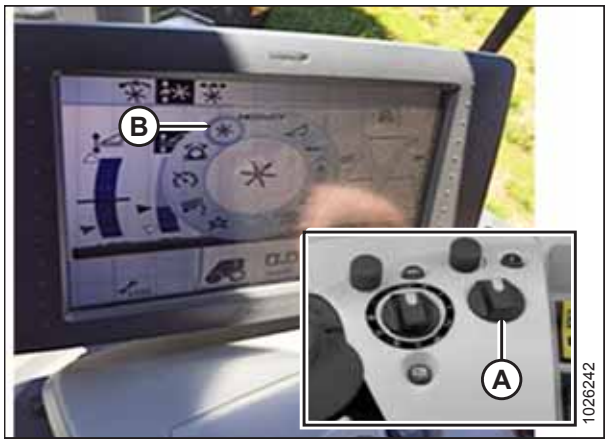



**Figure 3.336: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

2. Sélectionnez en haut de la page l'icône HAUTEUR AUTOMATIQUE DU RABATTEUR (B) à l'aide du bouton de commande (A).

   **NOTE:**

   L'icône HAUTEUR AUTOMATIQUE DU RABATTEUR (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, consultez *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700, page 215*.

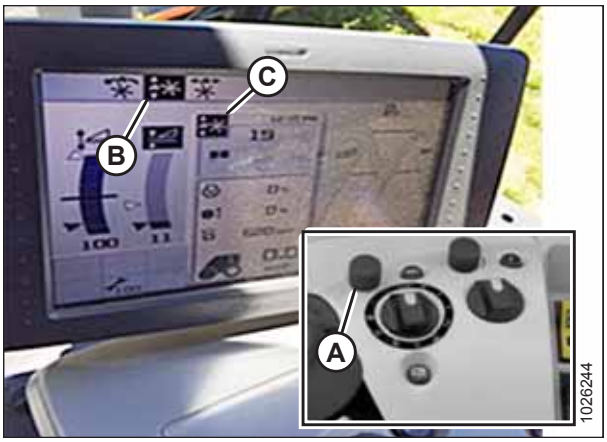



**Figure 3.337: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

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 HAUTEUR AUTOMATIQUE DU RABATTEUR au centre de la page n'est pas noircie, la position du CHAP n'est pas active actuellement.

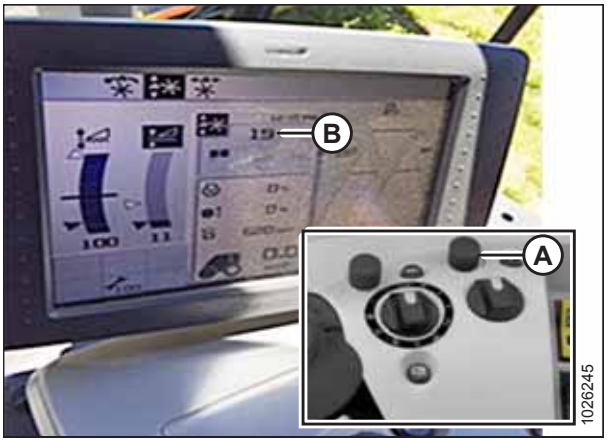



**Figure 3.338: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS**

## 3.8.11 Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000

*Réglage de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000*

Pour régler une plateforme MacDon, procédez comme suit :

### AVERTISSEMENT

**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:**

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. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.339: Page principale CEBIS**

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.340: Page de l'équipement avant**

3. Sur la page des FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT), sélectionnez TYPE D'ÉQUIPEMENT AVANT (A).
4. Sur la liste déroulante, sélectionnez BARRE DE COUPE FLEXIBLE PRODUITE PAR D'AUTRES FABRICANTS (B).

**Figure 3.341: Page des paramètres de l'équipement**

5. Sur la page des PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT, sélectionnez LARGEUR DE TRAVAIL (A).
6. Réglez la largeur de la plateforme en faisant glisser la flèche d'ajustement (B) vers le haut ou vers le bas.
7. Sélectionnez la coche (C) pour enregistrer le réglage.

**Figure 3.342: Page des paramètres de l'équipement**

## *Réglage de la fonction d'inclinaison avant-arrière de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000*

Pour régler la fonction d'inclinaison avant-arrière sur une plateforme MacDon, suivez ces étapes :

### AVERTISSEMENT

**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:**

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. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.343: Page principale CEBIS**

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.344: Page de l'équipement avant**

3. Sur la page des FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT), sélectionnez TYPE D'ÉQUIPEMENT AVANT (A).
4. Sur la liste déroulante, sélectionnez BARRE DE COUPE FLEXIBLE PRODUITE PAR D'AUTRES FABRICANTS (B).

**Figure 3.345: Page des paramètres de l'équipement**

5. Sur la page PRINCIPALE, sélectionnez PARAMÈTRES (A).
6. Sur la page des PARAMÈTRES, sélectionnez GESTION DES FAVORIS) (B).

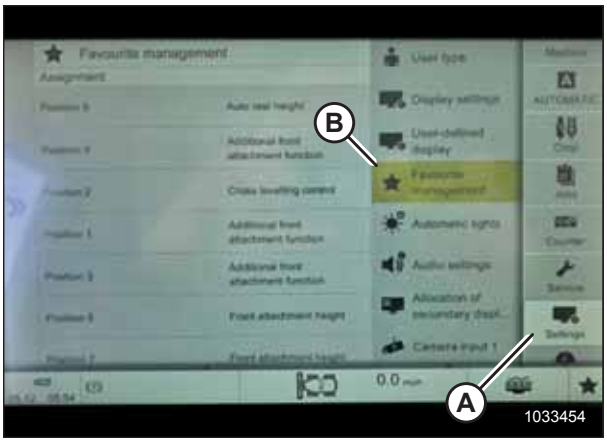



**Figure 3.346: Page des paramètres CEBIS**

7. Ajoutez l'icône (A) AUTRES FONCTIONS DE LA PLATEFORME comme favorite.

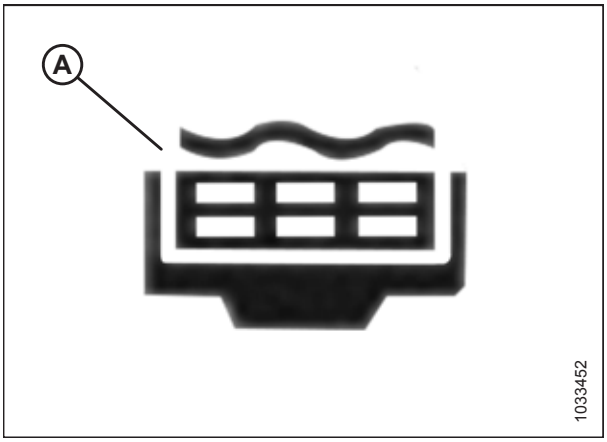



**Figure 3.347: Icône d'autres fonctions de la plateforme**

8. Sélectionnez l'icône AUTRES FONCTIONS DE LA PLATEFORME de manière à ce qu'elle apparaisse sur l'écran de l'opérateur à l'endroit (A).
9. Vous pouvez maintenant utiliser le déclencheur (maintenant affiché) à l'arrière de la commande pour contrôler l'inclinaison et l'avant-arrière de la plateforme.

   **NOTE:**

   Le menu GESTION DES FAVORIS contrôle le déclencheur situé à l'arrière de la poignée. L'icône montre à l'endroit (A) la fonction contrôlée par le déclencheur.

**Figure 3.348: Page principale CEBIS**

## *Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000/8000*

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

### AVERTISSEMENT

**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:**

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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Sur la page PRINCIPALE, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.349: Page principale CEBIS**

2. Sélectionnez PROCÉDURES D'APPRENTISSAGE (A) au menu.
3. Sélectionnez HAUTEUR DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (B).

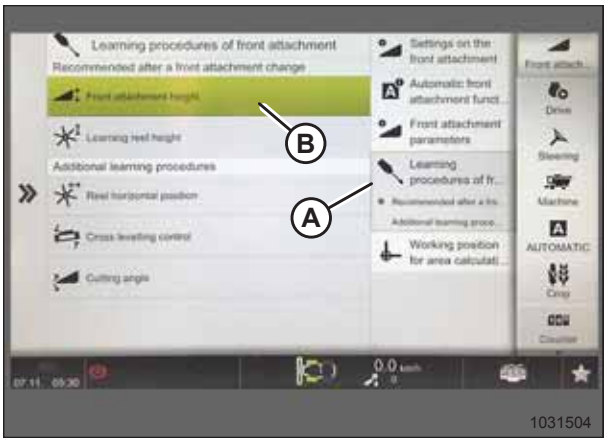



**Figure 3.350: Page des procédures d'apprentissage**

4. Suivez les instructions qui apparaissent dans les champs DESCRIPTION et REMARQUES (A).

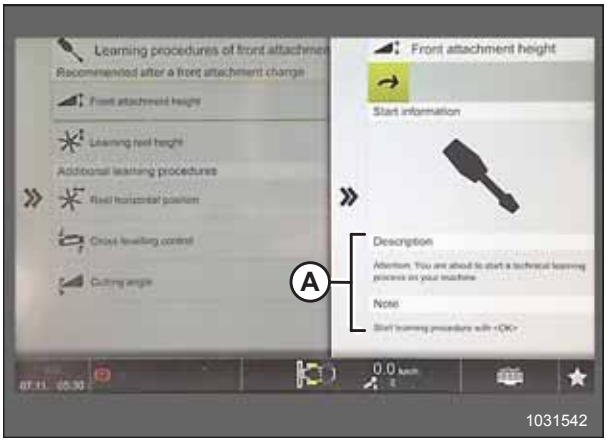



**Figure 3.351: Page de la hauteur de l'équipement avant**

5. Lorsque l'on vous le demande, sélectionnez le bouton OK (A) pour commencer la procédure d'apprentissage.

**Figure 3.352: Commandes de l'opérateur**

6. Lorsque l'on vous le demande, levez l'équipement avant à l'aide du bouton (A) sur le levier multifonction.
7. Lorsque l'on vous le demande, baissez l'équipement avant à l'aide du bouton (B) sur le levier multifonction.
8. Répétez selon les instructions jusqu'à ce que l'étalonnage soit terminé.

**Figure 3.353: Levier multifonction**

### *Définition des préréglages de la hauteur du rabatteur et de coupe – CLAAS séries 7000/8000*

Le réglage du rabatteur et de la hauteur de coupe peut être enregistré dans la moissonneuse-batteuse. Lors de la récolte, le réglage peut être sélectionné avec la poignée de commande.

## AVERTISSEMENT

**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:**

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. Réglez la hauteur de coupe souhaitée à l'aide des boutons (A) de levage/d'abaissement du convoyeur sur le levier multifonction.
2. Réglez la position souhaitée du rabatteur à l'aide des boutons (B).
3. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton (C) AUTO HEIGHT PRESET (PRÉRÉGLAGE DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE) pour enregistrer les réglages.

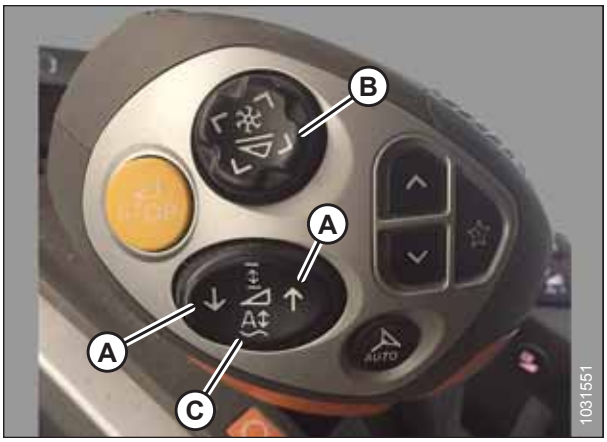



**Figure 3.354: Levier multifonction**

Un triangle (A) apparaît sur la jauge de hauteur de la plateforme indiquant le niveau préréglé.

**Figure 3.355: Page principale CEBIS**

### *Réglage de la sensibilité sur le contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000/ 8000*

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 que le système élève ou abaisse le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour que le système élève ou abaisse le convoyeur.

## AVERTISSEMENT

**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:**

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. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.356: Page principale CEBIS**

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.357: Page de paramètres de l'équipement avant**

3. Faites défiler la liste et sélectionnez l'icône (A) VITESSE DE CHUTE AVEC AUTO-CONTOUR.
4. Réglez la vitesse de chute en faisant glisser la flèche d'ajustement (B) vers le haut ou vers le bas.
5. Sélectionnez la coche (C) pour confirmer le réglage.

**Figure 3.358: Vitesse de chute avec la page d'auto-contour**

*Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 7000/8000*

La vitesse prédéfinie du rabatteur peut être réglée lors de l'activation des fonctions automatiques de la plateforme.

## AVERTISSEMENT

**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:**

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. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.359: Page principale CEBIS**

2. Sur la liste, sélectionnez RÉGLAGES SUR L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).
3. Sélectionnez VALEURS CIBLE DU RABATTEUR (B).
4. Sélectionnez l'icône (C) AJUSTEMENT DE LA VITESSE DU RABATTEUR.

**Figure 3.360: Réglages sur la page de l'équipement avant**

5. Réglez la valeur cible de la vitesse du rabatteur en faisant glisser la flèche d'ajustement (A) vers le haut ou vers le bas.
6. Sélectionnez la coche (B) pour enregistrer le réglage.

**Figure 3.361: Page de valeur cible de la vitesse du rabatteur**

## *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 7000/8000*

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

### AVERTISSEMENT

**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:**

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. Positionnez la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) au-dessus du sol

   **NOTE:**

   Ne coupez **PAS** le moteur. La moissonneuse-batteuse doit être au ralenti pour que les capteurs se calibrent correctement.

2. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

**Figure 3.362: Page principale CEBIS**

3. Sélectionnez PROCÉDURES D'APPRENTISSAGE POUR L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).
4. Sélectionnez HAUTEUR DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (B).

**Figure 3.363: Page de l'équipement avant**

5. Suivez les instructions qui apparaissent dans les champs DESCRIPTION et REMARQUES (A).

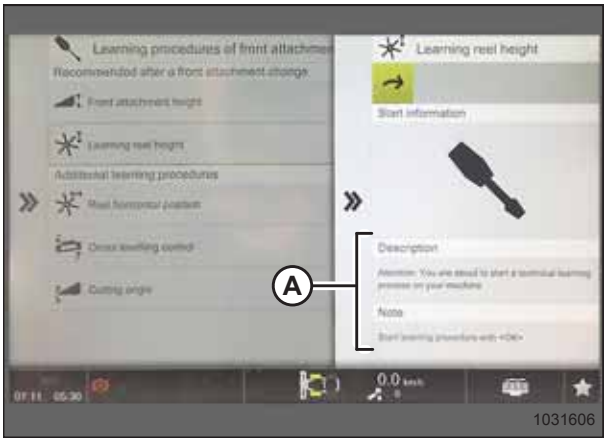



**Figure 3.364: Page d'apprentissage de la hauteur du rabatteur**

6. Lorsque l'on vous le demande, sélectionnez le bouton OK (A) pour commencer la procédure d'apprentissage.

**Figure 3.365: Commandes de l'opérateur**

## 3.8.12 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:**

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. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

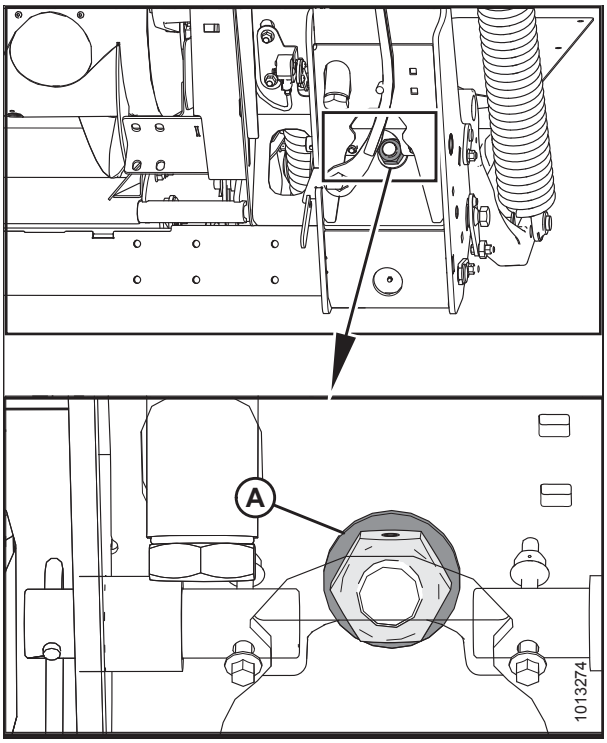



**Figure 3.366: Verrouillage du flottement**

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

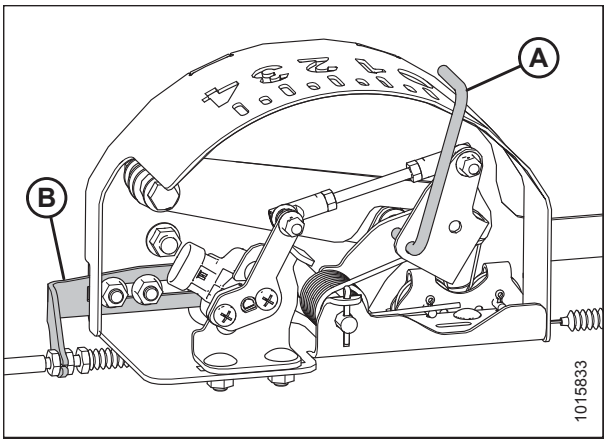



**Figure 3.367: Boîtier indicateur de flottement**

**Figure 3.368: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse**

5. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
6. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton (A) sur l'affichage Heads Up (Plateformes levées) pendant 3 secondes pour passer en mode diagnostic.
7. Faites défiler vers le bas à l'aide du bouton (B) jusqu'à ce que « LEFT » (GAUCHE) soit affiché sur l'écran ACL.
8. Appuyez sur le bouton OK (C). Le numéro indiqué sur l'écran ACL est la mesure de la tension au capteur du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (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:**

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.

Les éléments suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) 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).
- La vanne électro-hydraulique de contrôle de la levée de la plateforme fait partie intégrante du système.

**Figure 3.369: 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 CHAP (B) s'allume. Si le voyant RTC clignote, appuyez à nouveau sur le bouton MODE AUTO (A) jusqu'à ce qu'il passe à CHAP.

## AVERTISSEMENT

**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 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 constante des conditions du sol comme les caniveaux peu profonds ou les tranchées de drainage sur le terrain.

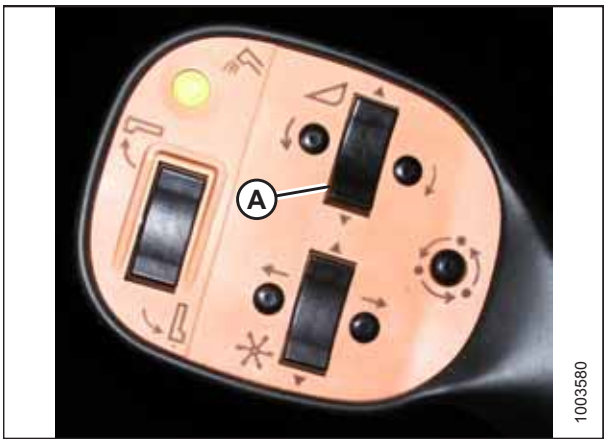



**Figure 3.370: Poignée de commande**

## *Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S*

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

**Figure 3.371: 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 obtenir un fonctionnement optimal du CHAP, suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

**NOTE:**

L'étalonnage doit être effectué sur un sol plat et la plateforme doit être enclenchée. Les fonctions de hauteur et d'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 (CHAP). Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Appuyez sur le bouton MODE AUTOMATIQUE (A) jusqu'à ce que le voyant 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 (abaisser la plateforme) cesse de clignoter, et ne le relâchez que lorsque le voyant D (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 (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 HEADER TILT LEFT (inclinaison à gauche de la plateforme) (non représenté) cesse de clignoter, et ne relâchez le bouton que lorsque le voyant HEADER TILT RIGHT (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 terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le 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.

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

**NOTE:**

L'accumulateur est situé en face de la poutre d'essieu avant gauche.

**Figure 3.372: 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*

Les débits hydrauliques influent sur la stabilité du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). 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 3.373: 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:**

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. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 mm à 306 mm (10 po à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez *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, page 232*.

   **NOTE:**

   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 récolte 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.

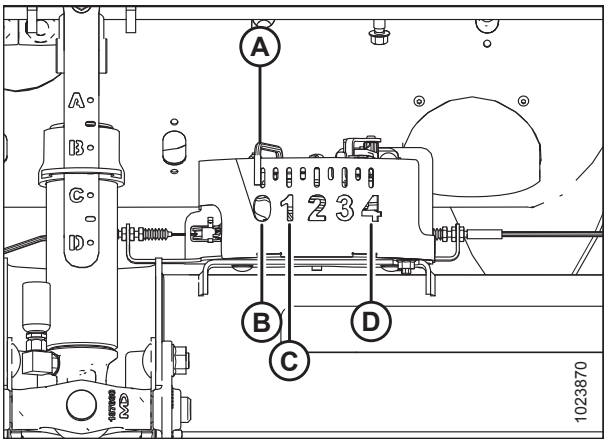



**Figure 3.374: Boîtier d'indication du flottement**

2. Assurez-vous que la plateforme est en mode contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Ceci est indiqué par le voyant DEL MODE AUTOMATIQUE (A) affichant une lumière fixe, en continu.
3. 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 3.375: 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:**

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.

**Figure 3.376: 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 (CHAP) ne 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:**

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.

***Type d'affichage :***

S'affiche sur le tachymètre (A) sous le format XX ou XXX.

**Figure 3.377: Tachymètre**

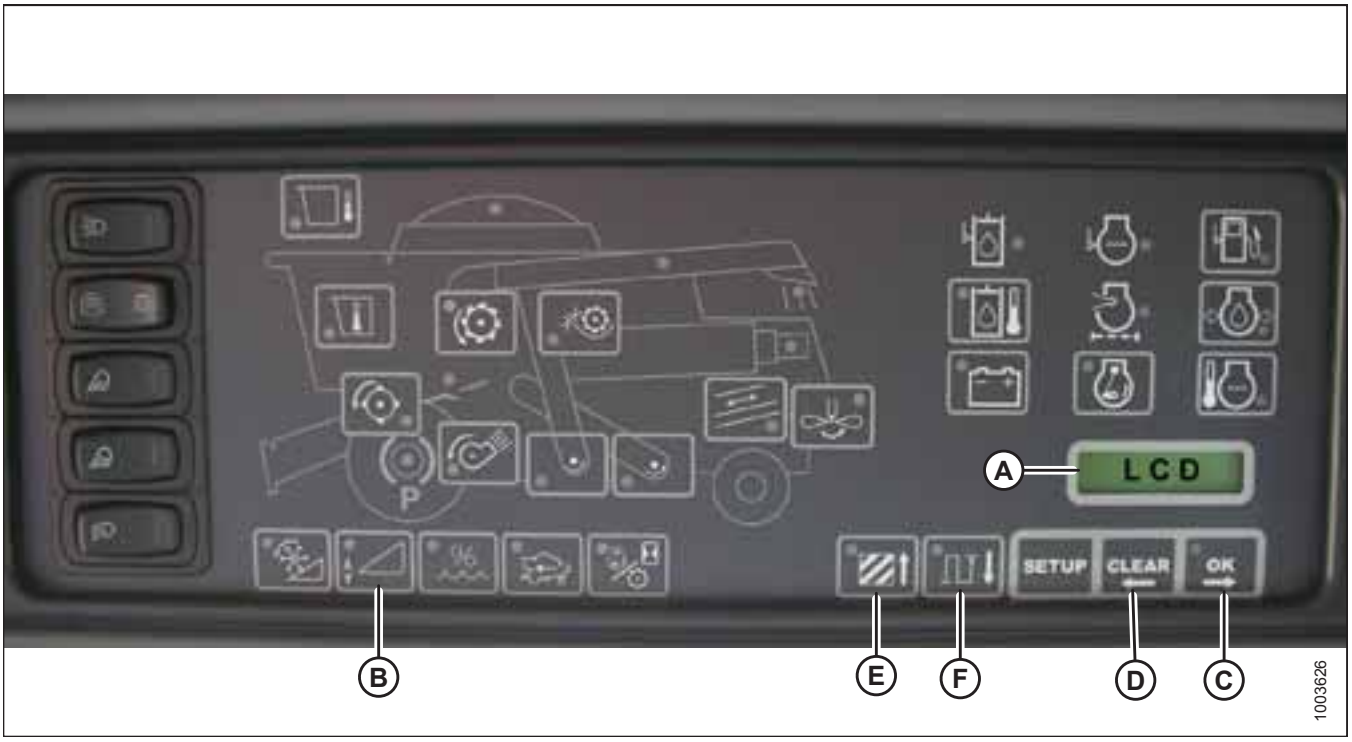



**Figure 3.378: Panneau d'instruments électroniques (PIE) de la moissonneuse-batteuse**

**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 (A) 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 *3.378, page 241*.

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 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 PAS DE CODE.

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 dont l'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 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 EFFACER (D) pour quitter le mode de diagnostic de la plateforme et revenir au mode normal.

## 3.8.13 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9

### *Installation de la plateforme – Gleaner série S9*

**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.

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 3.379: 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 la page d'accueil, appuyez sur l'icône COMBINE (moissonneuse-batteuse) (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'ouvre.

**Figure 3.380: 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.

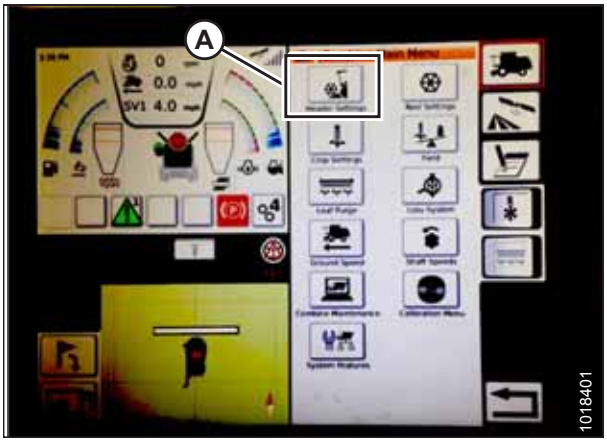



**Figure 3.381: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse**

3. Appuyez sur le champ 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 la sélection en surbrillance 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 de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME :
     – La coche verte (E) enregistre les réglages
     – L'icône de la corbeille (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule la ou les modifications

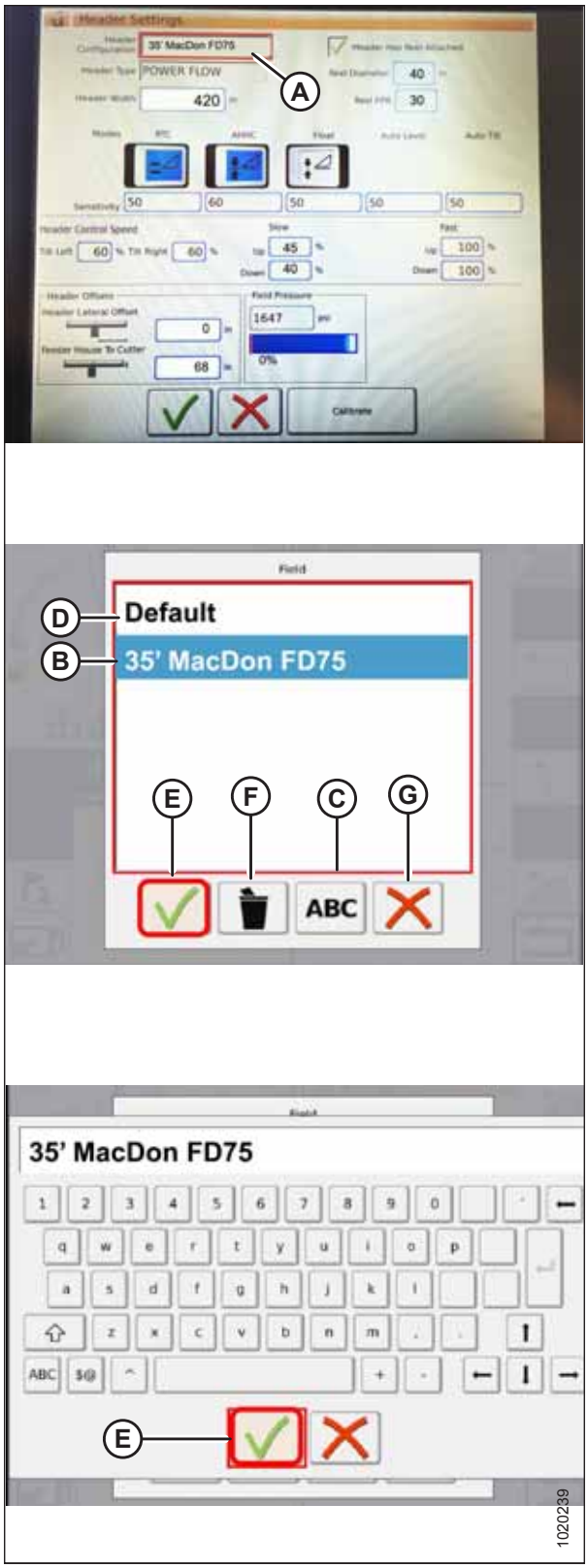



**Figure 3.382: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme**

4. Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, appuyez sur le champ TYPE DE PLATEFORME (A).

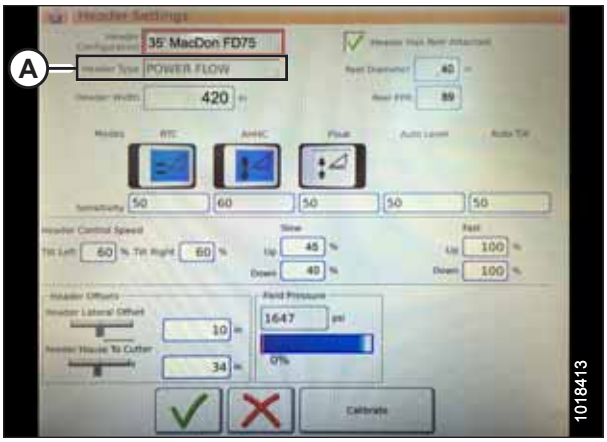



**Figure 3.383: Réglages de la plateforme**

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

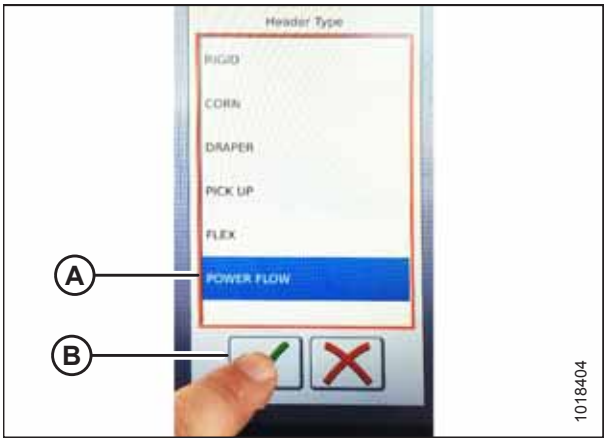



**Figure 3.384: Type de plateforme**

6. Assurez-vous que la case LA PLATEFORME DISPOSE D'UN RABATTEUR (A) est cochée.

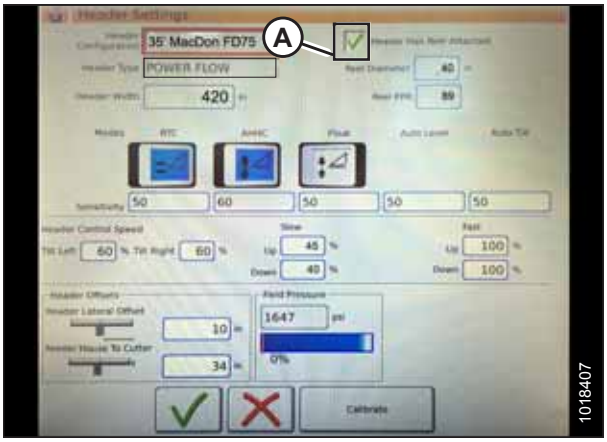



**Figure 3.385: Réglages de la plateforme**

7. Appuyez sur le champ DIAMÈTRE DU RABATTEUR (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **40** pour un rabatteur MacDon.
8. Cliquez sur le champ IMPULSIONS PAR RÉVOLUTION (B) et entrez **30** comme valeur de votre plateforme MacDon.

   **NOTE:**

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

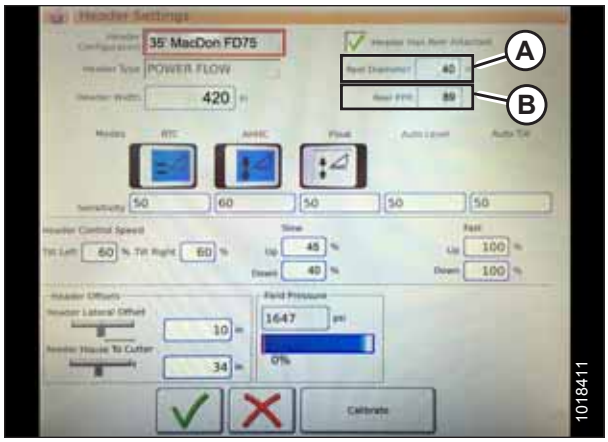



**Figure 3.386: Réglages de la plateforme**

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

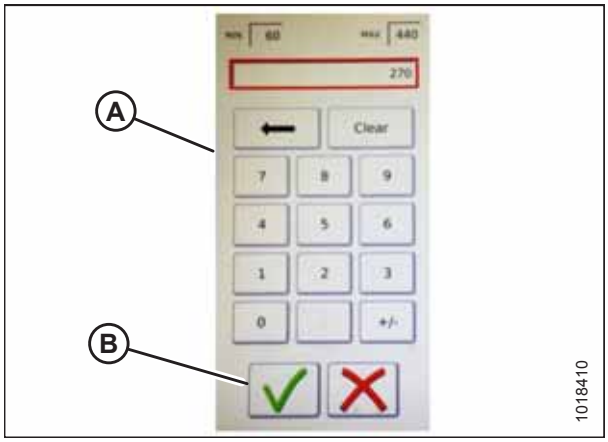



**Figure 3.387: Pavé numérique**

10. Une fois terminé, appuyez sur la coche verte (A) en bas de l'écran RÉGLAGES DE LA PLATEFORME.

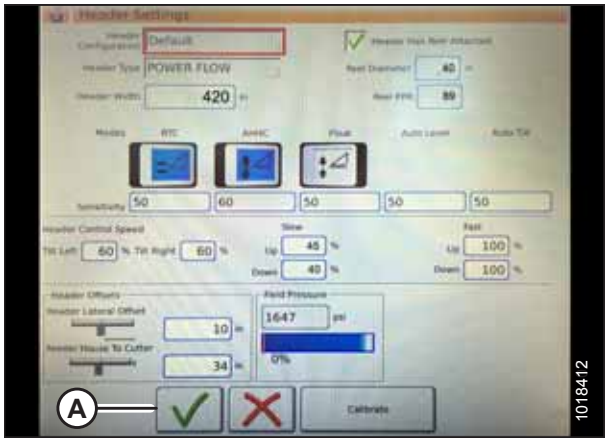



**Figure 3.388: Page Paramètres de la plateforme**

*Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner séries S9*

## AVERTISSEMENT

**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:**

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

**Figure 3.389: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse**

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, appuyez sur le CHAMP (B) VITESSE MINIMALE. 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 l'écran RÉGLAGES DU RABATTEUR en appuyant sur le bouton (A) ÉTALONNER en haut à droite de l'écran.

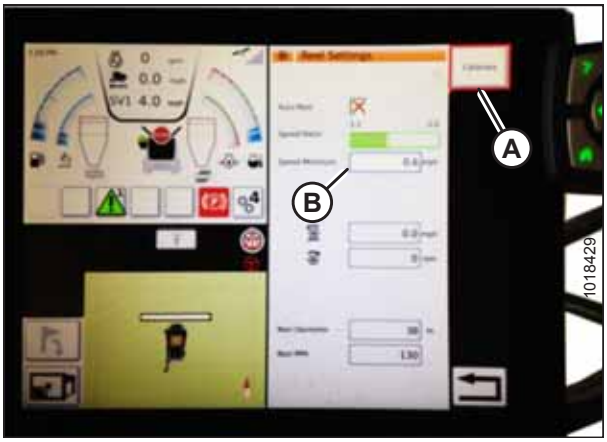



**Figure 3.390: Étalonnage des réglages du rabatteur**

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

5. 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 3.391: Assistant d'étalonnage**

6. 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 3.392: 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:**

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. **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 paramètre **Sensibilité** (C) contrôle la réactivité d'une commande (RTC ou CHAP) à une modification donnée du retour du capteur. Les champs de réglage sont situés directement sous les commutateurs à bascule. Pour entrer un nouveau réglage de sensibilité, 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.

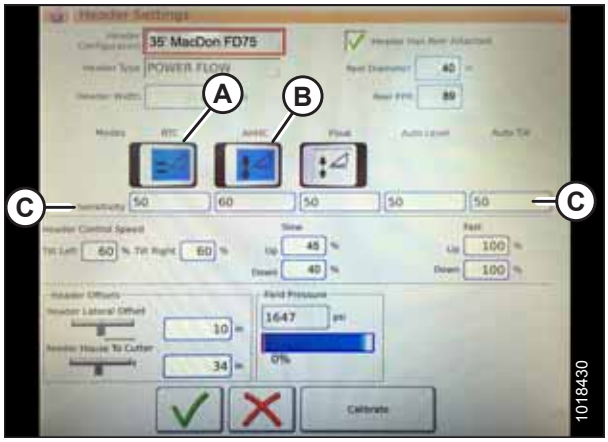



**Figure 3.393: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité**

**NOTE:**

Les points de départ de sensibilité recommandés pour les plateformes MacDon sont :

- **50** pour le RTC (A)
- **60** pour le CHAP (B)

3. **Vitesse de la plateforme :** La zone VITESSE DE CONTRÔLE DE LA PLATEFORME (A) sur l'écran 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

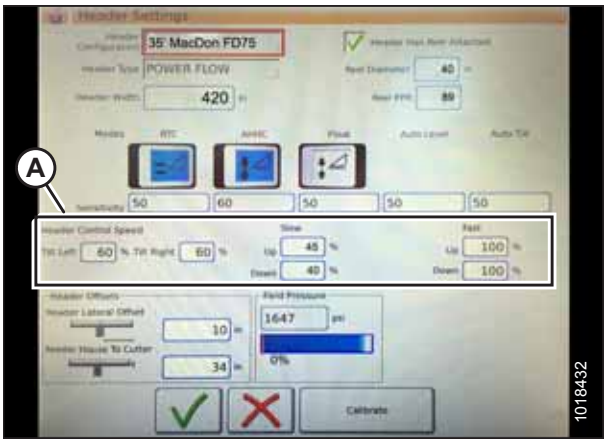



**Figure 3.394: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme**

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. Réglez-la à **0** pour une plateforme MacDon.
   - Convoyeur à barre de coupe : la distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Réglez-la à **68** pour une plateforme MacDon.

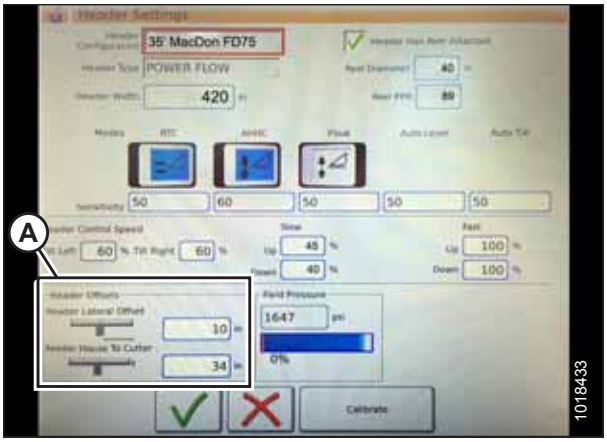



**Figure 3.395: Réglages du décalage de la plateforme**

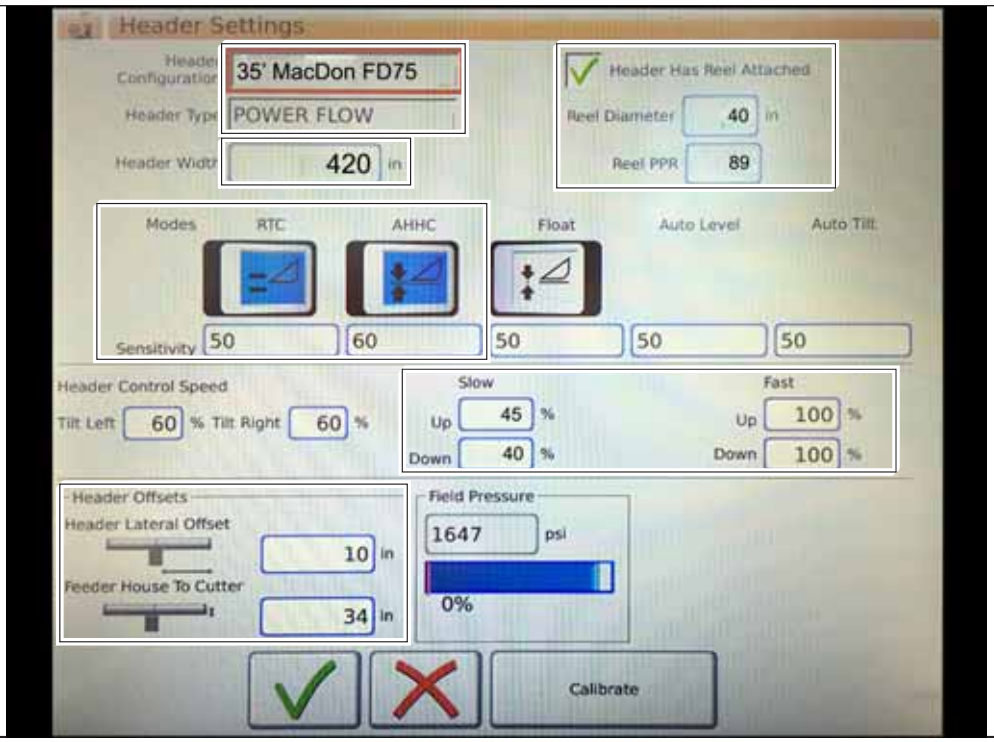



**Figure 3.396: Entrées des paramètres de la plateforme MacDon**

## *Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme — Gleaner série S9*

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

## AVERTISSEMENT

**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:**

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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

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

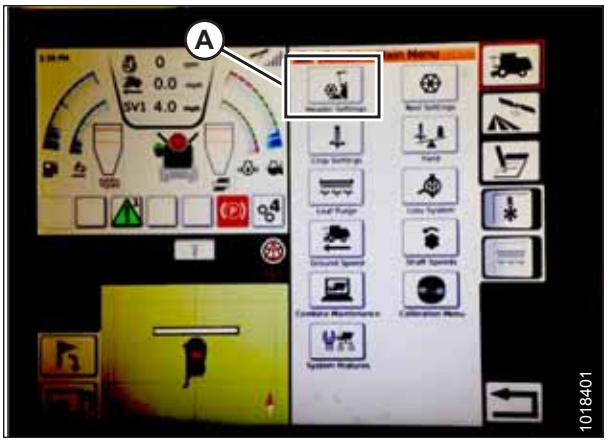



**Figure 3.397: Menu principal de la moissonneuse-batteuse**

2. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas à droite de la page. La page HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) s'affiche.

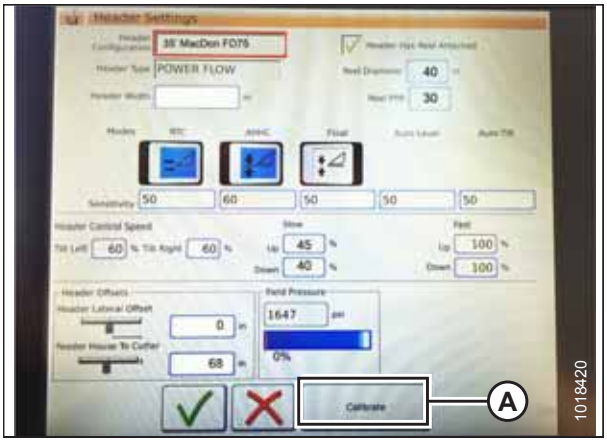



**Figure 3.398: Page Paramètres de la plateforme**

Le côté droit de la page présente les informations (A) d'étalonnage de la plateforme. 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 3.399: Page Étalonnage de la plateforme**

## AVERTISSEMENT

**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 ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME lorsque la plateforme s'abaisse.

   **NOTE:**

   La plateforme doit être complètement abaissée, puis soulevée du sol. La plage doit être comprise entre **0,5 et 4,5 V**. Si la valeur n'est pas dans cette plage, il faut ajuster le capteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 145* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 146*.

**Figure 3.400: Commutateur d'abaissement de la plateforme**

4. Lorsque les valeurs du capteur sont stables, appuyez sur l'icône (A) ÉTALONNER.

**Figure 3.401: 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 3.402: Avertissement d'étalonnage de la plateforme**

La barre de progression de l'étalonnage exacte s'affiche en bas de l'écran. Le processus 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.

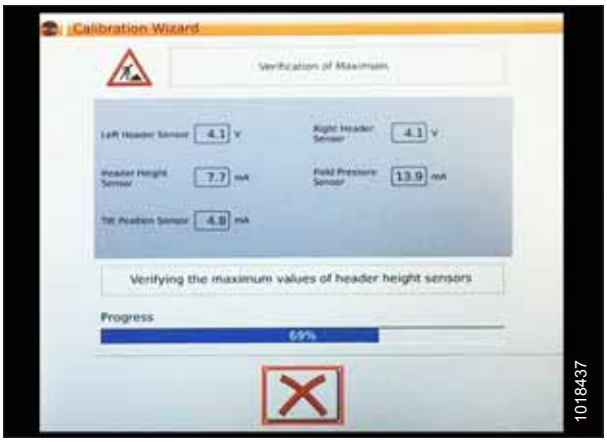



**Figure 3.403: Étalonnage en cours**

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 3.404: Page Étalonnage terminé**

**NOTE:**

Appuyez sur l'icône (A) ÉTALONNAGE sur la page 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 3.405: Menu d'étalonnage direct**

## *Opération du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme — Gleaner série S9*

**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.

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 3.406: 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 le CHAP en poussant le commutateur (B) vers le haut jusqu'à la position **I**.

**Figure 3.407: 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 3.408: CHAP sur la poignée de commande**

4. Utilisez la molette de commande CONSIGNE DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME (A) si nécessaire pour régler la position avec précision.

**Figure 3.409: Groupe de commande de la plateforme**

## *Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Gleaner série S9*

**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. Pour afficher les réglages du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de la page d'accueil.

   Les informations suivantes s'affichent :

   - POSITION ACTUELLE de la plateforme (B).
   - Position de coupe de CONSIGNE (C) (indiquée par la ligne rouge)
   - Le symbole PLATEFORME (D) – appuyez sur ce symbole pour régler la position de coupe de consigne à l'aide de la molette de défilement sur le côté droit du terminal Tyton.
   - HAUTEUR DE COUPE pour le CHAP (E) – réglez-la en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme, sur le groupe de commande de la plateforme.
   - LARGEUR DE TRAVAIL DE LA PLATEFORME (F)
   - ANGLE DE LA PLATEFORME (G)

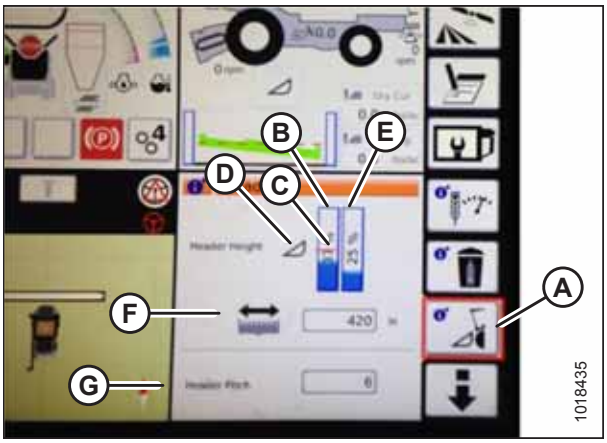



**Figure 3.410: Groupes de plateforme**

2. 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.

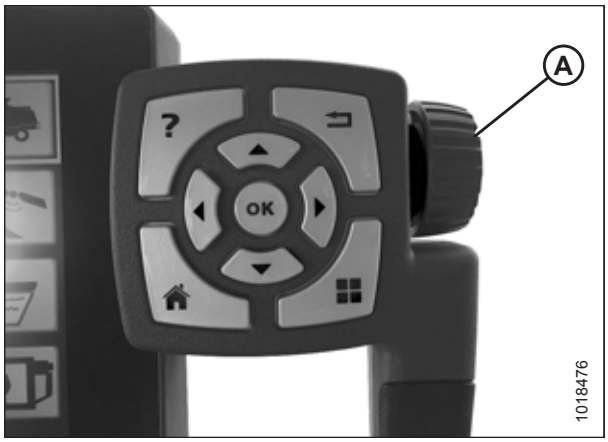



**Figure 3.411: Roue de réglage sur le côté droit du terminal de Tyton**

**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 3.412: Groupe de commande de la plateforme**

## 3.8.14 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*

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme doit être utilisé dans une plage de tension particulière afin de fonctionner correctement.

**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.

### DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

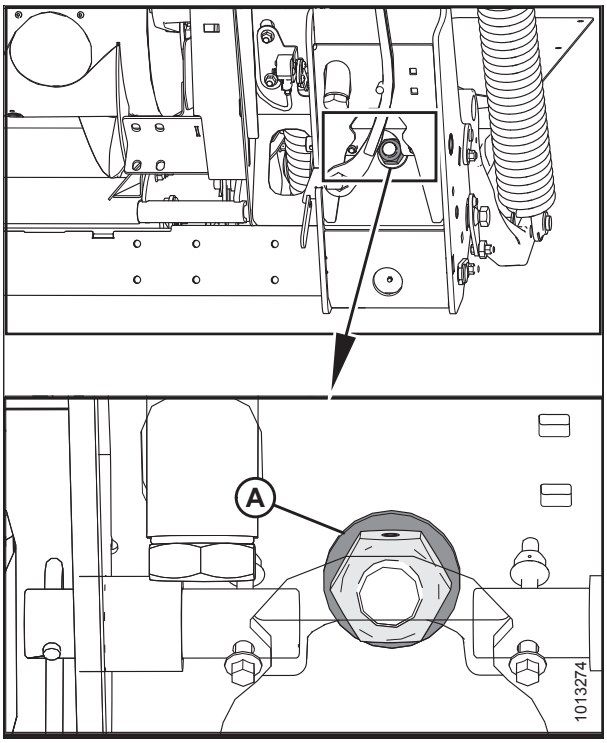



**Figure 3.413: Verrouillage du flottement**

4. Réglez l'équerre de tension du câble (B) (si nécessaire) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.

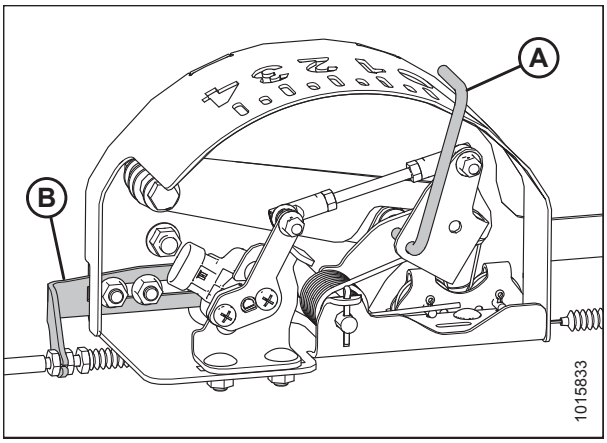



**Figure 3.414: Boîtier d'indication du flottement**

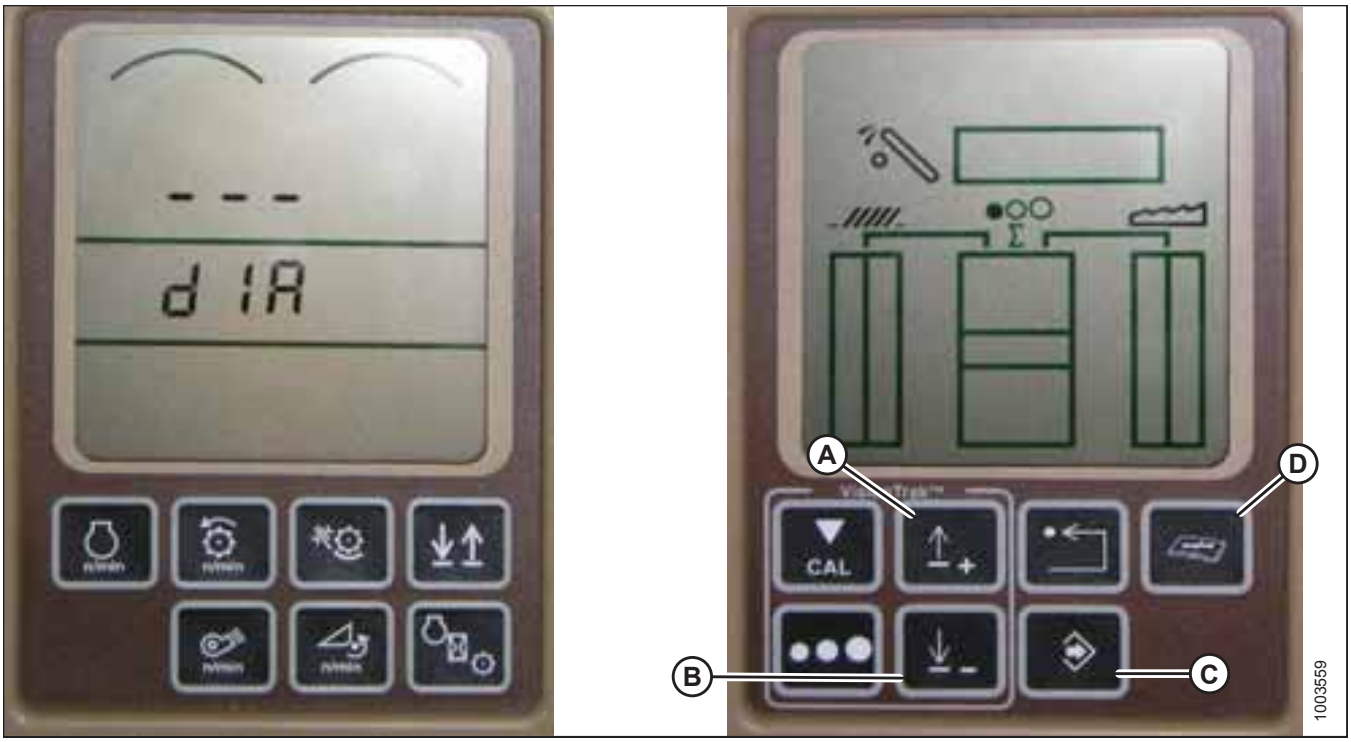



**Figure 3.415: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

5. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (D) sur l'écran – DIA apparaît à l'écran.
6. Appuyez sur le bouton UP (haut) (A) jusqu'à ce que EO1 s'affiche sur l'écran (ce sont les réglages de la plateforme).
7. Appuyez sur le bouton ENTER (entrée) (C).
8. 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.
9. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
10. 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.
11. Vérifiez la valeur relevée par le capteur. La valeur doit être supérieure à 0,5 V.
12. Soulevez la plateforme de sorte qu'elle soit au-dessus du sol. La valeur sur l'écran doit être inférieure à 4,5 V.
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, reportez-vous à la section *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 145*.

## *Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60*

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

### DANGER

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures
3. Déverrouillez le flottement.
4. Placez les ailes en position verrouillée.
5. Démarrez la moissonneuse-batteuse.
6. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
7. Appuyez sur le bouton CAL (B). DIA-CAL apparaît à l'écran.

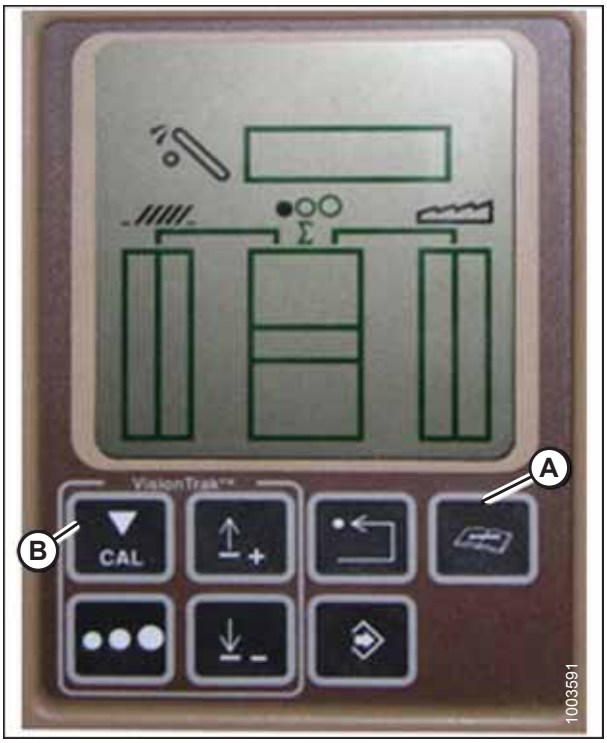



**Figure 3.416: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) ou DOWN (BAS) jusqu'à ce que HDR s'affiche à l'écran.
9. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE). HDR H-UP apparaît à l'écran.
10. Abaissez complètement le convoyeur au sol.

    **NOTE:**

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

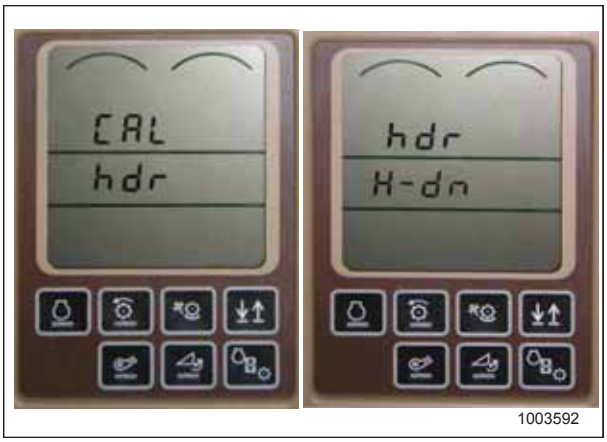



**Figure 3.417: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

11. Appuyez sur le bouton CAL (A) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. HDR H-UP apparaît à l'écran.
12. Levez la plateforme à 1 m (3 pi) du sol et appuyez à nouveau sur le bouton CAL (A). EOC apparaît à l'écran.
13. Appuyez sur le bouton ENTRÉE (B) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. Le CHAP est maintenant étalonné.

    **NOTE:**

    Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60, page 256*.

    **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 du CHAP, ajustez-le au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

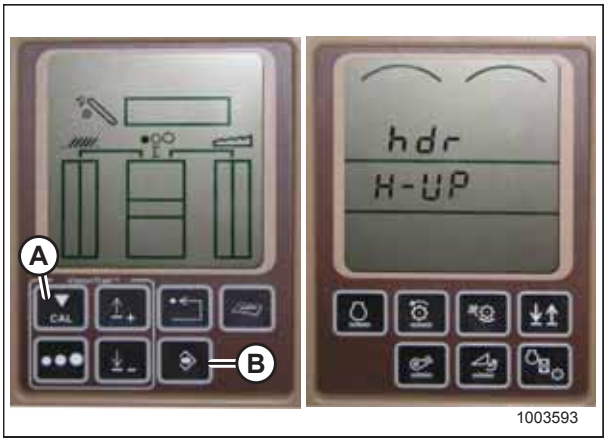



**Figure 3.418: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *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. L'accumulateur ne doit pas être utilisé lors de l'utilisation de la moissonneuse-batteuse avec une plateforme FlexDraper® de série FD1 et un module de flottement FM100 fixés.

**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. 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 »).
5. Appuyez sur le bouton HAUT (B) ou 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.

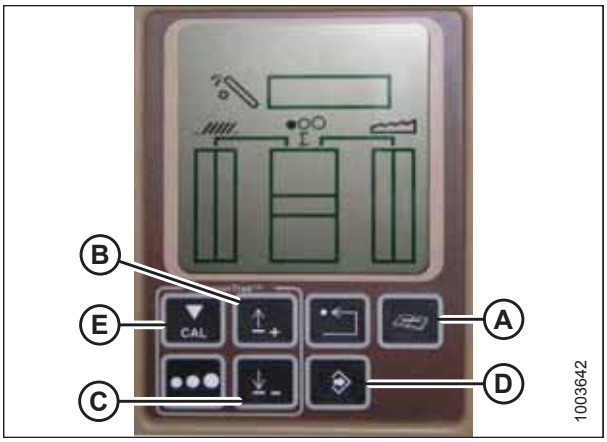



**Figure 3.419: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

### *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 des plateformes MacDon, la sensibilité de la moissonneuse-batteuse doit être réglée à 50.

**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. 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 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 HAUT (B) ou 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.

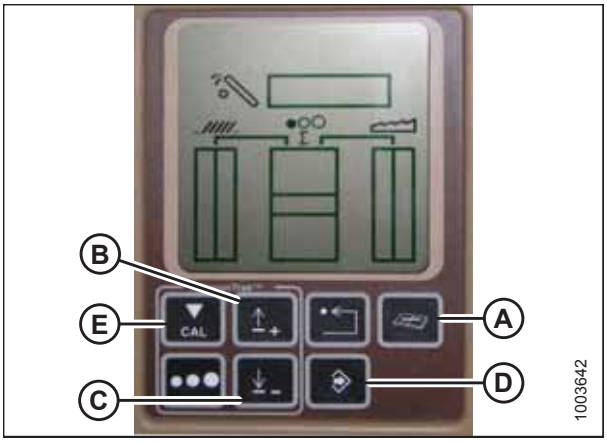



**Figure 3.420: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

**NOTE:**

N'utilisez **PAS** la fonction de flottement de plateforme active (A) en combinaison avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) MacDon — les deux systèmes vont se neutraliser l'un l'autre. Le symbole de la plateforme (B) sur l'écran ne doit **PAS** être souligné d'une ligne ondulée et doit apparaître exactement comme indiqué dans l'affichage de la commande de la plateforme active à la figure *3.421, page 262*.

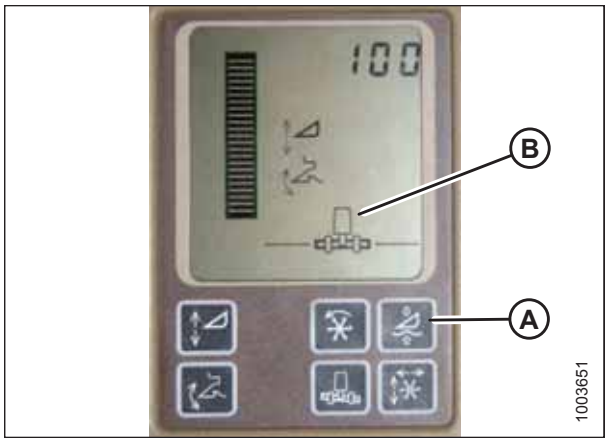



**Figure 3.421: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *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:**

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:**

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) 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 HAUT (B) ou 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 souhaité.

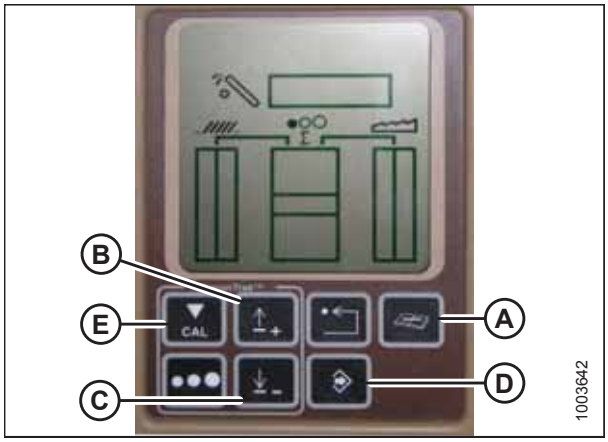



**Figure 3.422: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

6. Appuyez sur ENTER (entrée) (D) pour enregistrer les modifications.

### *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:**

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:**

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) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse sur le moniteur, puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) jusqu'à ce que 114 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit du réglage qui 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.

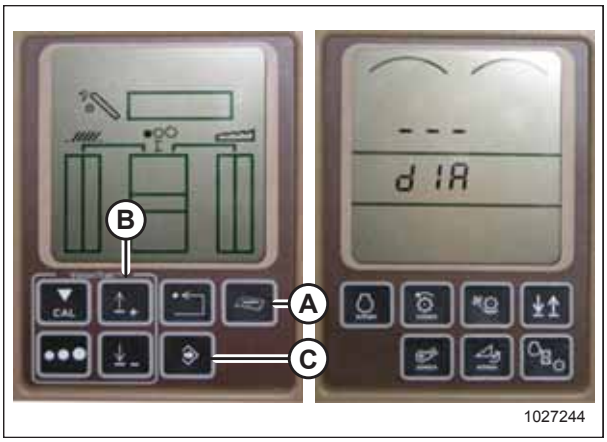



**Figure 3.423: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

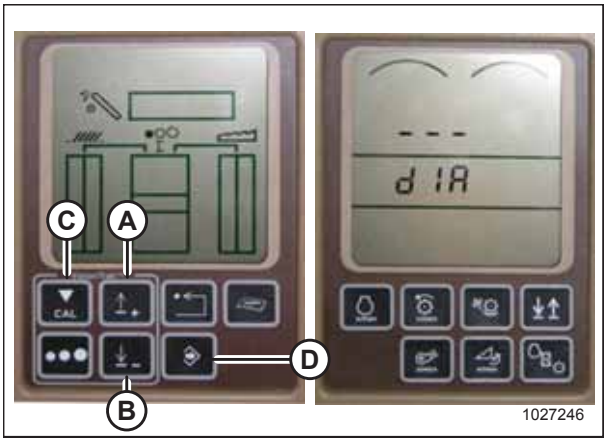



**Figure 3.424: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## 3.8.15 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:**

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.

### DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.
3. 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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

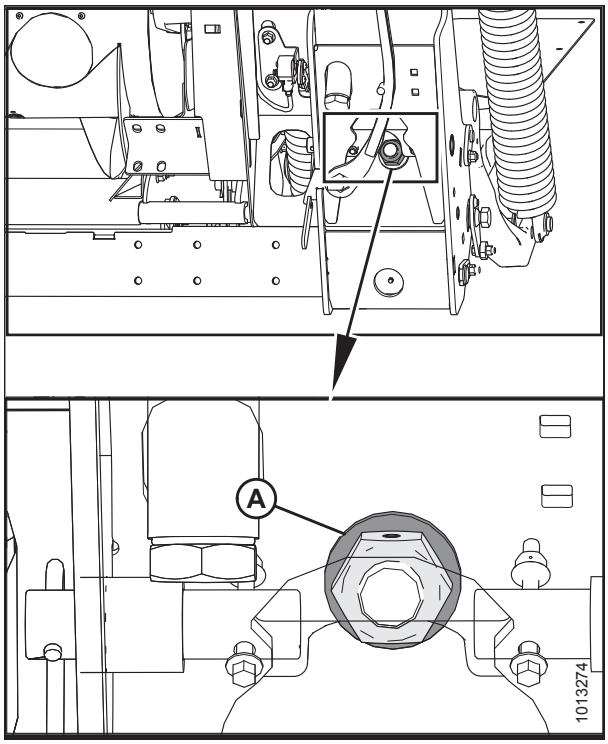



**Figure 3.425: Verrouillage du flottement**

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

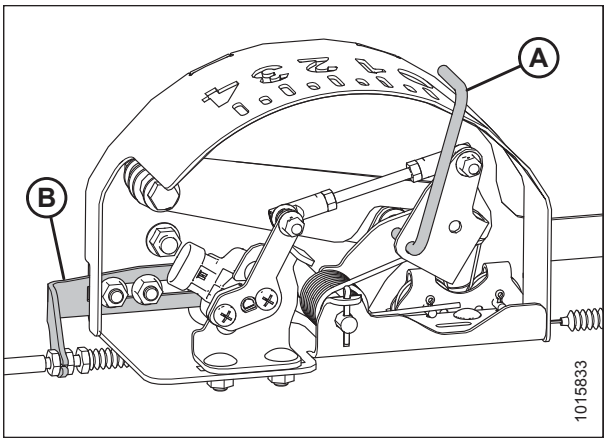



**Figure 3.426: Boîtier indicateur de flottement**

5. Appuyez sur le bouton PAGE D'ACCUEIL (A) sur la page principale de l'écran.

**Figure 3.427: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

6. Vérifiez que les trois icônes (A) de l'illustration ci-contre s'affichent sur l'écran.

**Figure 3.428: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

7. À l'aide de la mollette de défilement (A), surlignez l'icône du milieu (le « i » vert) et appuyez sur le bouton de coche (B) pour la sélectionner. Cela fera apparaître le centre de messages.

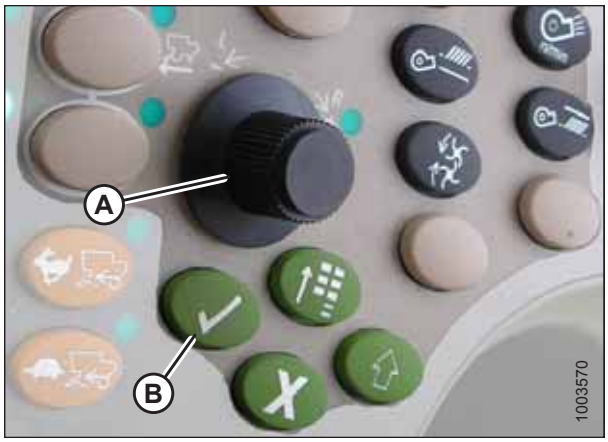



**Figure 3.429: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. 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.
9. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez la boîte du menu déroulant (B) et appuyez sur le bouton de coche (B) pour la sélectionner.

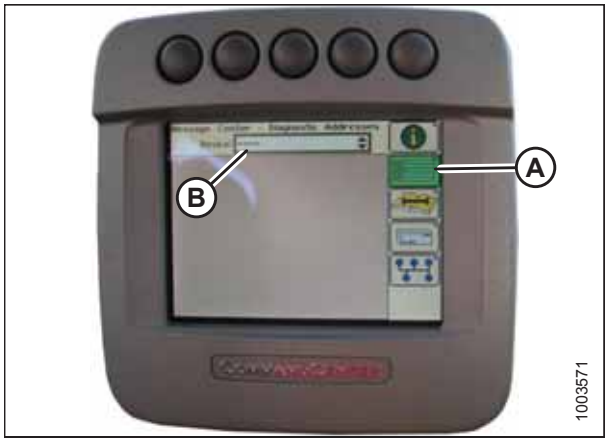



**Figure 3.430: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

10. 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 3.431: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

11. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez la flèche descendante (A) et appuyez sur le bouton de coche pour faire défiler la liste jusqu'à ce que DONNÉES 029 (B) s'affiche et que la mesure de la tension (C) apparaisse à l'écran.

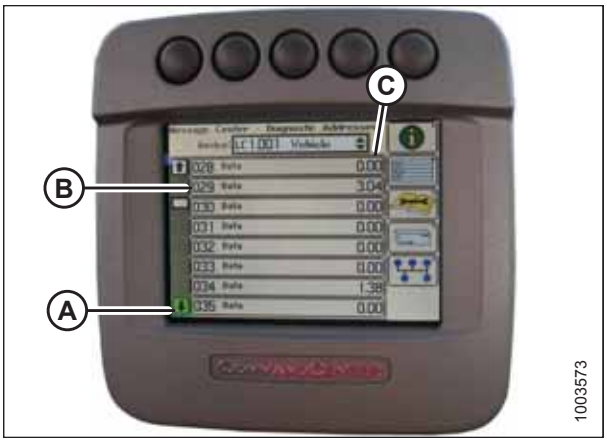



**Figure 3.432: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

12. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
13. 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.
14. Vérifiez la valeur relevée par le capteur.
15. Levez la plateforme juste au-dessus du sol, puis revérifiez la valeur du capteur.
16. 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 145*.

### *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 (CHAP).

Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

### *Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70*

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

## DANGER

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Déverrouillez le flottement.
5. Démarrez la moissonneuse-batteuse.
6. 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).
7. Appuyez sur le bouton du haut (A) une seconde fois pour entrer en mode de diagnostic et d'étalonnage.

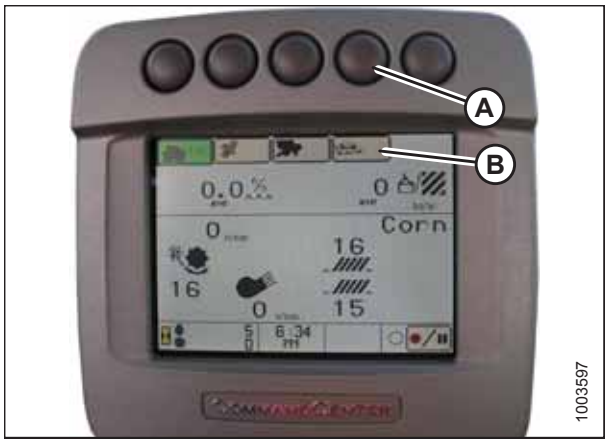



**Figure 3.433: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. 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 *3.435, page 269*).
9. 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.

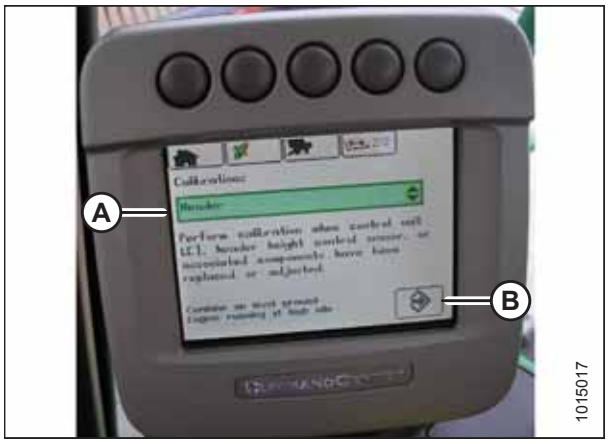



**Figure 3.434: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

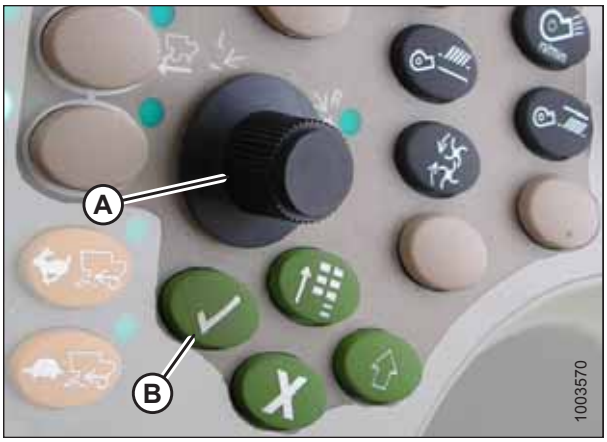



**Figure 3.435: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**
**A - Bouton de défilement** **B - Bouton de coche**

10. Suivez les étapes indiquées sur la page 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. Vérifiez et ajustez la plage. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 271*.

    **NOTE:**

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le 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:**

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. Appuyez deux fois sur le bouton (A). 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 la page reste inactive pendant un court moment, elle reviendra à la page précédente. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à la page précédente.

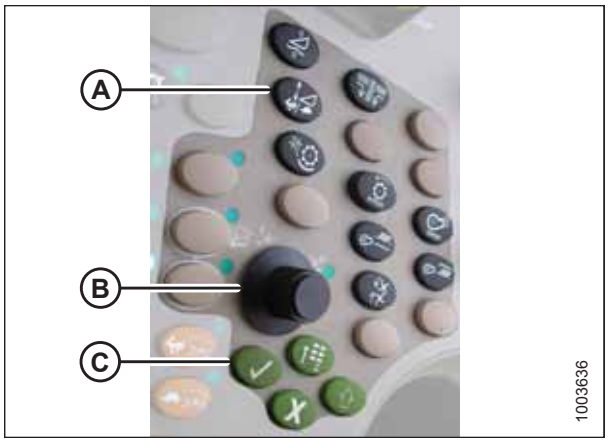



**Figure 3.436: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**

**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 3.437: 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.

**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. Placez les ailes en position verrouillée.
2. 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).
3. 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 à la page précédente. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à la page précédente.

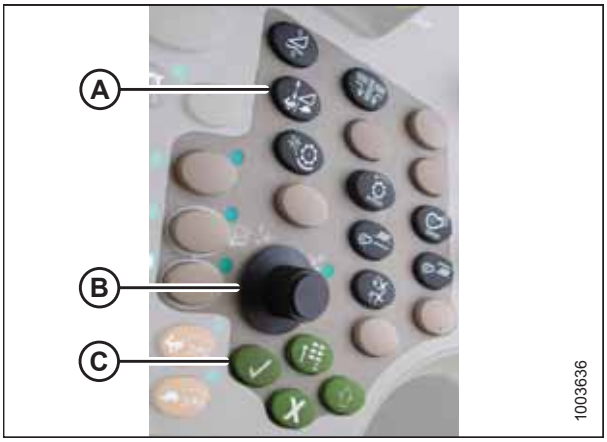



**Figure 3.438: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**

**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 3.439: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## 3.8.16 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:**

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.

### DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

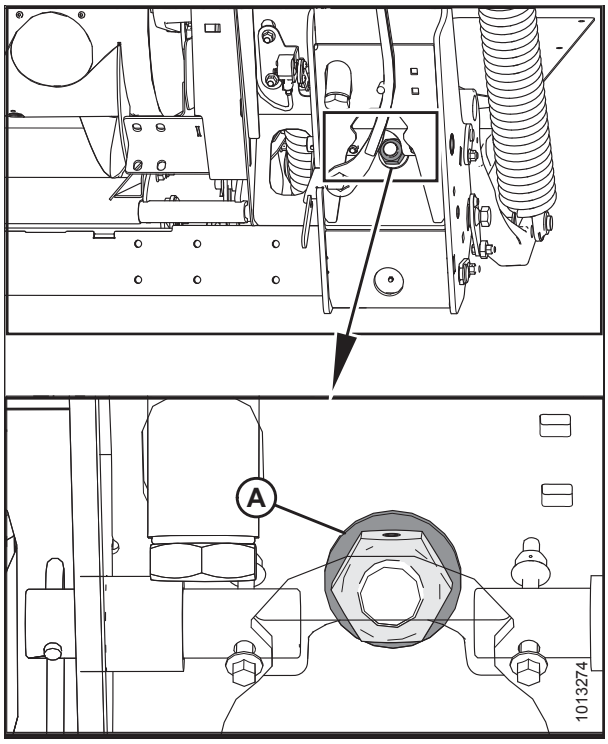



**Figure 3.440: Verrouillage du flottement**

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

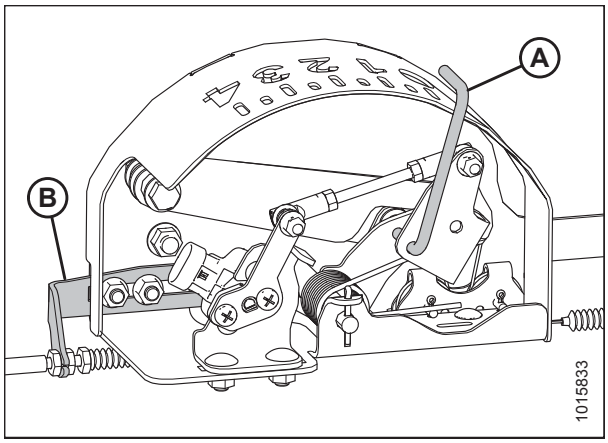



**Figure 3.441: Boîtier indicateur de flottement**

5. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) apparaît.

**Figure 3.442: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

6. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). La page DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) apparaît. Cette page donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

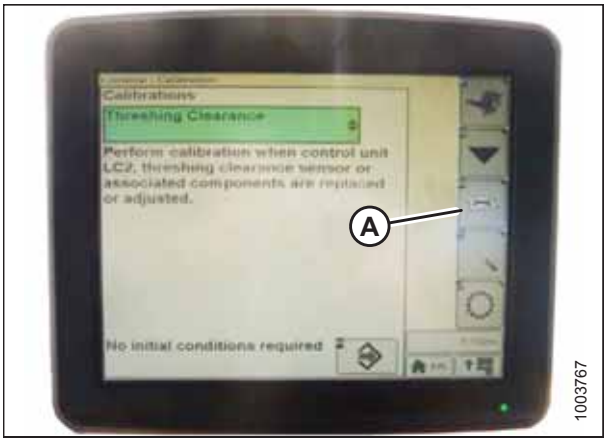



**Figure 3.443: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

7. Sélectionnez AHHC RESUME (réactivation du CHAP) (A). Une liste d'options d'étalonnage s'affiche.

**Figure 3.444: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. Sélectionnez l'option AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP).
9. Appuyez sur l'icône (A). Le menu CHAP SENSING (paramétrage des capteurs du RAHP) s'affiche, ainsi que cinq pages d'informations.

**Figure 3.445: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

10. Appuyez sur l'icône (A) jusqu'à ce que le haut de la page 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 3.446: 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. 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 145*.

### *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T*

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

## AVERTISSEMENT

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

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures
3. Déverrouillez le flottement.
4. Placez les ailes en position verrouillée.
5. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE).

**Figure 3.447: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

6. Sélectionnez THRESHING CLEARANCE (CRIBLAGE PAR BATTAGE) (A) et une liste d'options d'étalonnage apparaît.

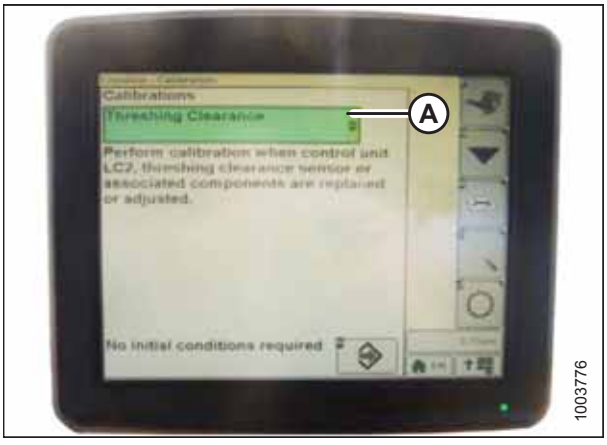



**Figure 3.448: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

7. 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.

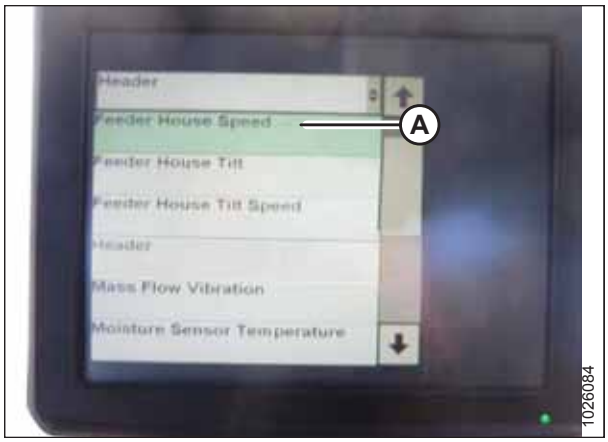



**Figure 3.449: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. Lorsque FEEDER HOUSE SPEED est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

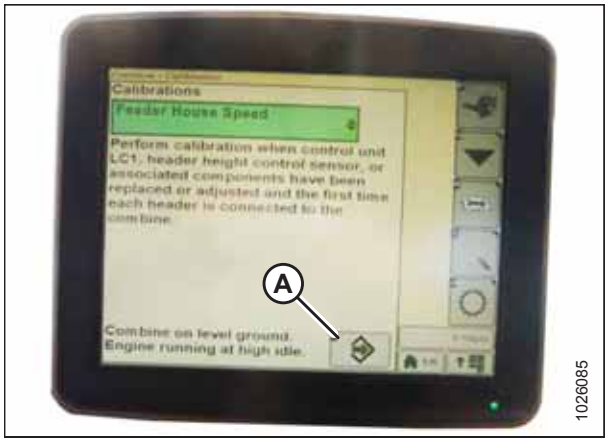



**Figure 3.450: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

9. 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.

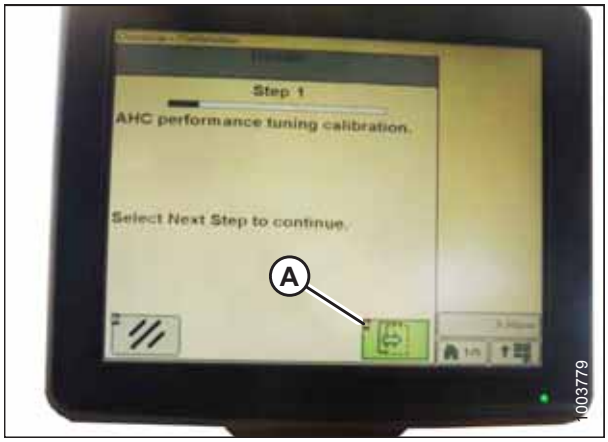



**Figure 3.451: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

10. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.

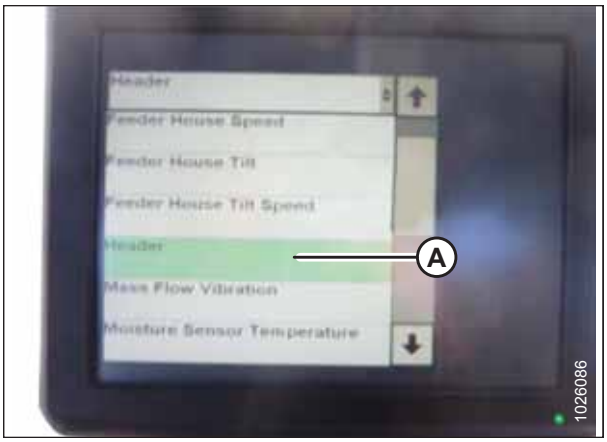



**Figure 3.452: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

11. Lorsque HEADER (plateforme) est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

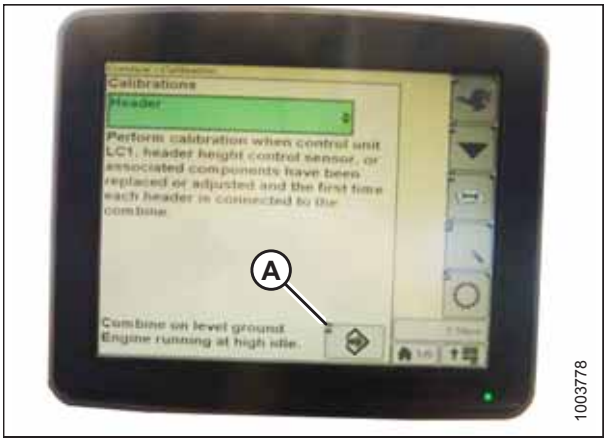



**Figure 3.453: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

12. 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 obtenir des instructions, consultez *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 271*.

    **NOTE:**

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

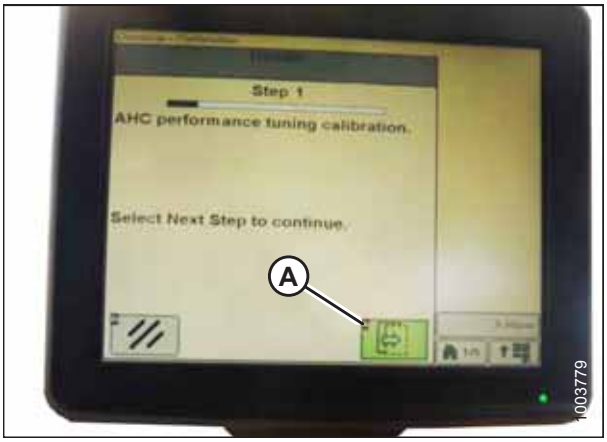



**Figure 3.454: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *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:**

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. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.

**Figure 3.455: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**

2. Appuyez sur les icônes – 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 3.456: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme– John Deere séries S et T*

**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. Placez les ailes en position verrouillée.

2. Vérifiez que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Consultez l'étape *5, page 141*.

   **NOTE:**

   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 récolte 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.

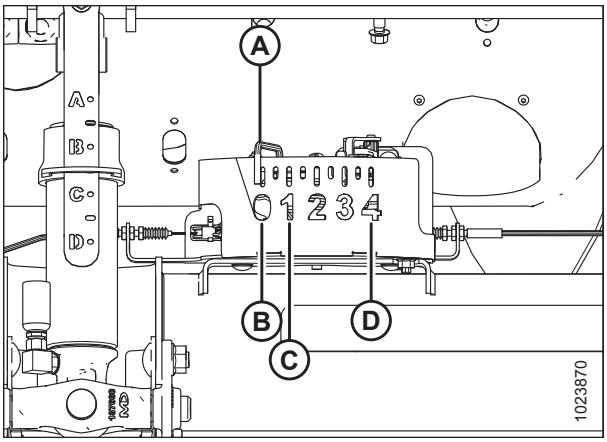



**Figure 3.457: Boîtier d'indication du flottement**

3. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.

**Figure 3.458: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere**

4. Appuyez sur les icônes – 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 3.459: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – John Deere séries S et T*

Le réglage du rabatteur et de la hauteur de coupe peut être enregistré dans la moissonneuse-batteuse. Lors de la récolte, le réglage peut être sélectionné avec la poignée de commande.

**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. Vérifiez que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Consultez l'étape *5, page 141*.

   **NOTE:**

   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 récolte 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.

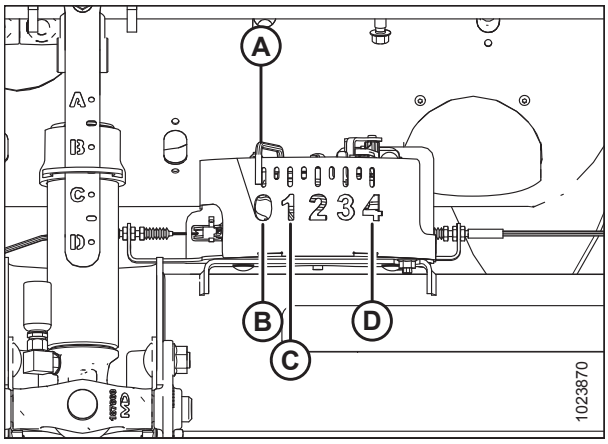



**Figure 3.460: Boîtier d'indication du flottement**

2. Appuyez sur l'icône MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME (A) à la page principale. La page COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) s'affiche. Cette page 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 3.461: Écran de la moissonneuse-batteuse**

3. Sélectionnez l'icône (A) de MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHAP DE LA PLATEFORME. La page COMBINE – HEADER SETUP (CONFIGURATION DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE – DE LA PLATEFORME) s'affiche.

**Figure 3.462: Écran de la moissonneuse-batteuse**

4. 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 288*.

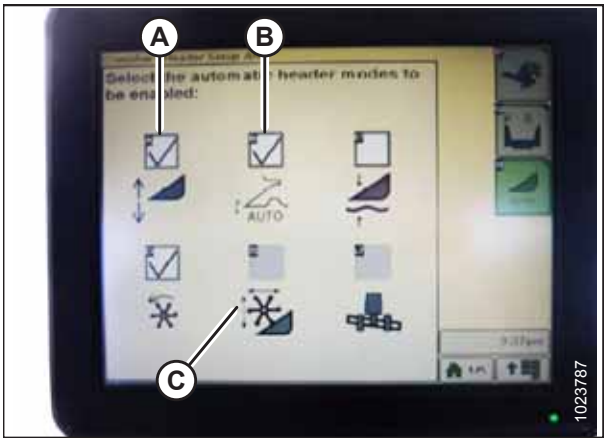



**Figure 3.463: Écran de la moissonneuse-batteuse**

5. Enclenchez la plateforme.
6. Déplacez la plateforme à la position souhaitée et utilisez le bouton (A) pour le réglage fin de la position.
7. Déplacez le rabatteur à la position souhaitée.

**Figure 3.464: Console de commande de la moissonneuse-batteuse**

8. Appuyez sur le bouton de préréglage 2 (B) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'icône de hauteur du rabatteur clignote à l'écran.
9. Répétez les trois étapes précédentes pour le commutateur préréglé 3 (C).
10. 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.

**NOTE:**

Lorsque le CHAP est engagé, l'icône CHAP (A) apparaît sur l'écran et le numéro indiquant quel bouton a été appuyé (B) s'affiche sur la page.

**Figure 3.465: Bouton de la Poignée de commande**

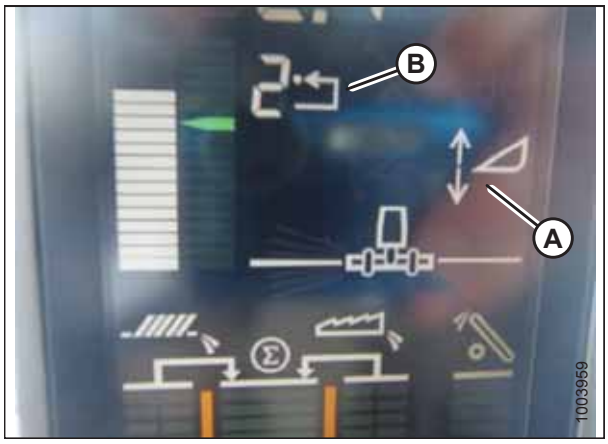



**Figure 3.466: Écran de la moissonneuse-batteuse**

## *Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T*

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*.

Cette procédure s'applique uniquement à l'année modèle 2015 et ultérieur des moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T.

**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.

L'inclinaison avant/arrière du convoyeur est commandée par les boutons (C) et (D) situés à l'arrière de la poignée de commande.

**Figure 3.467: 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 FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR) dans le menu déroulant (B).

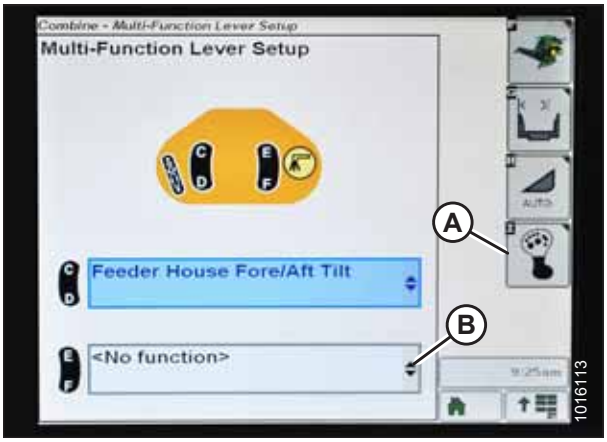



**Figure 3.468: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

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. **FlexDraper® Plateformes uniquement :** Placez les ailes en position verrouillée.

4. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (étalonnage) s'affiche.

**Figure 3.469: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

5. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (étalonnages) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

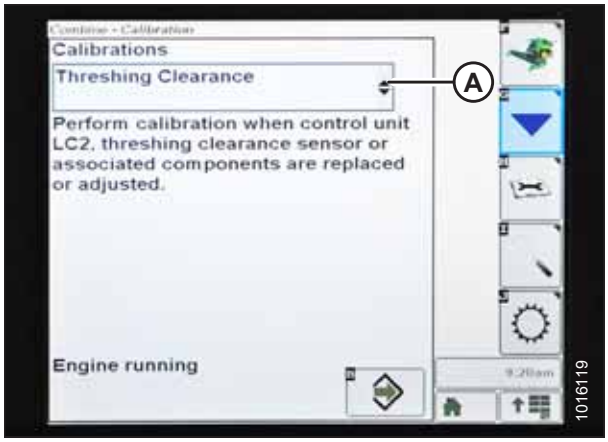



**Figure 3.470: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

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).

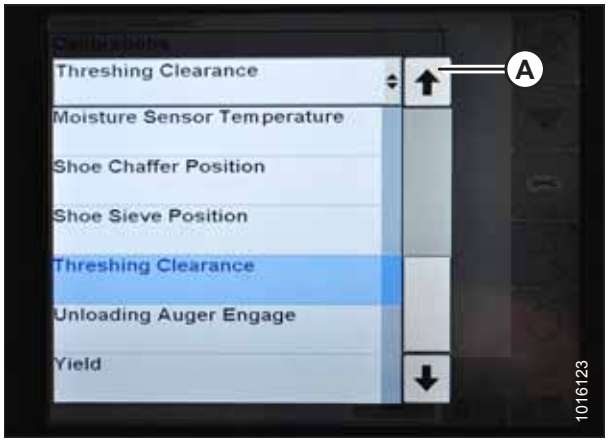



**Figure 3.471: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

7. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (A).

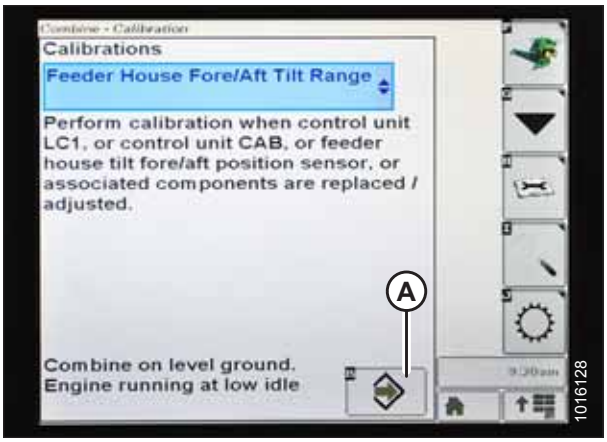



**Figure 3.472: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

8. Suivez les instructions affichées sur la page. 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 obtenir des instructions, consultez *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 271*.

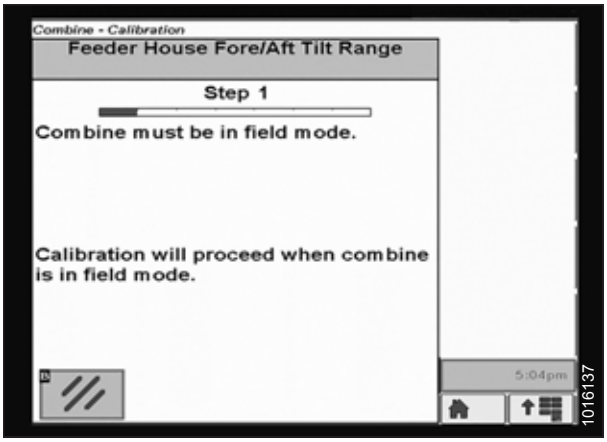



**Figure 3.473: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T*

**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. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) apparaît.

**Figure 3.474: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). La page DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) apparaît. Cette page donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

**Figure 3.475: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

3. Sélectionnez le menu déroulant (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

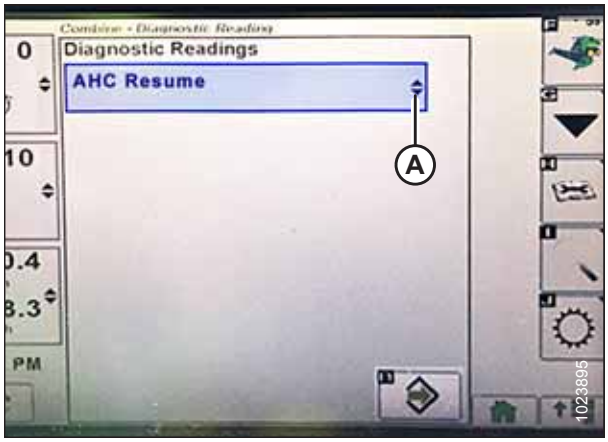



**Figure 3.476: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

4. Faites défiler vers le bas et sélectionnez REEL REUME (reprendre rabatteur) (A).

**Figure 3.477: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

5. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (A). La page REEL RESUME (reprise du rabatteur) s'affiche.

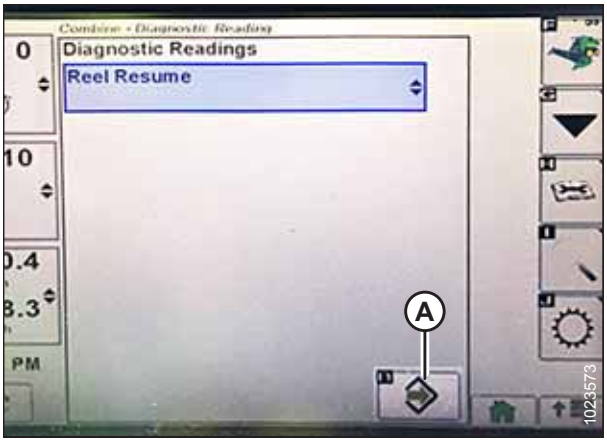



**Figure 3.478: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

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.

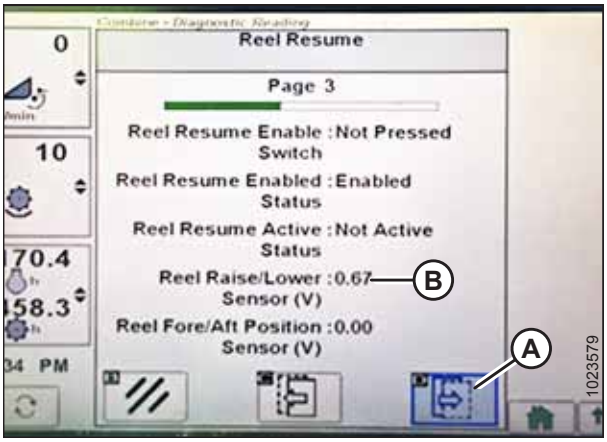



**Figure 3.479: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

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, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 105*.

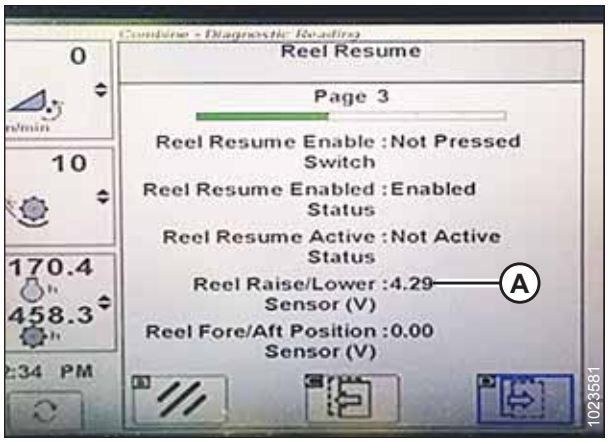



**Figure 3.480: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## *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:**

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. Positionnez la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) au-dessus du sol

   **IMPORTANT:**

   Ne coupez **PAS** le moteur. La moissonneuse-batteuse doit être au ralenti pour que les capteurs se calibrent correctement.

2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.

**Figure 3.481: 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).

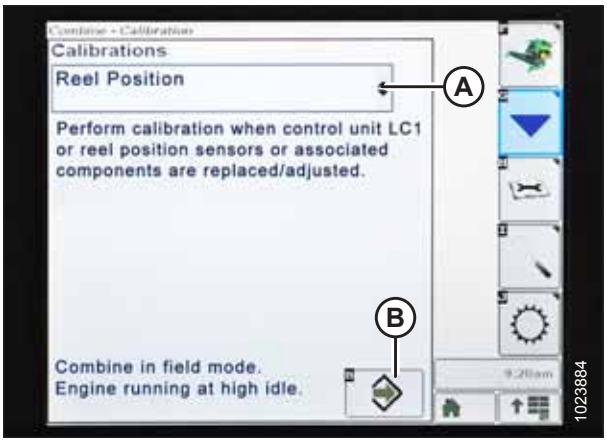



**Figure 3.482: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

6. Suivez les instructions affichées sur la page. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'écran 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 3.483: 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 3.484: 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 3.485: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

9. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message ÉTALONNAGE TERMINÉ s'affiche sur la page. Quittez le menu ÉTALONNAGE en appuyant sur l'icône 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 obtenir des instructions, consultez *Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T, page 285*.

**Figure 3.486: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere**

## 3.8.17 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7

### *Installation de la plateforme – John Deere série S7*

**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. Appuyez sur le bouton de la plateforme (A) sur le panneau situé sous l'écran. La page HEADER (plateforme) s'ouvre.

**Figure 3.487: Affichage des John Deere S7**

2. Sélectionnez le champ HEADER TYPE (type de plateforme) (A). La boîte de dialogue HEADER DETAILS (DÉTAILS DE LA PLATEFORME) s'ouvre.

**Figure 3.488: 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 boîte de dialogue WIDTH (LARGEUR) s'ouvre.

**Figure 3.489: 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 3.490: Écran John Deere S7 – Réglage Largeur de la plateforme**

6. Appuyez sur le bouton de fermeture (A) dans le coin supérieur droit pour revenir à la page HEADER (PLATEFORME)

**Figure 3.491: Écran John Deere S7 – Boîte de dialogue 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. L'exemple suivant montre le réglage de la vitesse d'élévation et d'abaissement.

**Figure 3.492: Écran John Deere S7 – Page Plateforme**

8. Utilisez les boutons **+** et – (A) pour modifier le paramétrage.
9. Appuyez sur le bouton de fermeture dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (PLATEFORME)

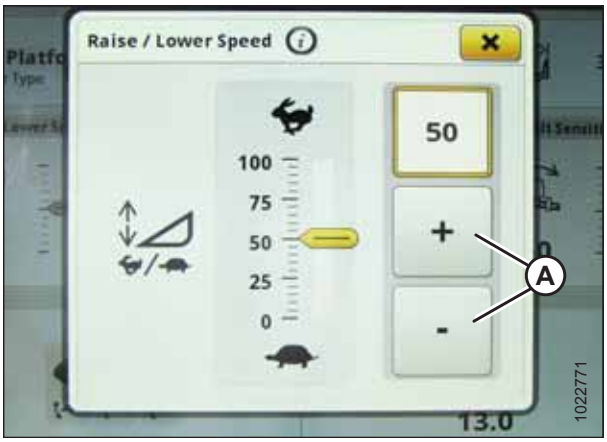



**Figure 3.493: Écran John Deere S7 – Réglage Vitesse Élévation/Abaissement**

10. Sélectionnez les icônes COMMANDE AUTO (A). La page COMMANDES PLATEFORME AUTO s'ouvre.

**Figure 3.494: Écran John Deere S7 – Page Plateforme**

11. Si la plateforme n'a pas encore été étalonnée, une icône d'erreur apparaît sur le bouton HEIGHT SENSING (DÉTECTION DE HAUTEUR) (A). Sélectionnez le bouton (A) pour afficher le message d'erreur.

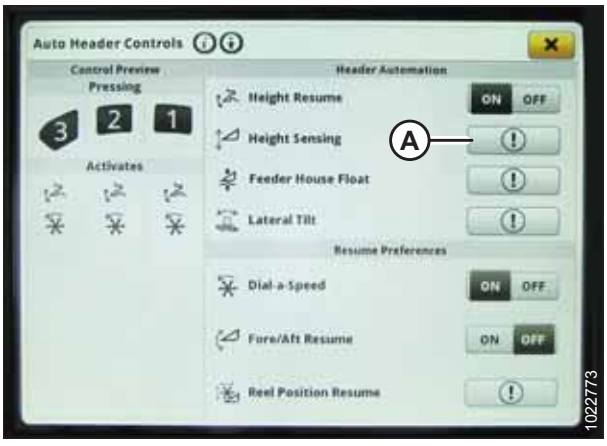



**Figure 3.495: Écran John Deere S7 – Commandes Plateforme automatique**

12. Lisez le message d'erreur, puis appuyez sur OK.
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 294*.

**Figure 3.496: 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 3.23 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:**

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.

## AVERTISSEMENT

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 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).

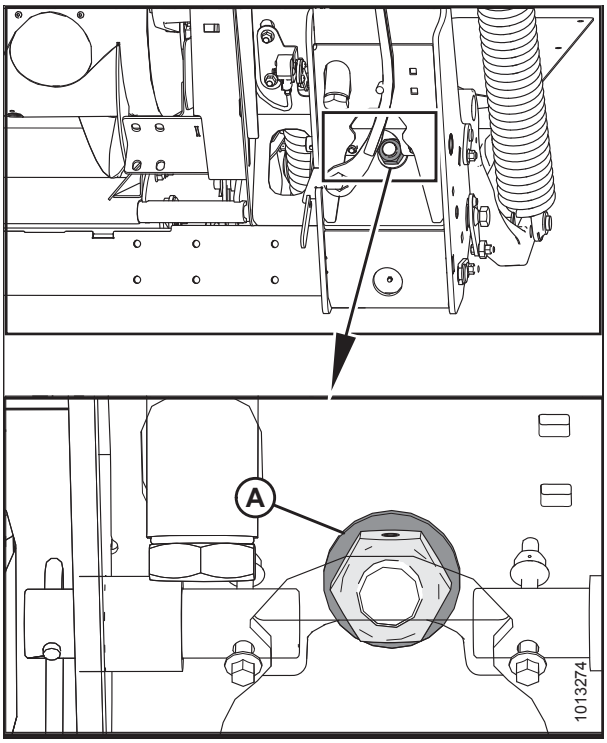



**Figure 3.497: Verrouillage du flottement**

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

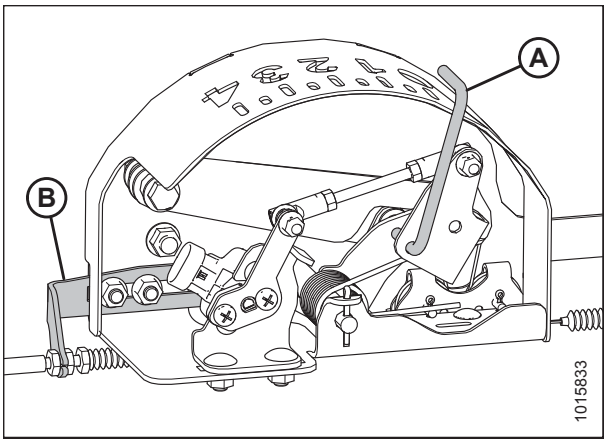



**Figure 3.498: Boîtier indicateur de flottement**

5. Sur la page HARVESTING (RÉCOLTE), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de la page.

**Figure 3.499: Écran John Deere S7 – Page Récolte**

6. Sur la page MENU, sélectionnez l'onglet SYSTEM (système) (A). Le MENU s'ouvre.
7. Sélectionnez l'icône DIAGNOSTICS CENTER (centre de diagnostics) (B). La fenêtre DIAGNOSTICS CENTER (centre des diagnostics) s'ouvre.

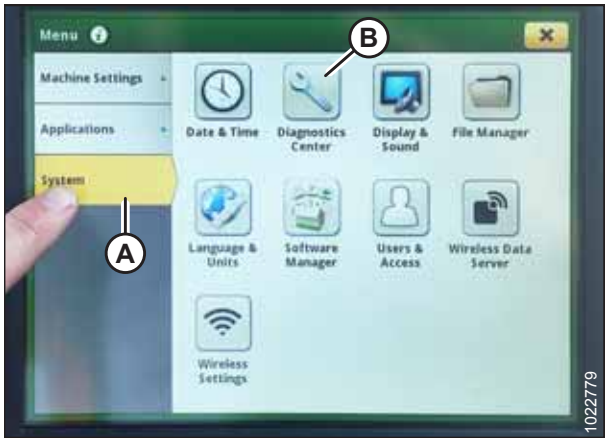



**Figure 3.500: Écran John Deere S7 – Menu**

8. Sélectionnez AHC – SENSING (CHA – détection) (A). La page AHC – SENSING\DIAGNOSTICS (CHA – détection \diagnostics) s'affiche.

**Figure 3.501: Écran John Deere S7 – Centre de diagnostics**

9. 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.

10. Si le réglage de la tension du capteur est requis, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 145*.

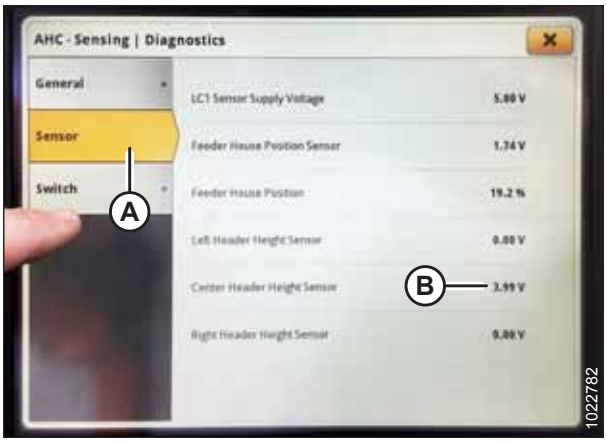



**Figure 3.502: Écran John Deere S7 – Contrôle Tension du capteur**

## *Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7*

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme.

### DANGER

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

**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:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement du module de 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 la page. Le MENU s'ouvre.

**Figure 3.503: 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.

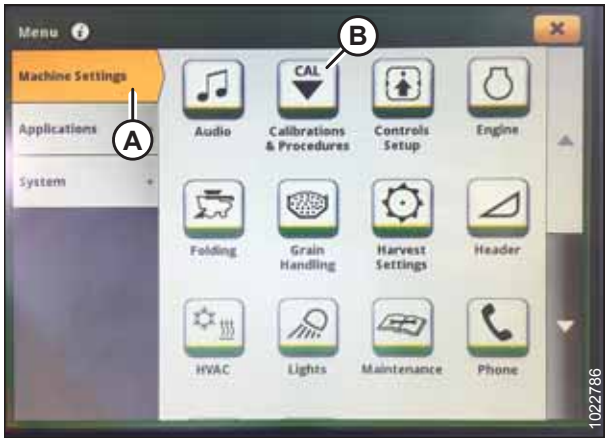



**Figure 3.504: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine**

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.

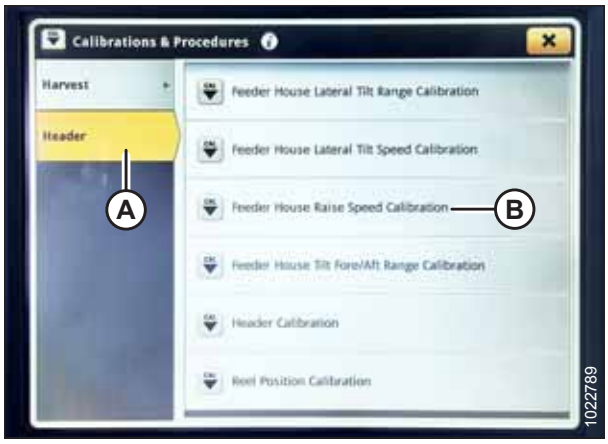



**Figure 3.505: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures**

9. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l'écran. Une vue d'ensemble de l'étalonnage s'affiche.

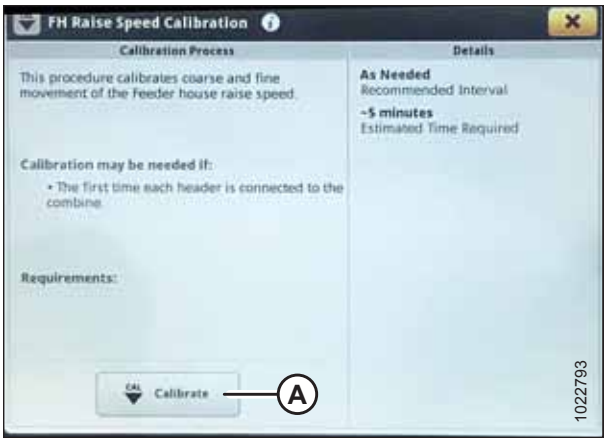



**Figure 3.506: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur**

10. Lisez la vue d'ensemble de l'étalonnage, puis appuyez sur START (démarrer).

**Figure 3.507: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur**

11. Suivez les instructions affichées sur la page. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

**Figure 3.508: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur**

12. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.

**Figure 3.509: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur**

## *Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7*

### DANGER

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

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 297*.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

**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. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement du module de 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 3.510: 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.

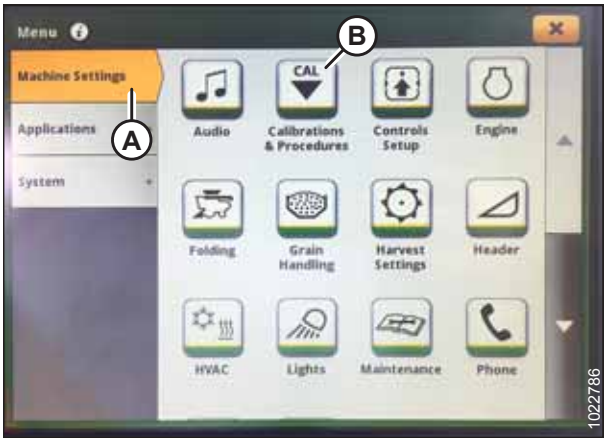



**Figure 3.511: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine**

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.

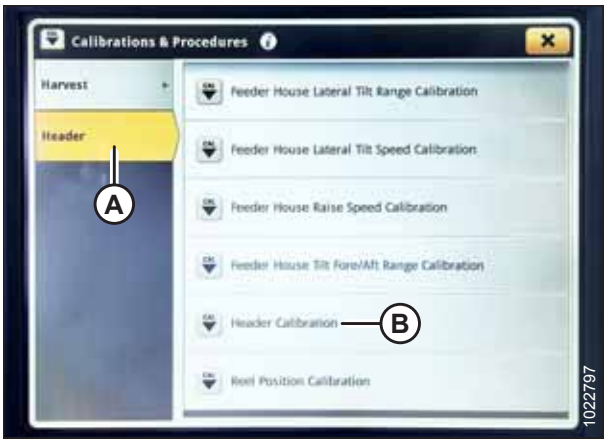



**Figure 3.512: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures**

9. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l'écran. La fenêtre de vue d'ensemble d'étalonnage s'ouvre.

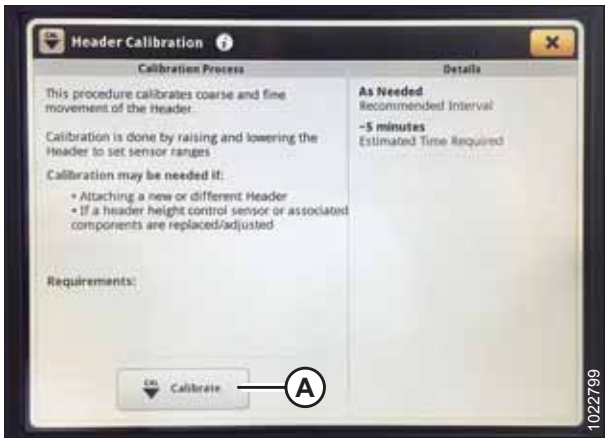



**Figure 3.513: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme**

10. Appuyez sur le bouton (A) de la console pour mettre le moteur en mode haut ralenti.

**Figure 3.514: Console John Deere S7**

11. Sélectionnez START (DÉMARRER) sur la page CALIBRATION OVERVIEW (VUE D'ENSEMBLE DE L'ÉTALONNAGE).
12. Suivez les instructions affichées à l'écran de la moissonneuse-batteuse. 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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 145*.

**Figure 3.515: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme**

13. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.

**Figure 3.516: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme**

## 3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure

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 *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

### *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland séries CR/CX*

**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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

**DANGER**

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

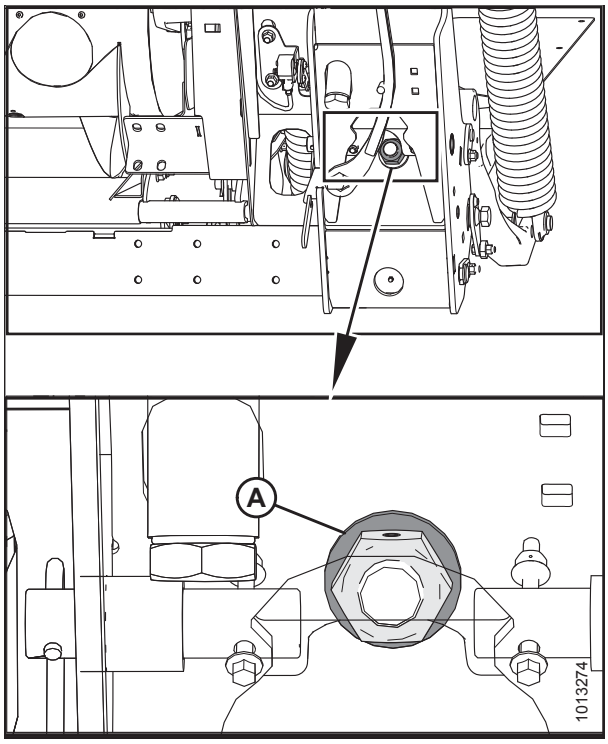



**Figure 3.517: Verrouillage du flottement**

4. Réglez l'équerre de tension du câble (B) (si nécessaire) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.

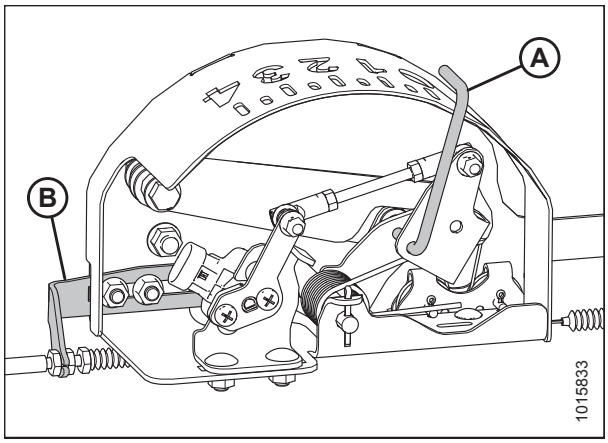



**Figure 3.518: Boîtier d'indication du flottement**

5. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
6. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.
7. Sélectionnez SETTINGS (réglages). La page SETTINGS (réglages) s'affiche.

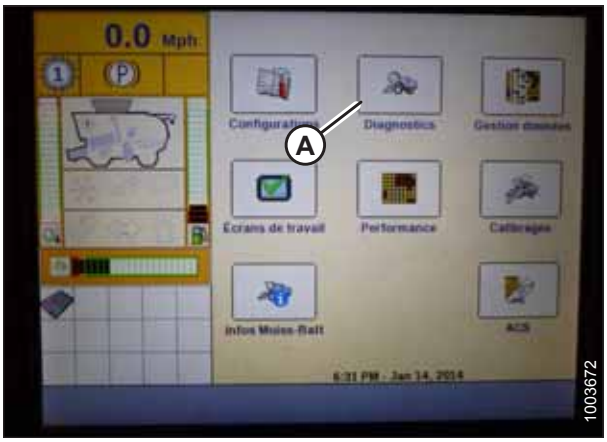



**Figure 3.519: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

8. Sélectionnez la flèche du déroulant GROUPE (A). La boîte de dialogue GROUPE s'affiche.

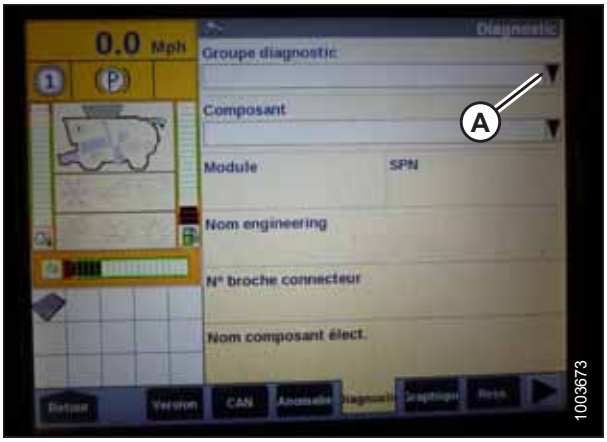



**Figure 3.520: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

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

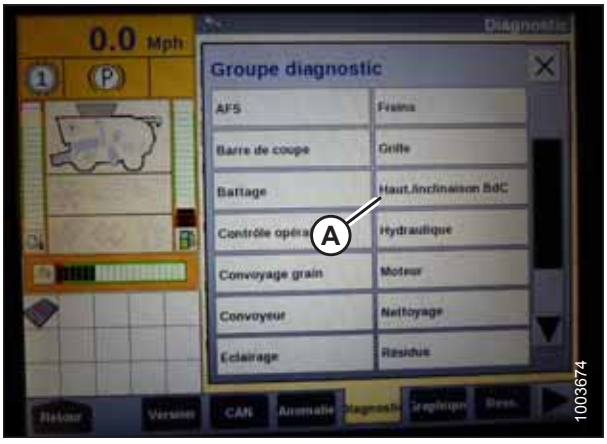



**Figure 3.521: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

10. 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.
11. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
12. 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 145*.

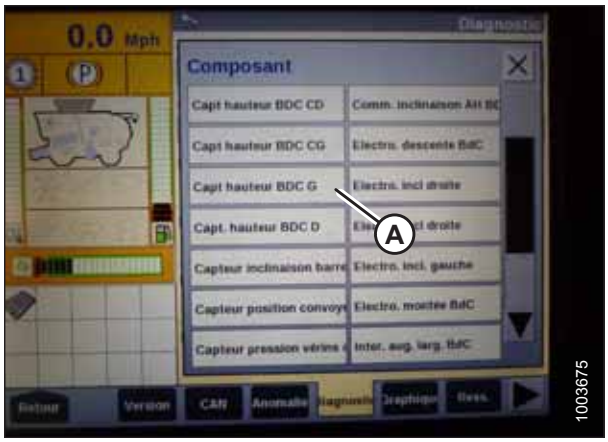



**Figure 3.522: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX*

**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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

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).

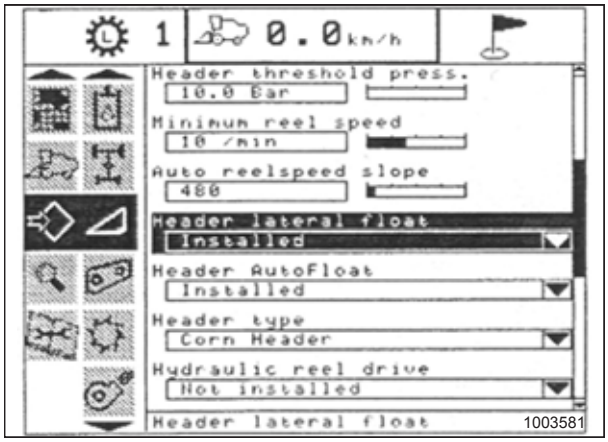



**Figure 3.523: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

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).

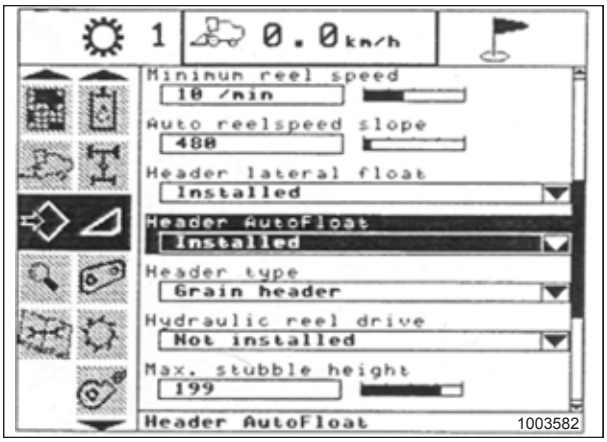



**Figure 3.524: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX*

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

### DANGER

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

**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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

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 convoyeur est débrayé.
- Les boutons de flottement latéral **NE** sont **PAS** enfoncés.
- La touche ÉCHAP 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 3.525: 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 3.526: 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 ENTRÉE ou ESC (Échap).

   **NOTE:**

   Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le 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.

## *Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX*

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, le compteur de surface peut **NE PAS** être précis, car parfois la plateforme est levée au-dessus de ce seuil, bien que la moissonneuse-batteuse soit encore en train de couper.
- Si la valeur est réglée comme trop élevée, le compteur de surface continue de compter même lorsque la plateforme est soulevée (mais en dessous de ce seuil) et que la moissonneuse-batteuse ne coupe plus.

## DANGER

**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.

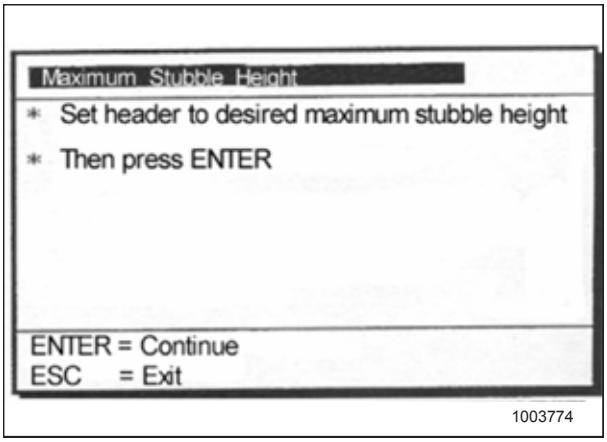



**Figure 3.527: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland**

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.

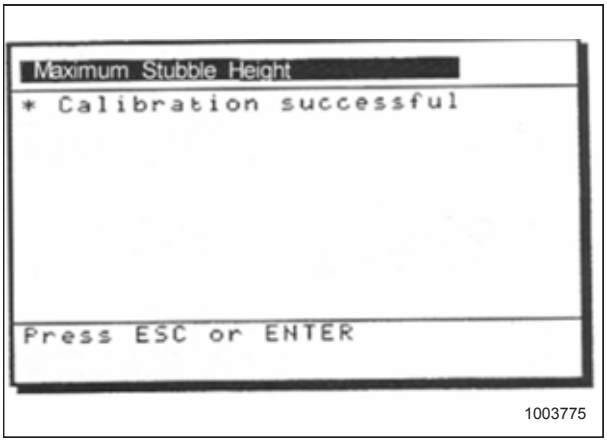



**Figure 3.528: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland**

## *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:**

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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

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 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.

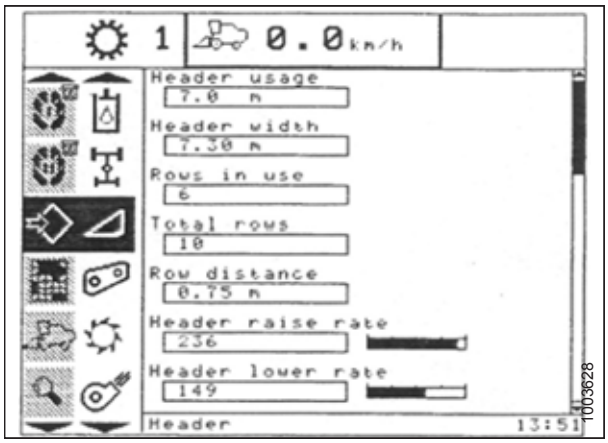



**Figure 3.529: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *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:**

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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

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 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.

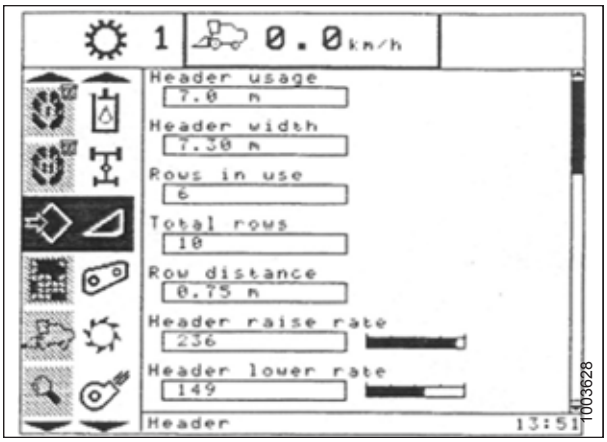



**Figure 3.530: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *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:**

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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

## DANGER

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

1. Enclenchez le mécanisme de 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 ENTRÉE pour enregistrer le nouveau réglage.

   **NOTE:**

   La sensibilité peut être modifiée de 10 à 250 par incréments de 10. Elle est réglée en usine à 100.

**Figure 3.531: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX*

Le réglage de la hauteur de coupe peut être enregistré dans la moissonneuse-batteuse. Lors de la récolte, le réglage peut être sélectionné avec la poignée de commande.

**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:**

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 313*.

**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. Consultez l'étape *5, page 141*. 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.

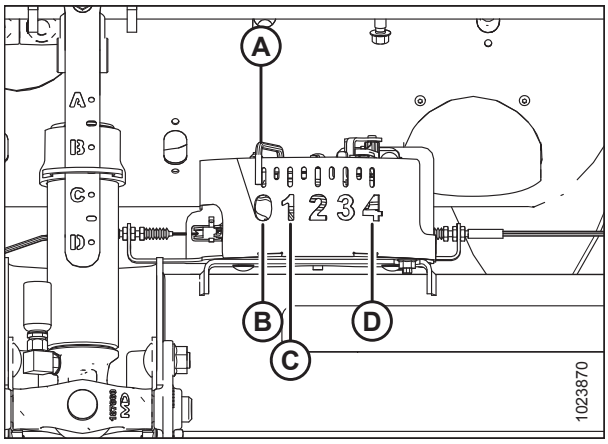



**Figure 3.532: Boîtier d'indication du flottement**

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 momentanés 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).

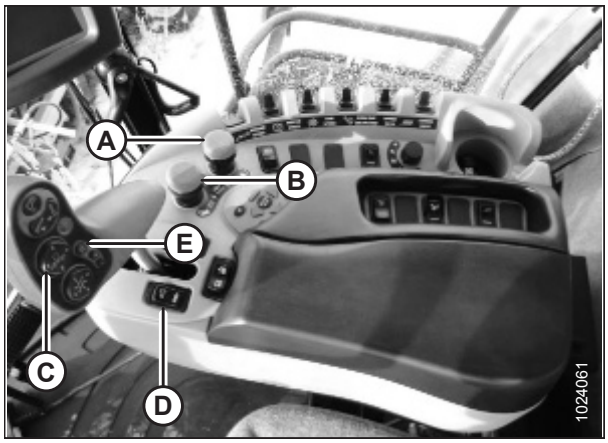



**Figure 3.533: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

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.

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 PLATEFORME (A) (ralentir) pour lever ou abaisser la plateforme au niveau souhaité. Appuyez délicatement sur le bouton CONTRÔLE DE 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.

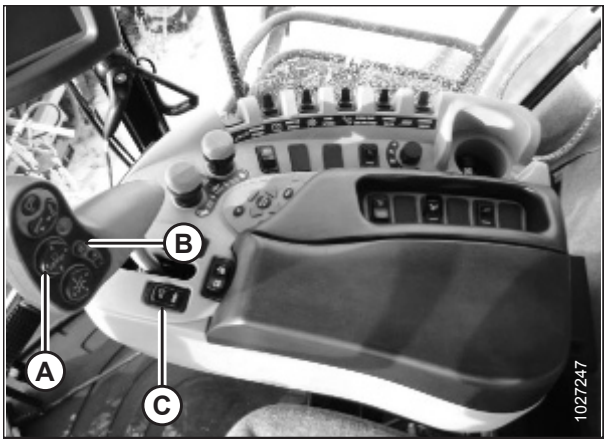



**Figure 3.534: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

## 3.8.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure

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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

### *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR*

**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:**

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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

**DANGER**

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. 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 (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* pour obtenir des instructions.

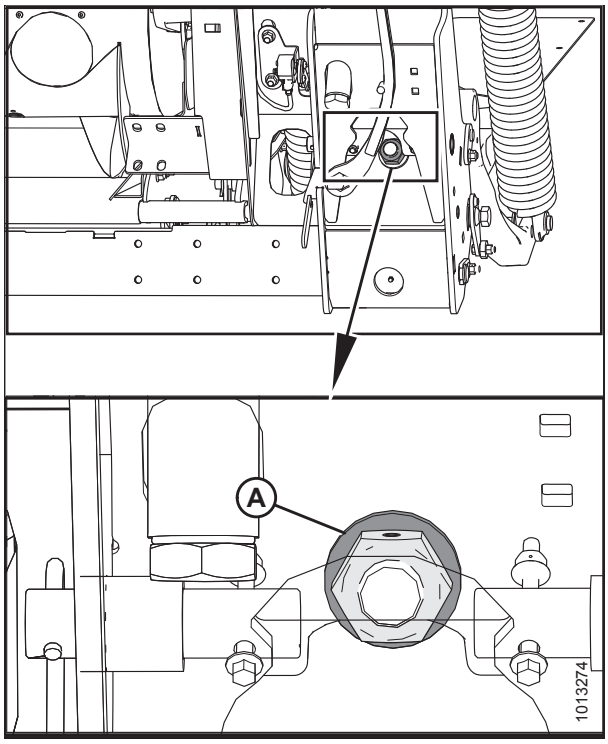



**Figure 3.535: Verrouillage du flottement**

4. Réglez l'équerre de tension du câble (B) (si nécessaire) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.
5. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

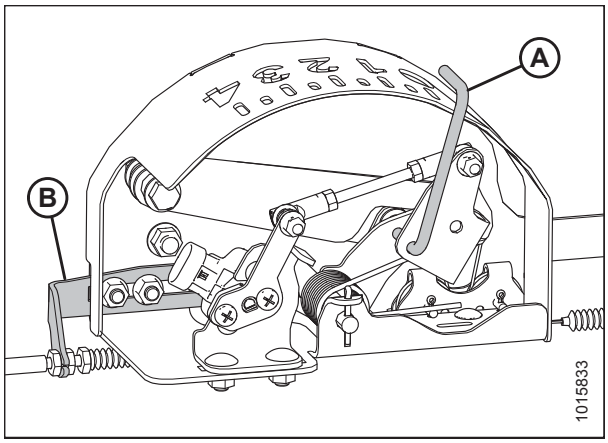



**Figure 3.536: Boîtier d'indication du flottement**

6. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.

**Figure 3.537: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

7. Sélectionnez SETTINGS (réglages) (A). La page SETTINGS (réglages) s'affiche.

**Figure 3.538: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

8. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON DE LA PLATEFORME) (A) dans le menu déroulant GROUP (GROUPE).
9. Sélectionnez HEADER HEIGHT SENS (CAPTEUR DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME). L (B) dans le menu déroulant PARAMETER (PARAMÈTRE).

**Figure 3.539: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

10. Sélectionnez GRAPH (GRAPHIQUE) (A). La tension exacte (B) s'affiche en haut de page.
11. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
12. 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 145*.

**Figure 3.540: 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:**

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:**

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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Sur la page principale, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). La page TOOLBOX (boîte à outils) s'affiche.

**Figure 3.541: 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 PLATEFORME ou le type de plateforme de PAR DÉFAUT À 80/90 dans le menu principal. Il s'agit maintenant d'un réglage du concessionnaire. Si vous avez besoin de modifier le réglage du concessionnaire, contactez votre concessionnaire MacDon.

**Figure 3.542: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

4. Sélectionnez HEAD 1 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 1 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.
5. Sélectionnez la flèche du déroulant TYPE DE COUPE (B) et changez le TYPE DE COUPE en PLATEFORME (C).

**Figure 3.543: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

6. Sélectionnez la flèche du déroulant SOUS-TYPE DE PLATEFORME (A). La boîte de dialogue SOUS-TYPE DE PLATEFORME s'affiche.

**Figure 3.544: 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 3.545: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

8. Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.

**Figure 3.546: 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 3.547: 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'INCLINAISION CHP) (B) pour obtenir les meilleures performances selon les conditions du sol.

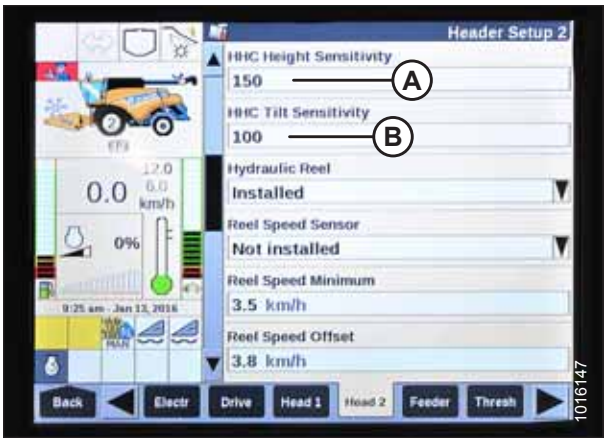



**Figure 3.548: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

13. Dans le menu CAPTEUR HAUTEUR DU RABATTEUR (A), sélectionnez OUI.

**Figure 3.549: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR*

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

### DANGER

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

**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:**

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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

**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.

**NOTE:**

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90*

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 convoyeur est débrayé.
- Les boutons de flottement latéral **NE** sont **PAS** enfoncés.
- La touche ÉCHAP n'est **PAS** enfoncée.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur la page principale, sélectionnez CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A). La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.

**Figure 3.550: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

2. Sélectionnez la flèche du déroulant ÉTALONNAGE (A).

**Figure 3.551: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.

**Figure 3.552: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

4. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage sur la page. 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 d'opération de la moissonneuse-batteuse.

**Figure 3.553: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

5. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION COMPLETED (ÉTALONNAGE TERMINÉ) s'affiche sur la page.

   **NOTE:**

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

**Figure 3.554: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR*

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

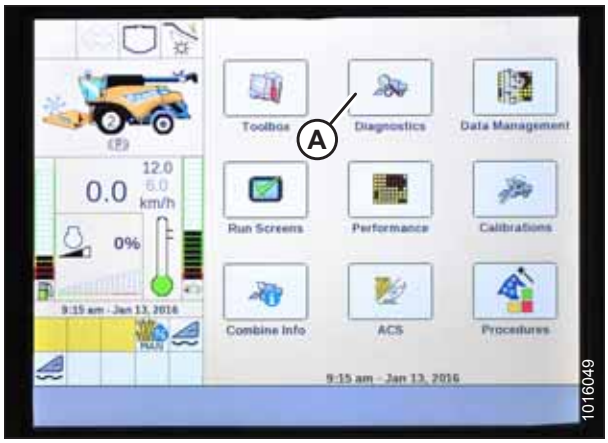



**Figure 3.555: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

2. Sélectionnez l'onglet SETTINGS (réglages) (A). La fenêtre SETTINGS (réglages) s’affiche.
3. Dans le menu GROUPE (B), sélectionnez PLATEFORME.
4. Dans le menu PARAMÈTRE (C), sélectionnez POSITION VERTICALE DU RABATTEUR.

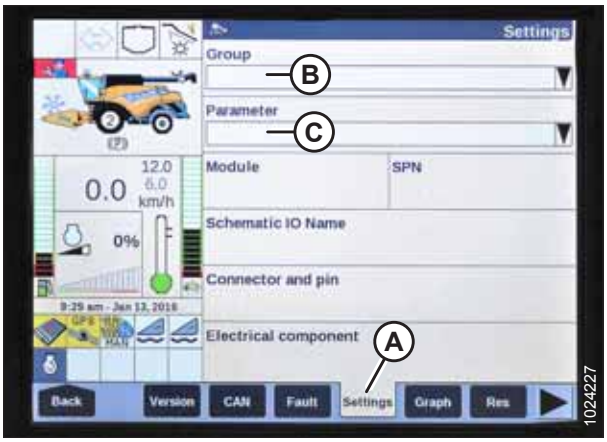



**Figure 3.556: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

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. Levez le rabatteur pour vérifier la basse tension (C). 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 105*.

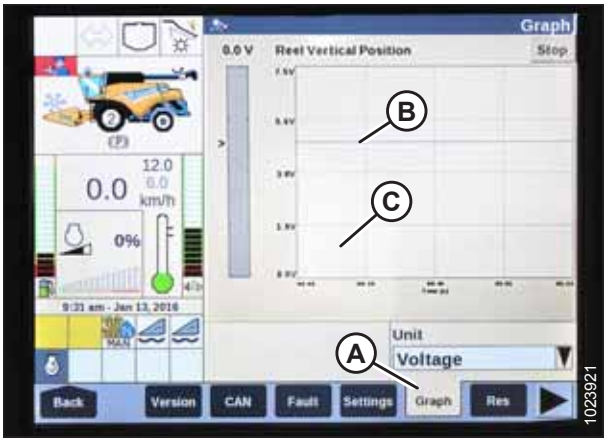



**Figure 3.557: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

## *Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland série CR*

Le réglage de la hauteur de coupe peut être enregistré dans la moissonneuse-batteuse. Lors de la récolte, le réglage peut être sélectionné avec la poignée de commande.

**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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

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.

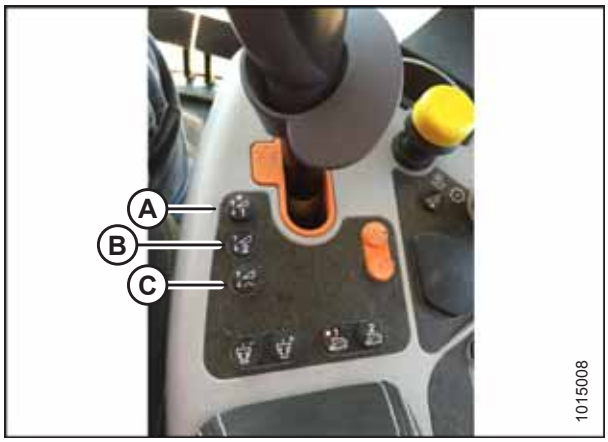



**Figure 3.558: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

## DANGER

**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 3.559: 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 le préréglage, 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.

5. Levez ou abaissez le rabatteur à la position de travail souhaitée.
6. Maintenez enfoncé le bouton RESUME (REPRISE) (C) sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage.
7. Répétez les étapes *2, page 324* à *6, page 324*, en utilisant le bouton de préréglage 2.

**Figure 3.560: Poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse New Holland**

8. Abaissez la plateforme sur le sol.
9. Sélectionnez RUN SCREENS (EXÉCUTER LES ÉCRANS) (A) sur la page principale.

**Figure 3.561: 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 3.562: 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 303*.

1. Sur la page principale, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). La page TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.

**Figure 3.563: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

2. Sélectionnez FEEDER (CONVOYEUR) (A). La page FEEDER SETUP (CONFIGURATION DU CONVOYEUR) s'affiche.
3. Sélectionnez le champ HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE (B).

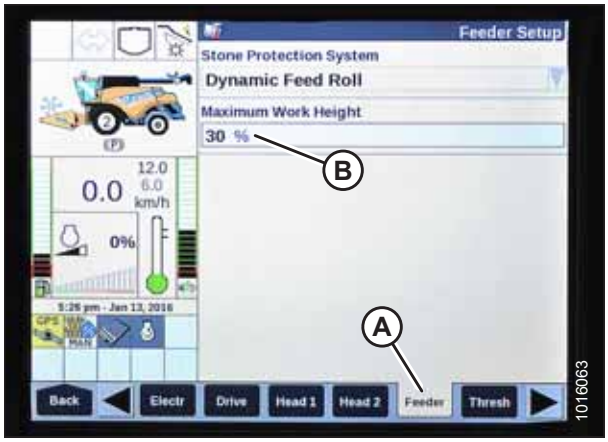



**Figure 3.564: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

4. Réglez la MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).

**Figure 3.565: 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:**

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. Appuyez simultanément sur les boutons DÉCHARGE (A) et REPRISE (B) situés sur la poignée de commande.

**Figure 3.566: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

2. Sur l'a page HEAD 1 (PLATEFORME 1), changez le TYPE DE COUPE de FLEX à PLATEFORME comme indiqué à l'emplacement (A).

**Figure 3.567: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland**

3. Sur la page HEAD 2 (PLATEFORME 2), changez le SOUS-TYPE DE COUPE de PAR DÉFAUT à 80/90 comme indiqué à l'emplacement (A).

**Figure 3.568: 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.

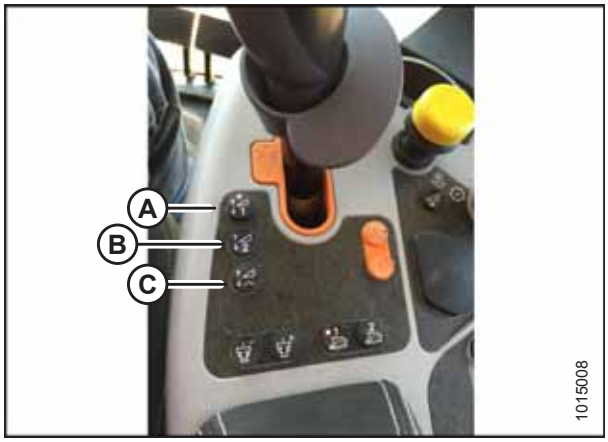



**Figure 3.569: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland**

## 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.

### 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. 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 du contact.
4. Placez les poignées à ressort du verrou de l'aile (A) en position de verrouillage (vers le haut). Pour obtenir des instructions, consultez *Fonctionnement en mode rigide, page 81*.
5. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 73*.

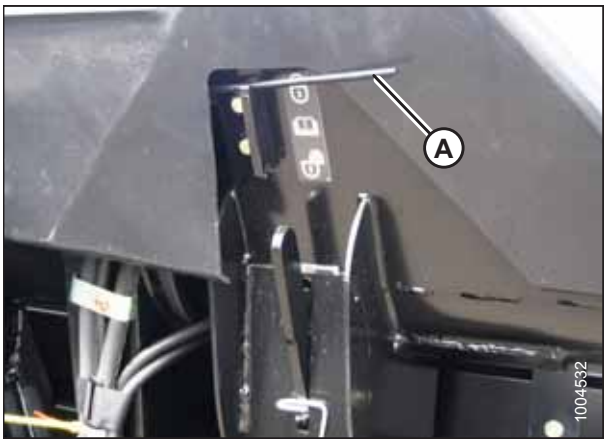



**Figure 3.570: Verrou de l'aile**

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 lever la plateforme.

   b. Sur le côté bas 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.

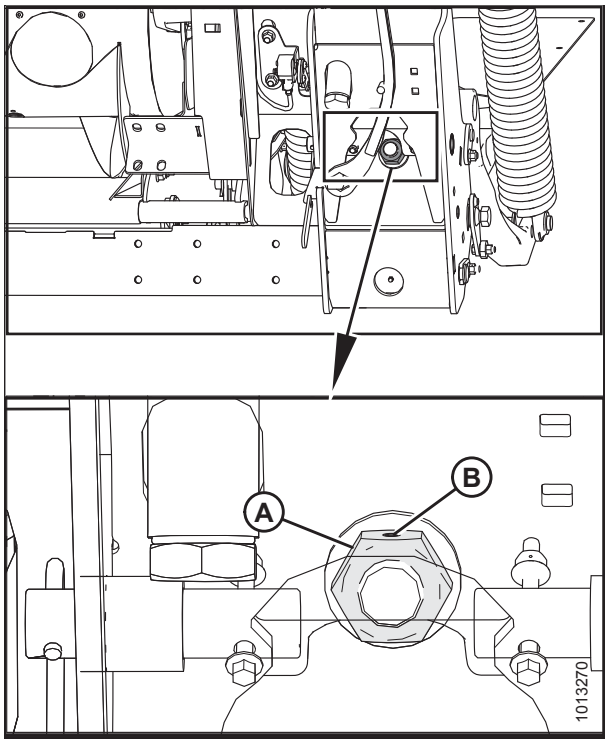



**Figure 3.571: Verrouillage du flottement**

**NOTE:**

Assurez-vous qu'il y a toujours un dégagement d'au moins 2 à 3 mm (1/8 po) (A) entre le châssis et l'arrière du levier coudé.

**NOTE:**

Contrôlez le flottement après avoir mis à niveau la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 73*.

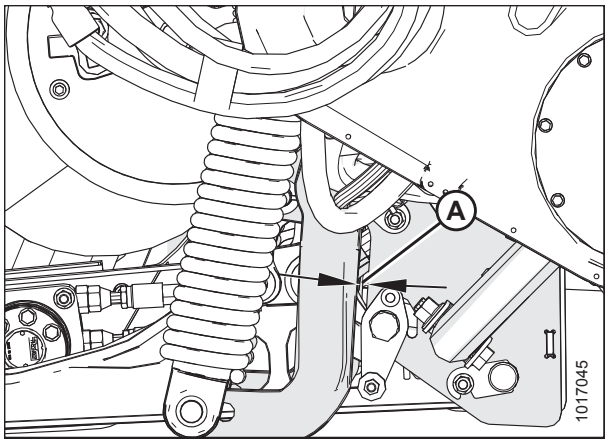



**Figure 3.572: Levier coudé**

## 3.10 Débourrage de la barre de coupe

La barre de coupe est située à l'avant de la plateforme. Elle soutient le couteau et les doigt de lamier qui sont utilisés pour couper la 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.**

### 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 625*.

## 3.11 Débranchement du tapis d’alimentation du module de flottement

Les récoltes se retrouvent parfois coincées entre le tapis d’alimentation et le tablier d’alimentation.

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. Définissez la vitesse du tapis latéral à 0.
5. Enclenchez l’entraînement de la plateforme.
6. Augmentez lentement la vitesse du tapis latéral jusqu’aux réglages précédents une fois que le bouchon a été enlevé.

# 3.12 Transport de la plateforme

## AVERTISSEMENT

**Ne conduisez PAS la moissonneuse-batteuse 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. Faites pivoter les 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 d'une pente pour éviter tout contact avec le sol.**
- **Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps.**

## 3.12.2 Remorquage

Les plateformes avec l'option transport intégré/roues stabilisatrices peuvent être remorquées derrière une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse

*Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage*

## ATTENTION

**Respectez les instructions suivantes de transport 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. Consultez *2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper® de série FD1, page 22* pour connaître les poids.**
- **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 sept pôles est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon.)**
- **Vérifiez que tous les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau de « 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 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 et 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).

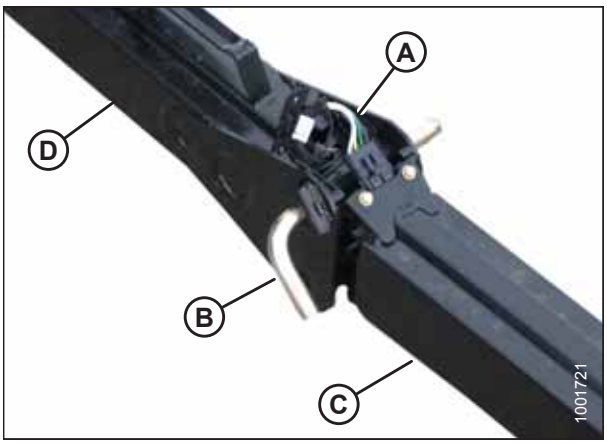



**Figure 3.573: Assemblage de la barre de remorquage**

4. Débranchez le connecteur électrique (A) au niveau de la roue avant.

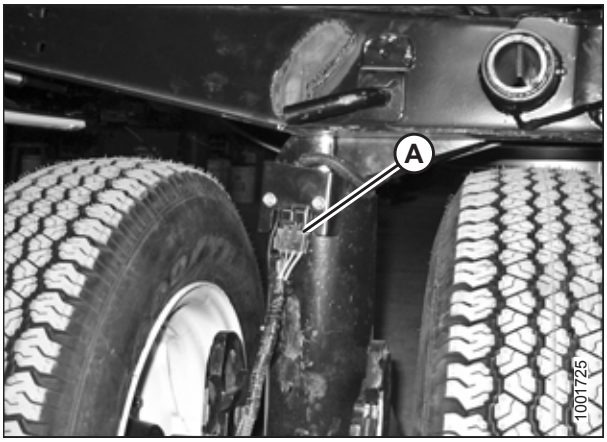



**Figure 3.574: Connecteur de câblage**

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).

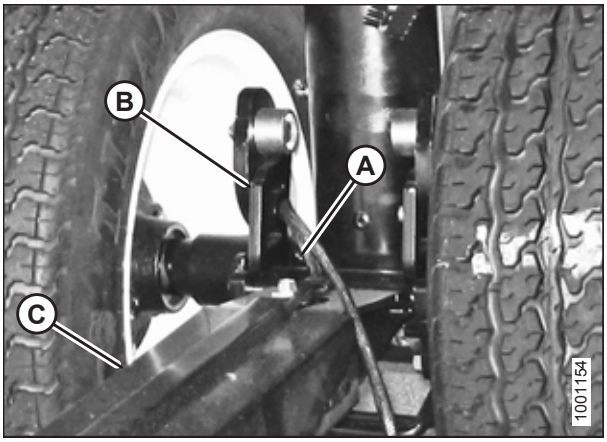



**Figure 3.575: Loquet de la barre de remorquage**

## *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.

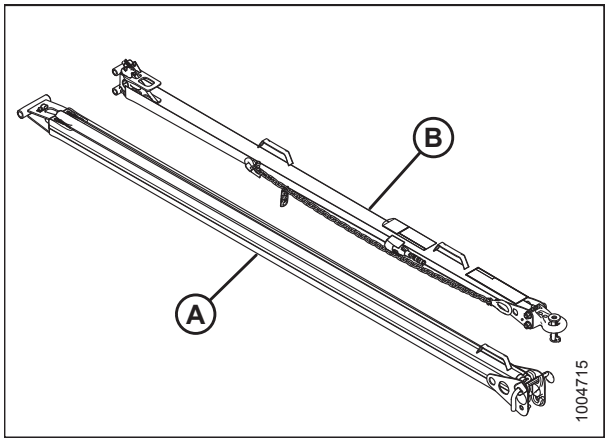



**Figure 3.576: Assemblage de la barre de remorquage**

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 une goupille fendue.
3. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

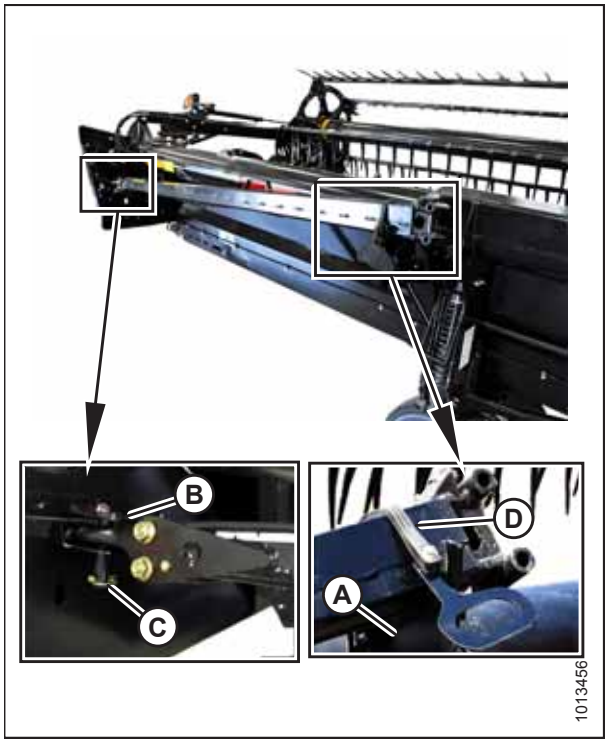



**Figure 3.577: Rangement de la barre de remorquage – Côté gauche**

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 la goupille de chape (C). Fixez avec une épingle.
6. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

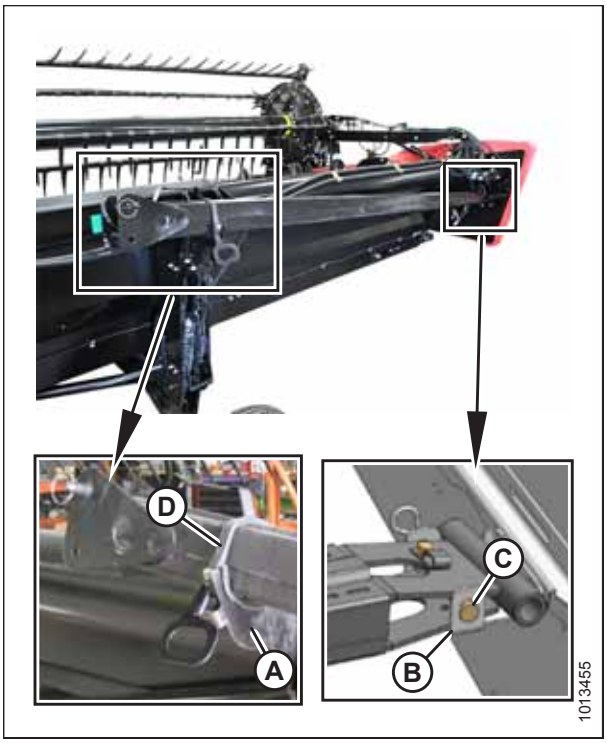



**Figure 3.578: Rangement de la barre de remorquage – Côté droit**

7. Attelez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 351*.

   **IMPORTANT:**

   Porter la barre de remorquage sur la plateforme aura une incidence sur le flottement de la plateforme principale. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 73*.
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 337*
   - *Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail, page 339*

## *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 quelque raison que ce soit.**

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

4. Faites pivoter le bloc des roues avant (A), de sorte que celles-ci soient alignées avec le châssis inférieur.
5. 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.
6. Tirez la poignée (D) vers le haut pour libérer et abaisser l'articulation dans le support vertical.

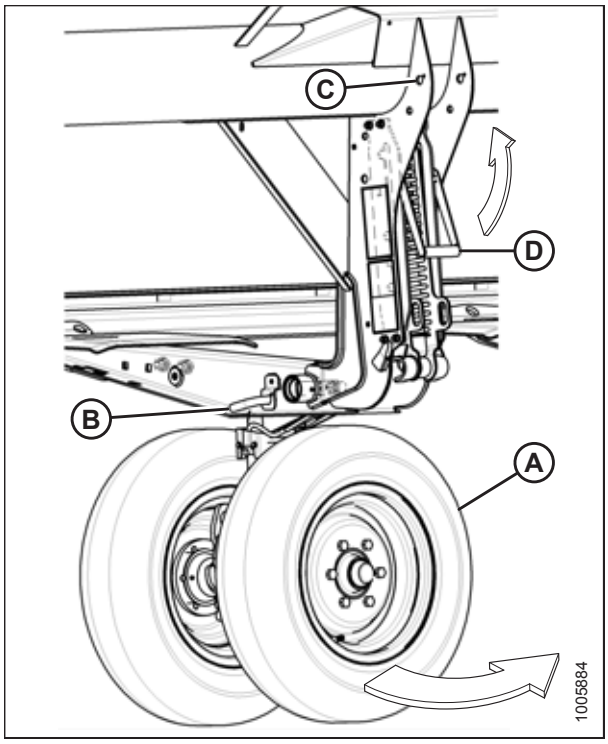



**Figure 3.579: Roues avant**

7. 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.
8. Installez l'axe de chape (D) et fixez-le à l'aide d'une épingle au centre de l'essieu.

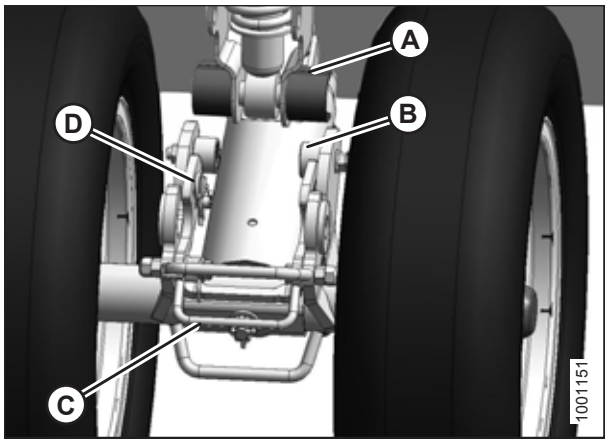



**Figure 3.580: Roues avant**

9. Relevez le bloc des roues à la hauteur désirée et faites glisser l'articulation (A) dans la fente appropriée du support vertical.
10. Appuyez sur la poignée (B) pour verrouiller.

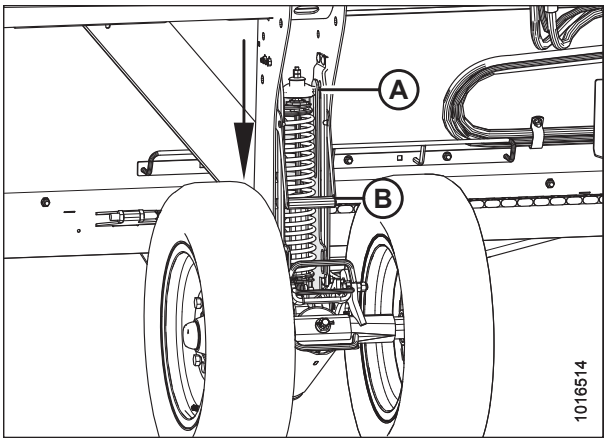



**Figure 3.581: Roues avant**

*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.

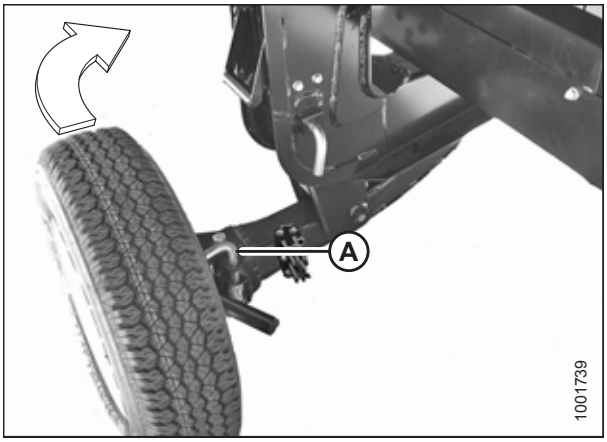



**Figure 3.582: Roue arrière – Côté droit**

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.

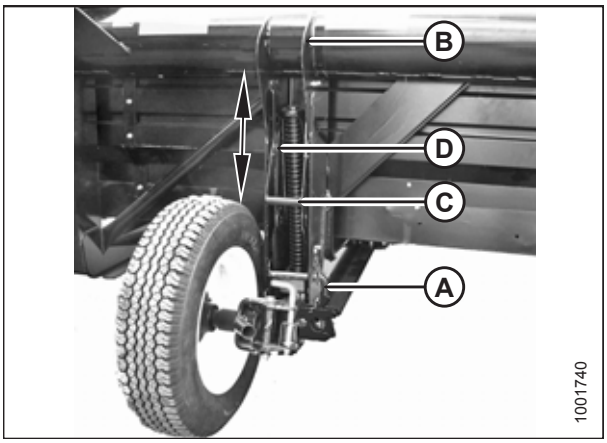



**Figure 3.583: Roue arrière – Côté droit**

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.

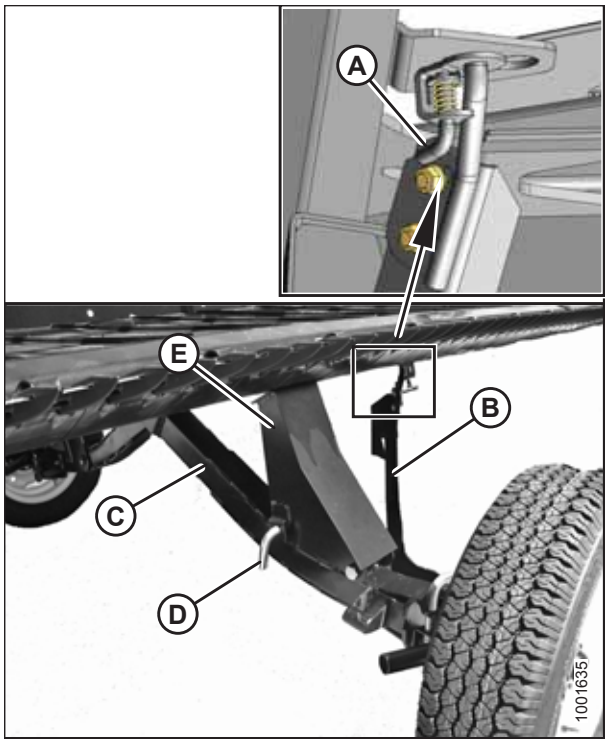



**Figure 3.584: Roue arrière – Côté droit**

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.

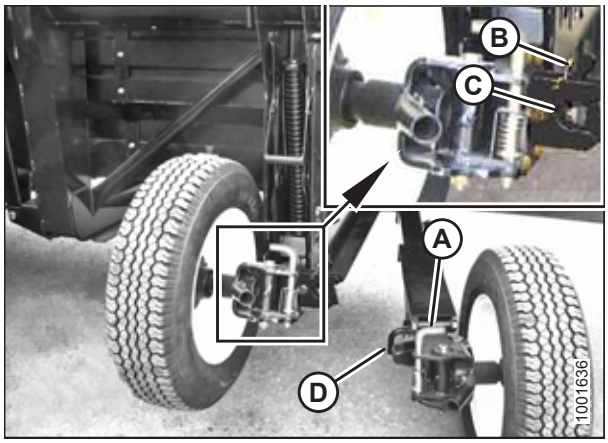



**Figure 3.585: Roues arrière**

13. Terminez la conversion en vous assurant que les roues du côté gauche (A) et ceux du côté droit (B) se trouvent dans la position indiquée.

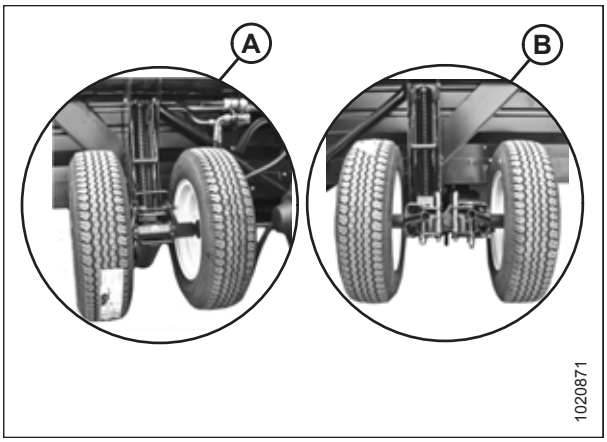



**Figure 3.586: Position de travail**

## 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 quelque raison que ce soit.**

### 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. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

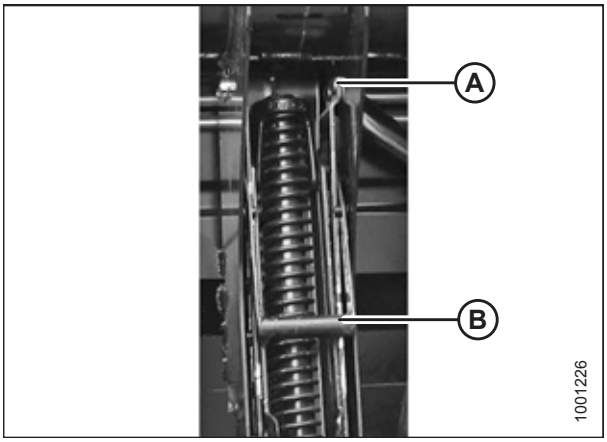



**Figure 3.587: Articulation de suspension**

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.

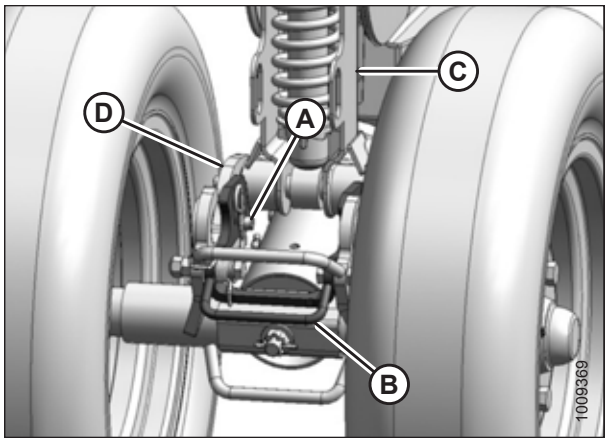



**Figure 3.588: Roues avant gauches**

8. Baissez la poignée (A) pour verrouiller.

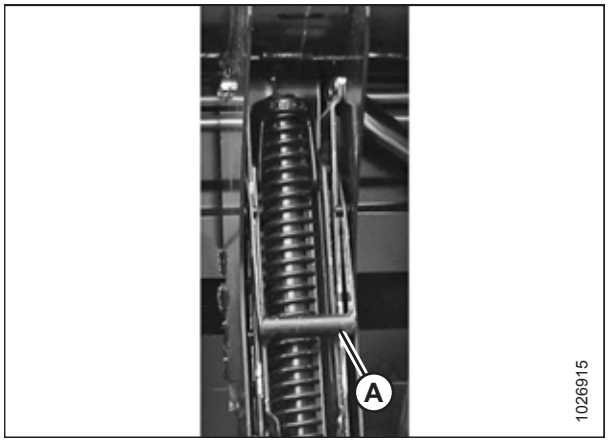



**Figure 3.589: Articulation de suspension**

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.

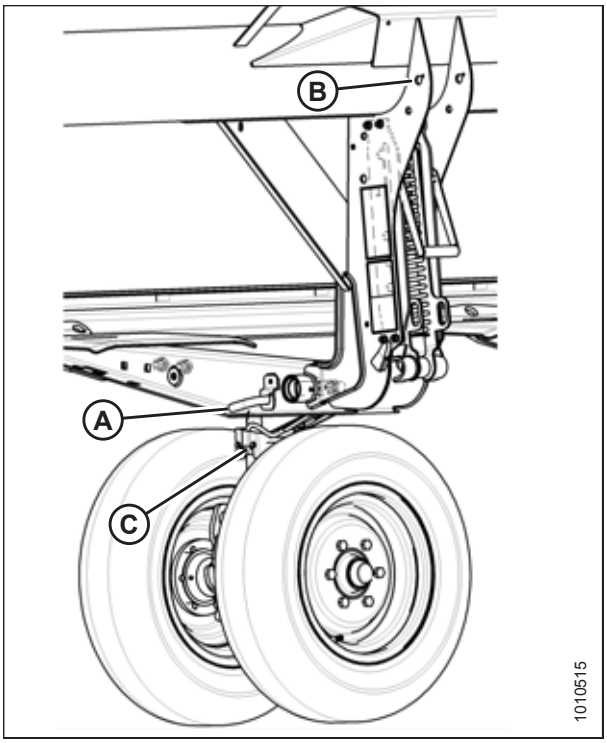



**Figure 3.590: Roues avant gauches**

*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.

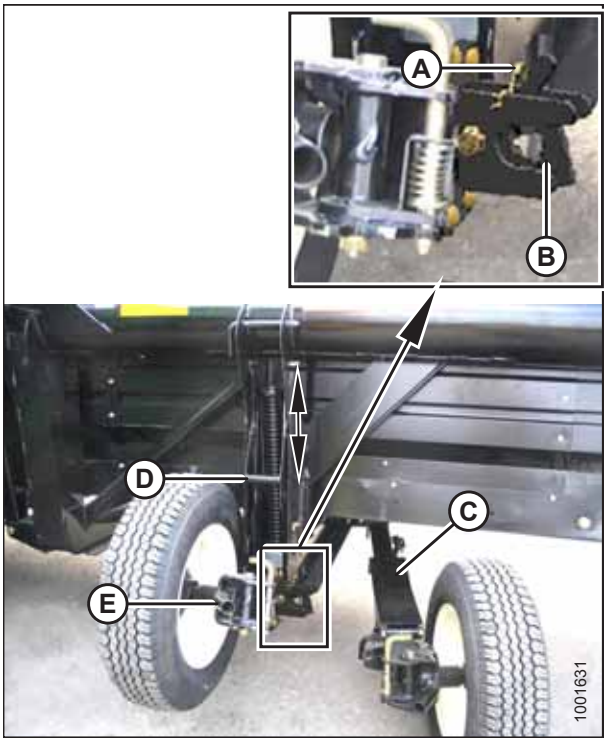



**Figure 3.591: Roues arrière**

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.

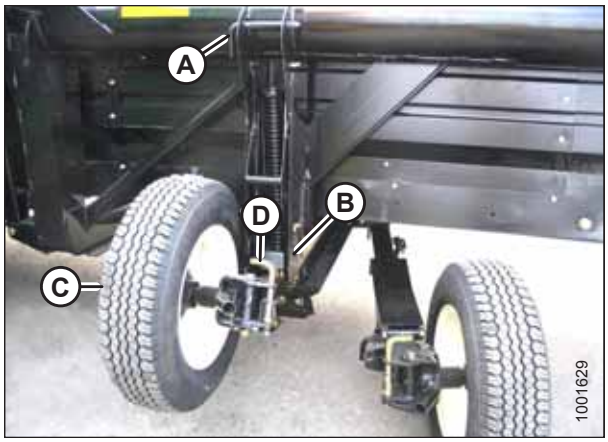



**Figure 3.592: Roues arrière**

8. Assurez-vous que la roue gauche est en position de transport comme indiqué.

**Figure 3.593: 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°.

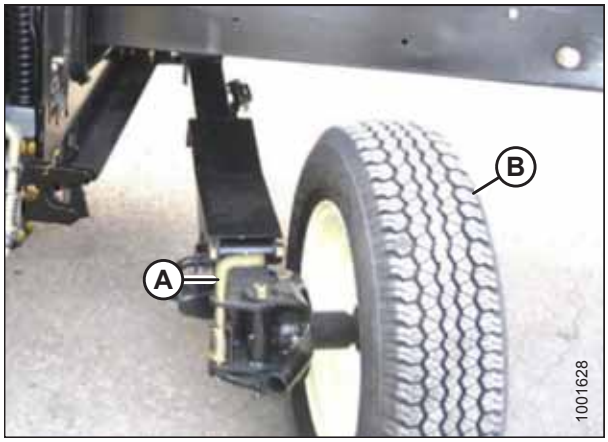



**Figure 3.594: Roue arrière droite**

10. Verrouillez la roue (A) avec la goupille (B). Déplacez l'essieu droit (C) vers l'avant de la plateforme.

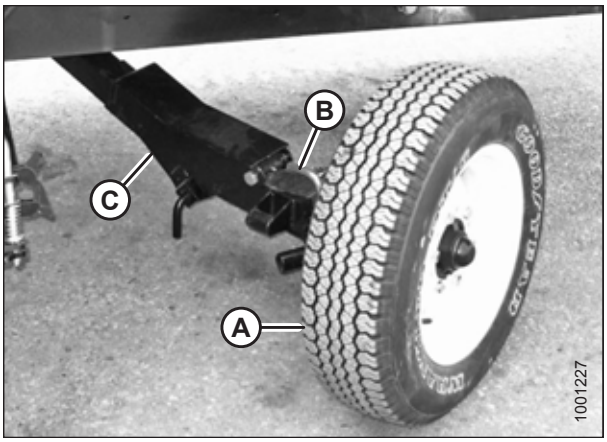



**Figure 3.595: Roue arrière droite**

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 351*.
15. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol.

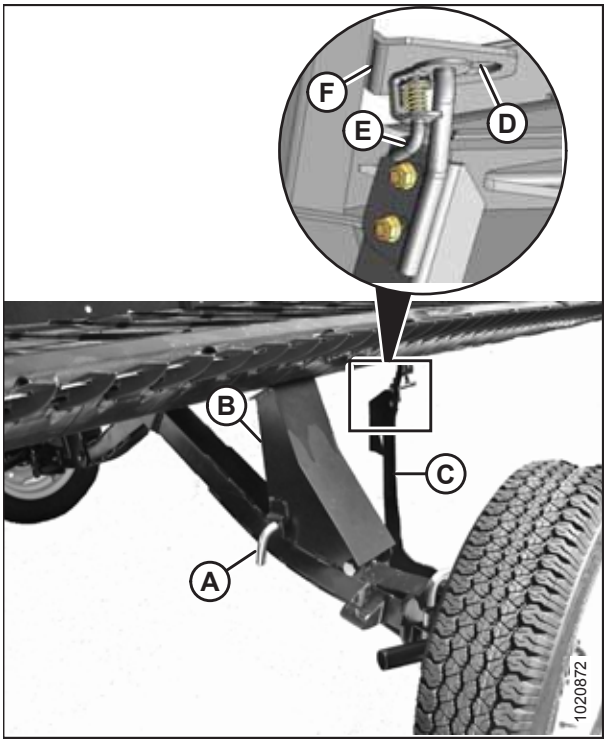



**Figure 3.596: Position de la roue arrière droite**

## *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.

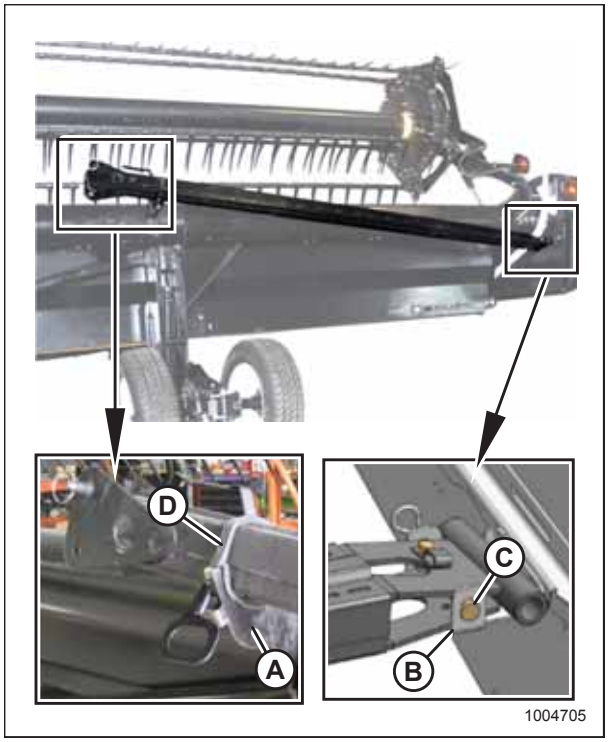



**Figure 3.597: Retrait de la barre de remorquage – Côté droit**

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).

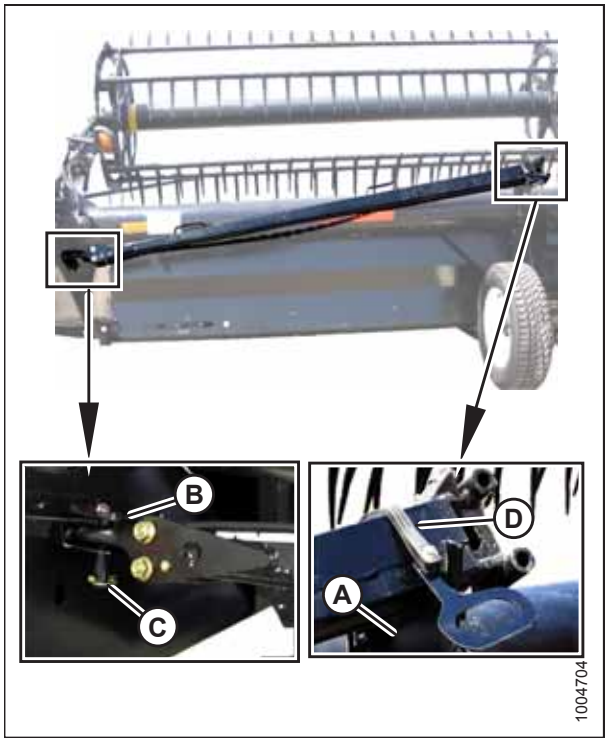



**Figure 3.598: Retrait de la barre de remorquage – Côté gauche**

8. Connectez la moitié extérieure (B) de la barre de remorquage à la moitié intérieure (A).

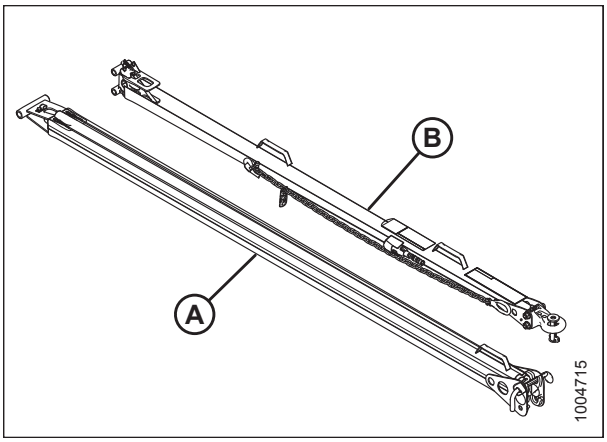



**Figure 3.599: Assemblage de la barre de remorquage**

9. Soulevez la moitié extérieure (B) et insérez-la dans la moitié intérieure (A).

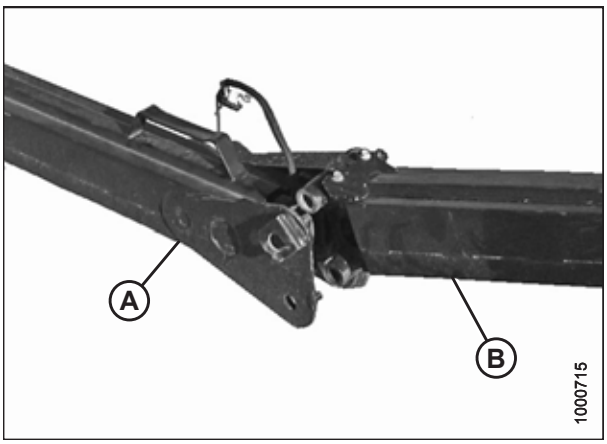



**Figure 3.600: Assemblage de la barre de remorquage**

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).

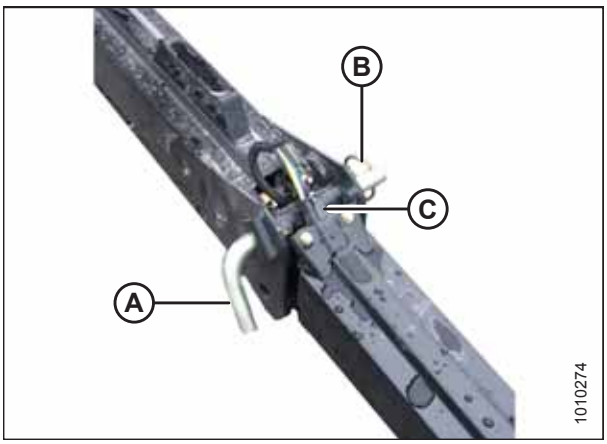



**Figure 3.601: Assemblage de la barre de remorquage**

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.

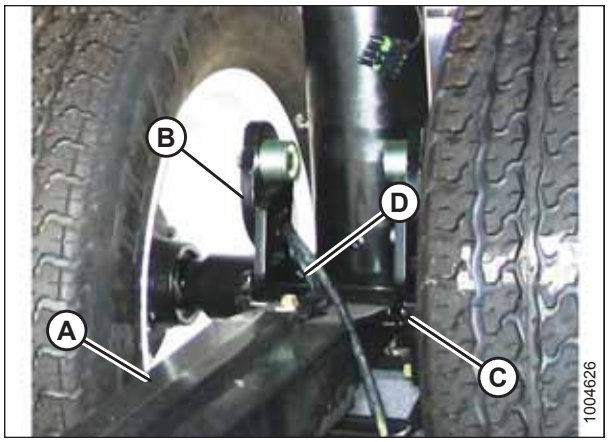



**Figure 3.602: Fixation de la barre de remorquage**

15. Raccordez le faisceau électrique (A) au niveau de la roue avant.

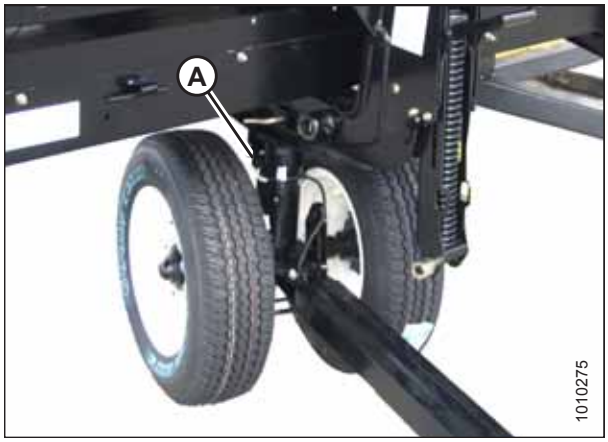



**Figure 3.603: Raccordement du faisceau**

## 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 abaissé 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 641*.

# 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 | *4.5 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 393* |
| Gleaner de série R et S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560 | *4.3 Moissonneuses-batteuses AGCO Challenger, Gleaner et Massey Ferguson, page 379* |
| Série AGCO IDEAL™ | *3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 149* |
| Séries John Deere 60, 70, S et T | *4.7 Moissonneuses-batteuses John Deere, page 408* |
| CLAAS 500 (y compris la série R), séries 600 et 700, séries 7000/8000 et Tucano | *4.6 Moissonneuses-batteuses CLAAS, page 401* |
| New Holland CR, CX | *4.8 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 415* |

**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 FM100 peut être configurée pour répondre à différentes conditions de récolte ; cinq configurations sont disponibles.

**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 :

- Série AGCO IDEAL™
- 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.

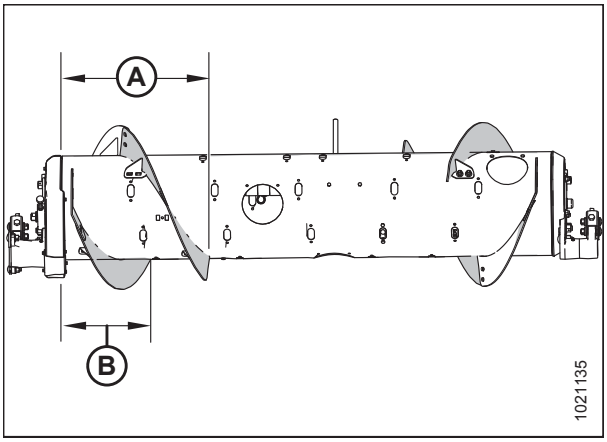



**Figure 4.1: Configuration Étroite – vue arrière**

**A – 514 mm (20 1/4 po)** **B – 356 mm (14 po)**

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration étroite, consultez *4.1.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis, page 354*.

**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 :

- Séries Case IH 2300/2500
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 7/8/9250
- 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, 7000/8000, Tucano
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson® 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash Torum 760/780
- Versatile RT490

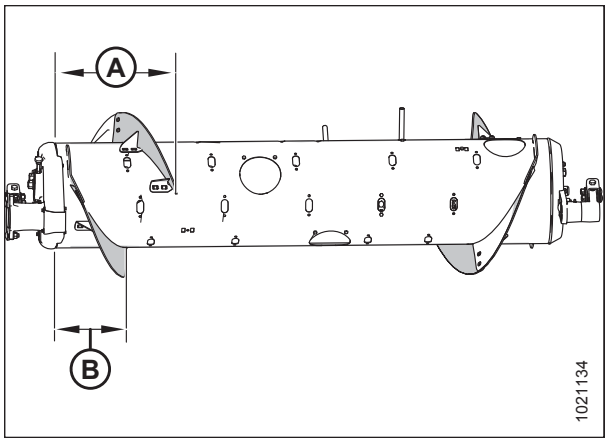



**Figure 4.2: Configuration Moyenne – vue arrière**

**A – 410 mm (16 1/8 po)** **B – 260 mm (10 1/4 po)**

La **configuration Large** est une configuration en option pour la série AGCO IDEAL™.

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.

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration moyenne, consultez *4.1.2 Configuration moyenne – spire de la vis, page 357*.

**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 en option pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 8000
- 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.

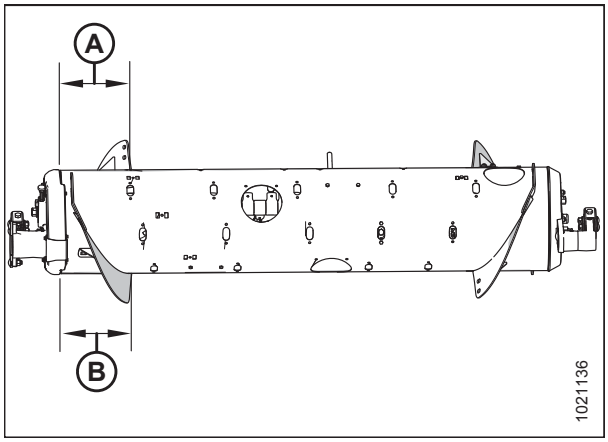



**Figure 4.3: Configuration Large – vue arrière**

**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.

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration large, consultez *4.1.3 Configuration large– spire de la vis, page 360*.

**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 recommandé d'utiliser 18 doigts de vis.

**NOTE:**

Vous devrez percer des trous dans la spire et dans le tambour pour installer la spire supplémentaire.

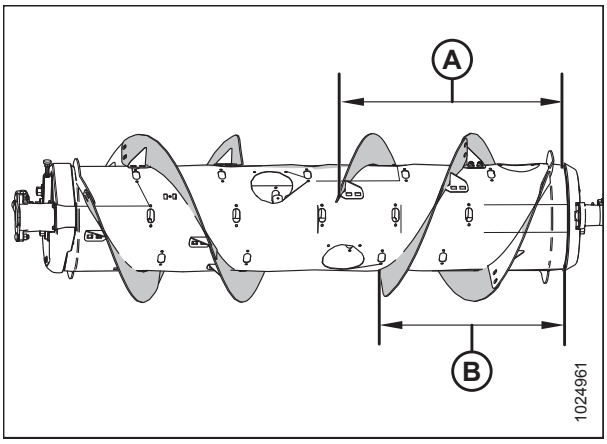



**Figure 4.4: Configuration Ultra étroite – vue arrière**

**A – 760 mm (29 15/16 po)** **B – 602 mm (23 11/16 po)**

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration ultra étroite, consultez *4.1.4 Configuration ultra étroite – spire de la vis, page 363*.

La **configuration Ultra large** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780/7000/8000

La configuration ultra large n'utilise aucune spire à vis ; seule la spire soudée en usine (A) est responsable de l'acheminement de la récolte.

**NOTE:**

Cette configuration peut améliorer l'alimentation pour les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges.

Un total de 30 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

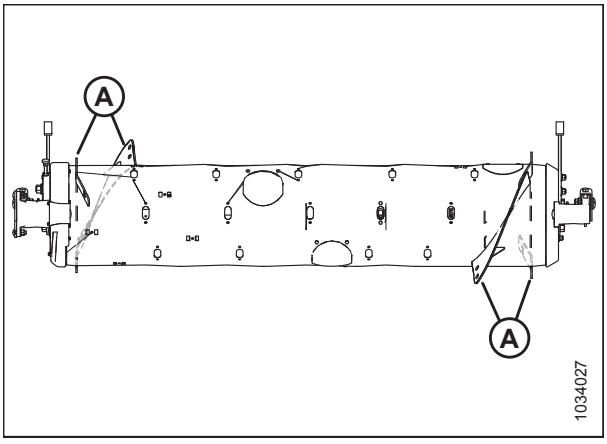



**Figure 4.5: Configuration Ultra large – vue arrière**

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration ultra large, consultez *4.1.5 Configuration ultra large – spire de la vis, page 367*.

## 4.1.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis

La configuration étroite utilise quatre longues spires à vis (deux à gauche et deux à droite), et il est recommandé d'utiliser 18 doigts de vis.

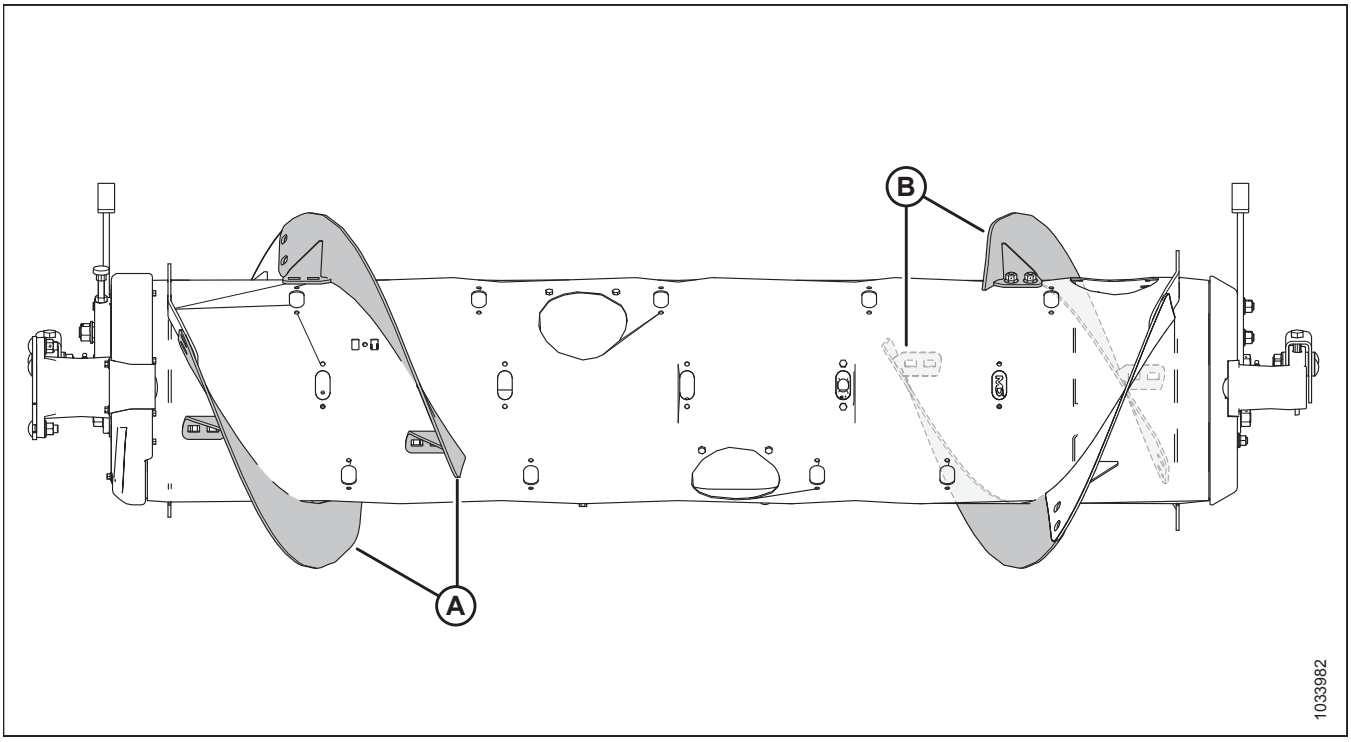



**Figure 4.6: Configuration étroite**

**A – Spire longue gauche (MD no 287889)** **B – Spire longue droite (MD no 287890)**

**Pour passer à la configuration étroite à partir la configuration ultra étroite :**

Retirez quatre spires (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490*.

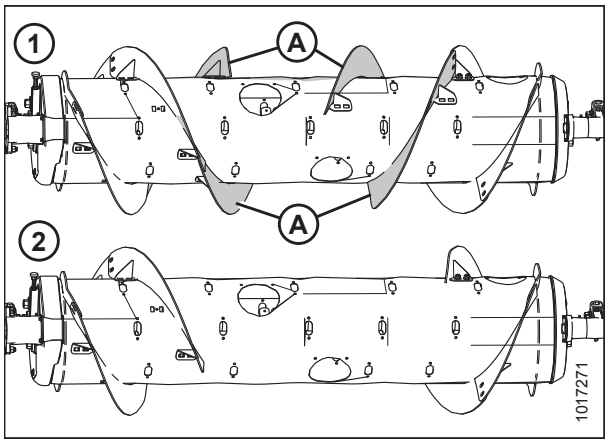



**Figure 4.7: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Ultra-étroite** **2 - Configuration Étroite**

**Pour passer de la configuration étroite à la configuration moyenne,large ultra large :**

Deux kits de spires (MD no 287032 ou B6400[47]) sont nécessaires. Vous devrez remplacer l'une des spires courtes existantes (A)[48] par des spires longues (B) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

**IMPORTANT:**

Ces kits contiennent de la visserie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la visserie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368* et *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

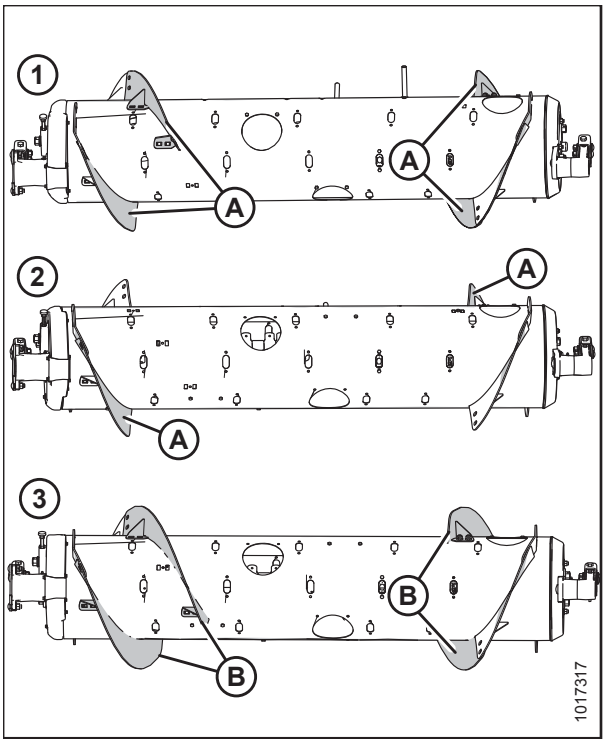



**Figure 4.8: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Moyenne** **2 - Configuration Large**
**3 - Configuration Étroite**

**NOTE:**

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

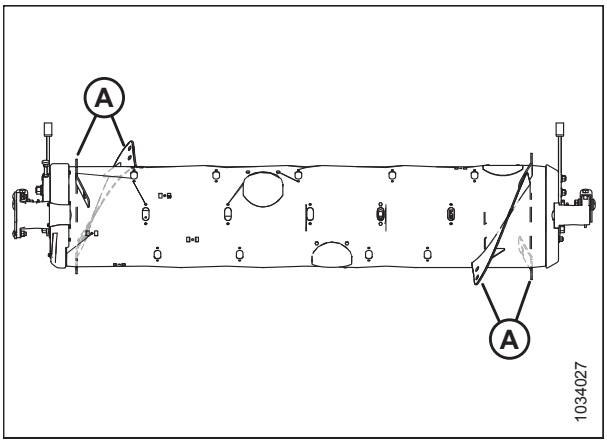



**Figure 4.9: Configuration ultra large**

47. MD no 287032 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. B6400 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.
48. La quantité de spires courtes existantes est soit 0, 2 ou 4, selon la configuration actuelle.

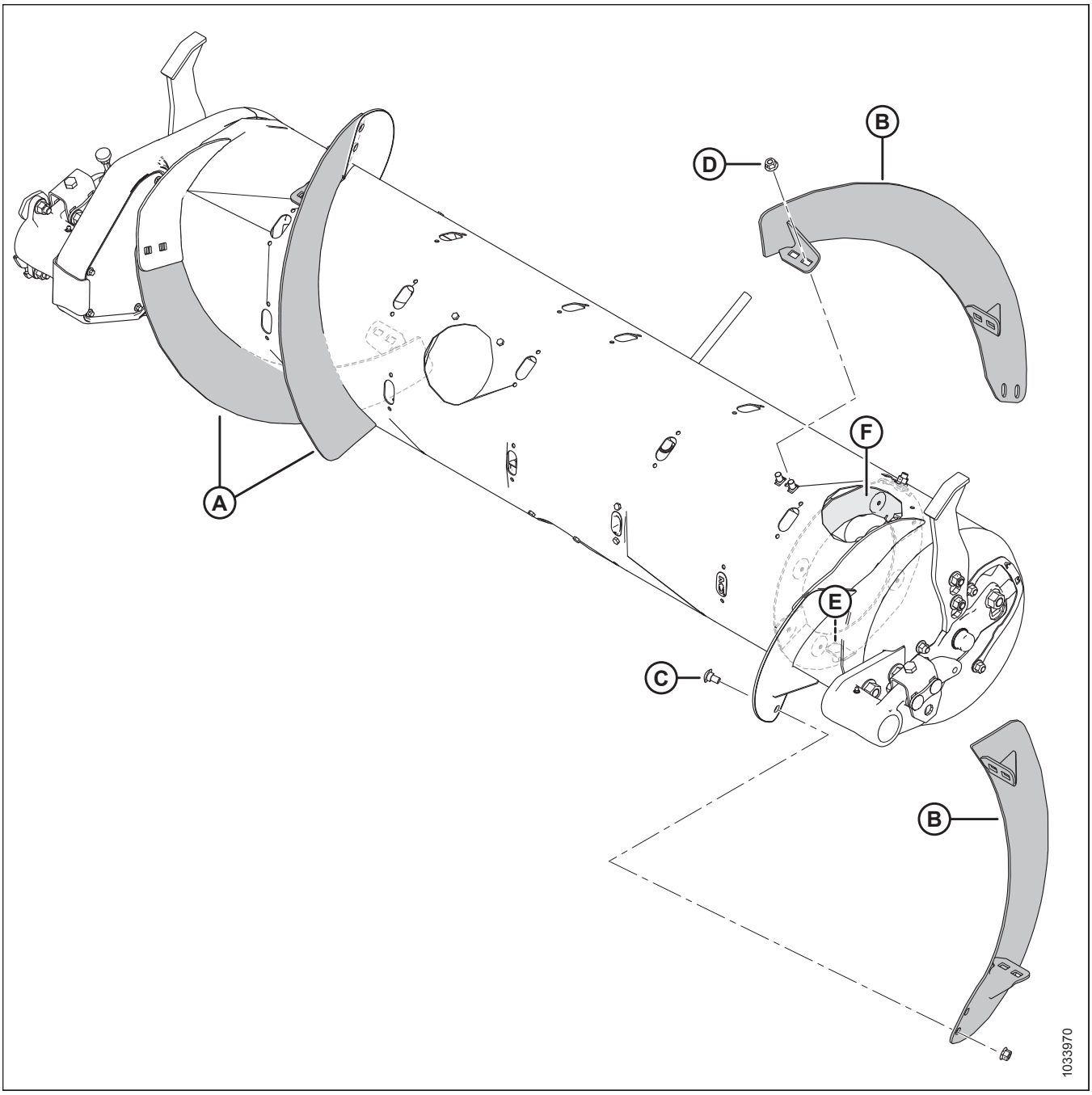



**Figure 4.10: Configuration étroite**

**A – Spire longue gauche (MD no 287889)**

**B – Spire longue droite (MD no 287890)**

**C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD no 136178)**

**D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD no 135799)**

**E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm**

**F – Blindage inverseur magnétique**

**NOTE:**

Le blindage inverseur magnétique (F) est représenté dans l'illustration ci-dessus. Les références au blindage inverseur ne s'appliquent pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

**NOTE:**

Dans le cadre de la configuration étroite, l'un des deux boulons existants de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

## 4.1.2 Configuration moyenne – spire de la vis

La configuration moyenne utilise quatre courtes spires à vis (deux à gauche et deux à droite), et il est recommandé d'utiliser 22 doigts de vis.

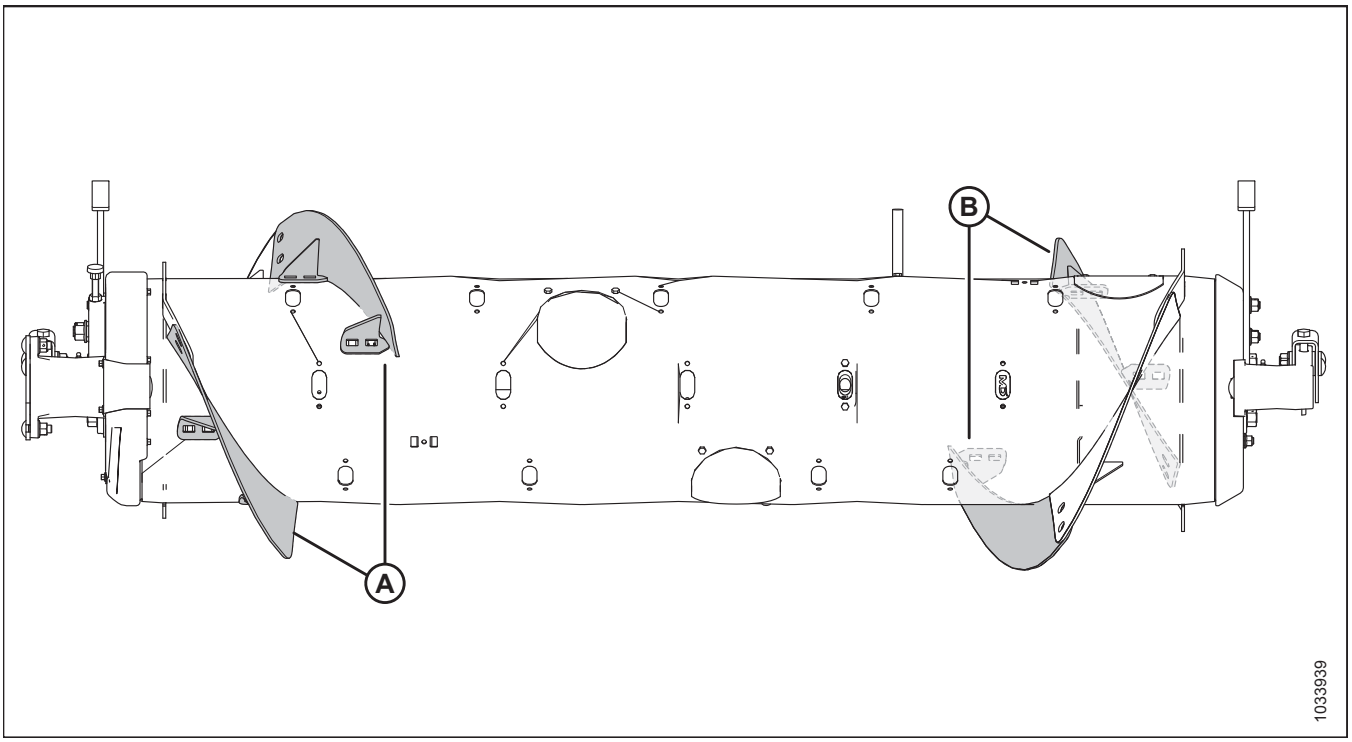



**Figure 4.11: Configuration moyenne**

**A – Spire courte gauche (MD no 287888)** **B – Spire courte droite (MD no 287887)**

**Pour passer de la configuration moyenne à la configuration large :**

Un kit de spire (MD no 287031) est nécessaire. Vous devrez installer de nouvelles spires (A) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

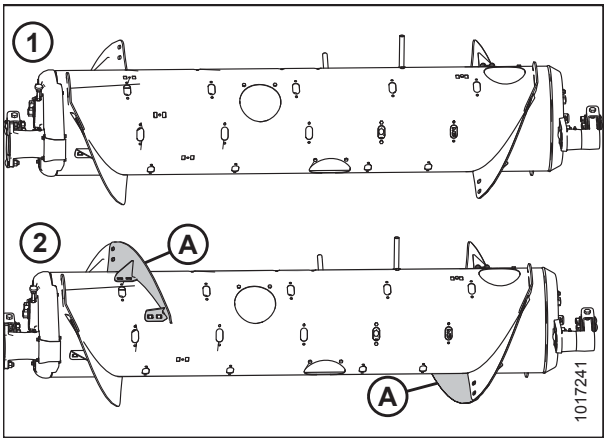



**Figure 4.12: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Large** **2 - Configuration Moyenne**

**Pour passer à la configuration moyenne à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :**

Deux kits de spire (MD no 287031) sont nécessaires. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A)[49] par de courtes spires (B) et installer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368* et *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490*.

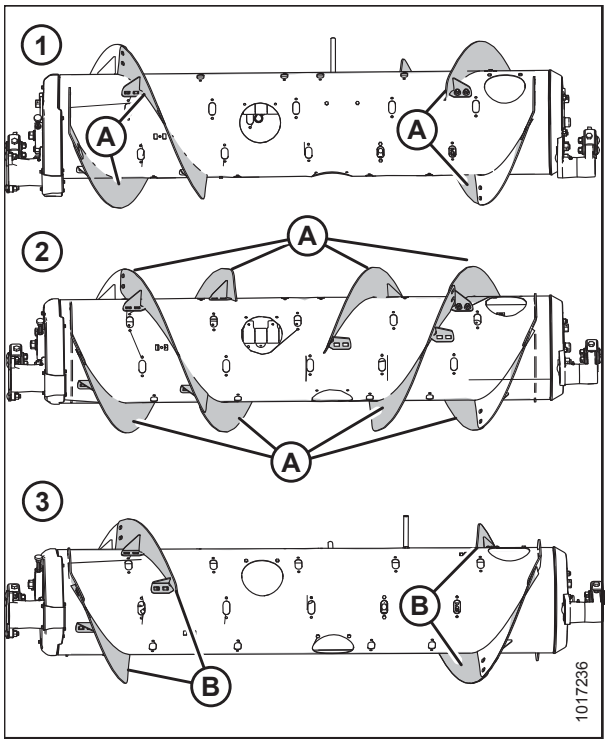



**Figure 4.13: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Étroite** **2 - Configuration Ultra-étroite**
**3 - Configuration Moyenne**

**Pour passer de la configuration moyenne à la configuration ultra large :**

Deux kits de spire (MD no 287031) sont nécessaires. Vous devrez installer quatre courtes spires sur les spires soudées existantes (A) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

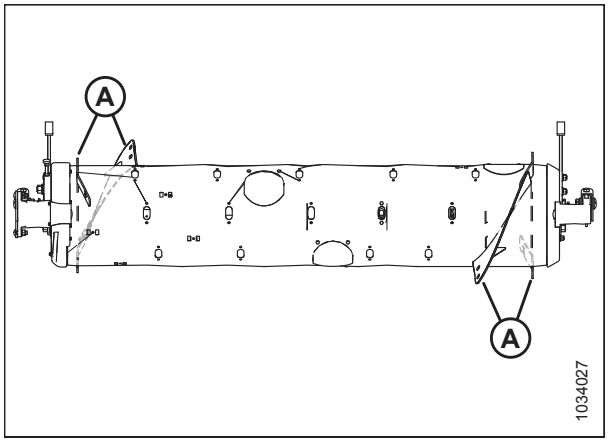



**Figure 4.14: Configuration ultra large**

49. La quantité de longues spires existantes est 4 ou 8 selon la configuration actuelle.

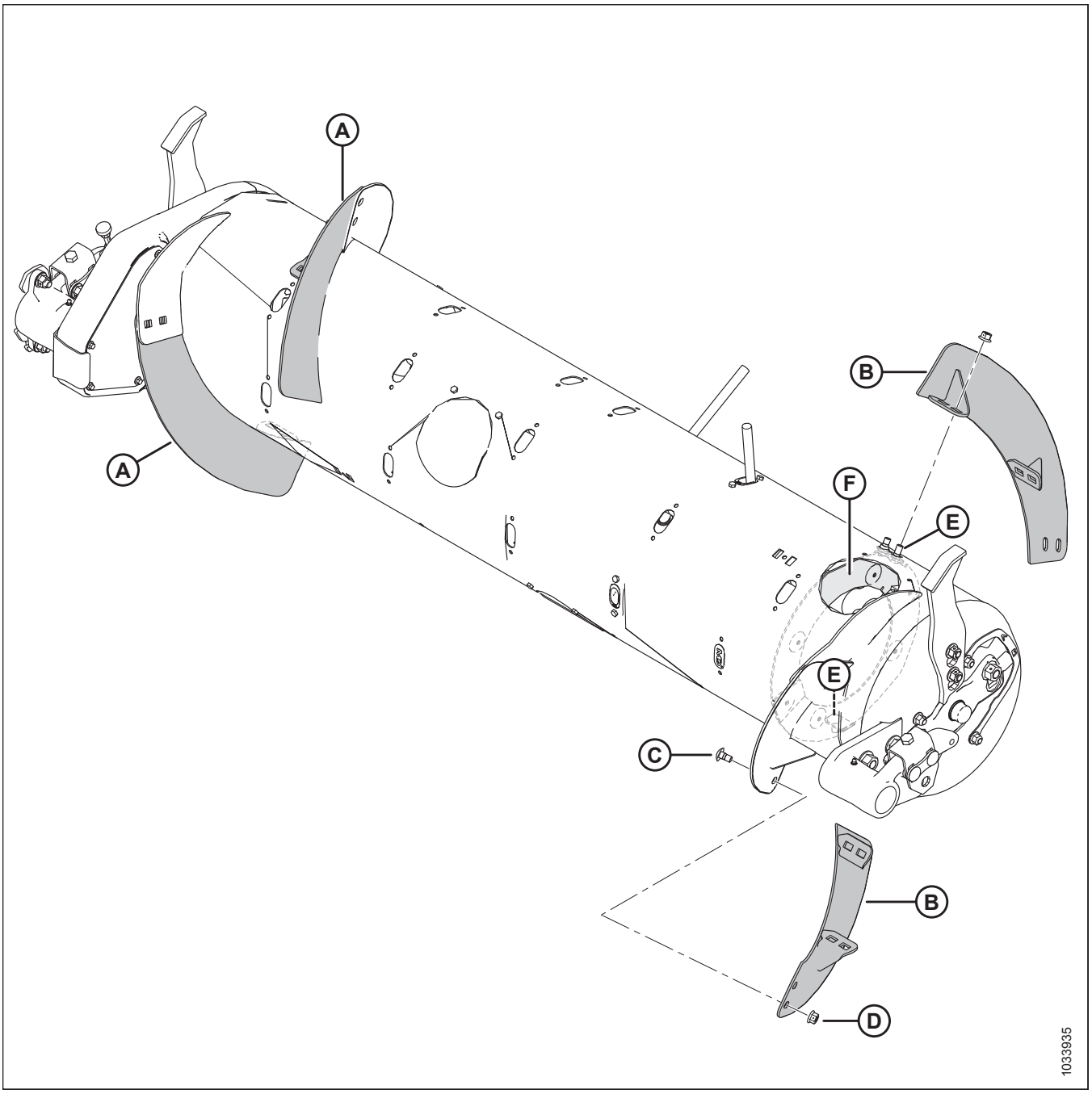



**Figure 4.15: Configuration moyenne**

**A – Spire courte gauche (MD no 287888)**

**B – Spire courte droite (MD no 287887)**

**C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD no 136178)**

**D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD no 135799)**

**E – Boulons de carrosserie existants M10 x 25 mm**

**F – Blindage inverseur magnétique**

**NOTE:**

Le blindage inverseur magnétique (F) est représenté dans l'illustration ci-dessus. Les références au blindage inverseur ne s'appliquent pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

**NOTE:**

Dans le cadre de la configuration moyenne, utilisez les boulons de 25 mm existants pour fixer la spire au blindage inverseur aux emplacements (E).

## 4.1.3 Configuration large– spire de la vis

La configuration large utilise deux spires à vis courtes (une à gauche et une à droite), et 30 doigts de vis sont recommandés.

**NOTE:**

Cette configuration peut accroître la capacité de la moissonneuse-batteuse en particulier les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges dans certaines conditions de récolte.

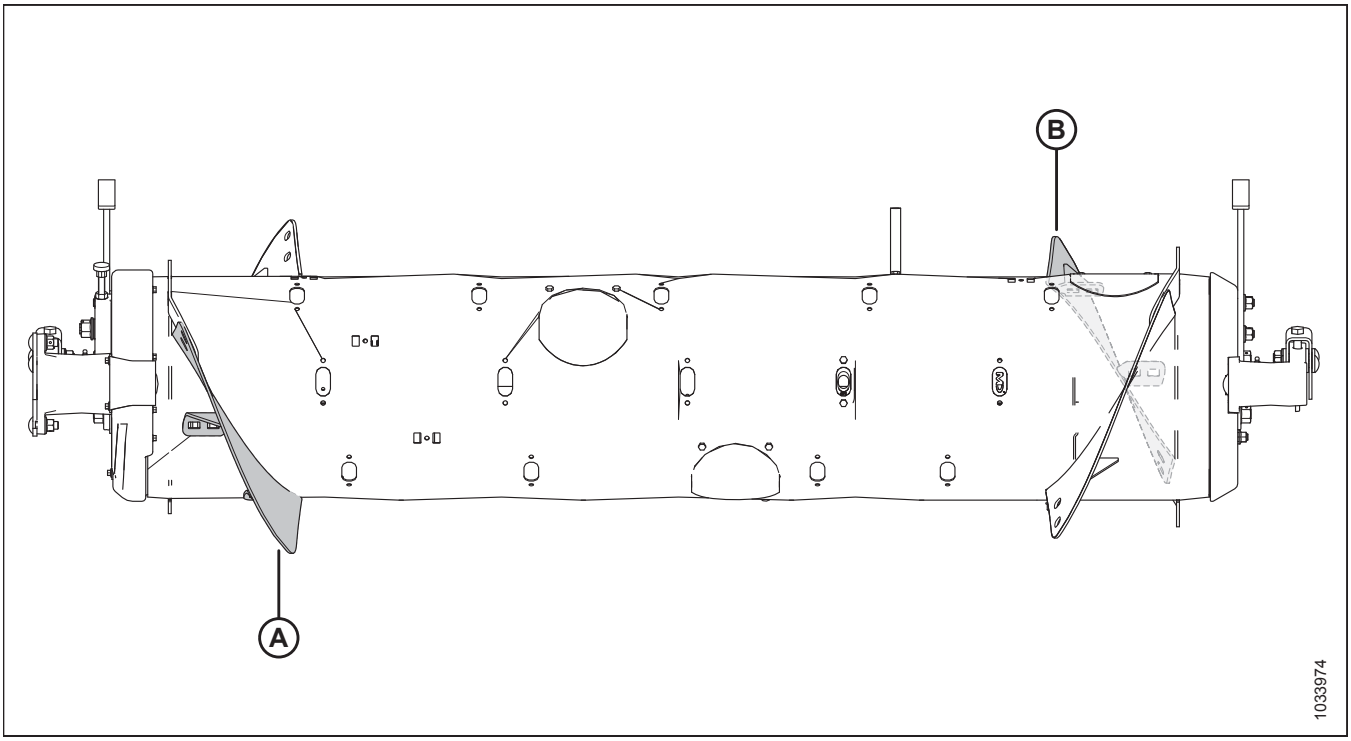



**Figure 4.16: Configuration large**

**A – Spire courte gauche (MD no 287888)**

**B – Spire courte droite (MD no 287887)**

**Pour passer de la configuration moyenne à la configuration large :**

Retirez les spires existantes (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490*.

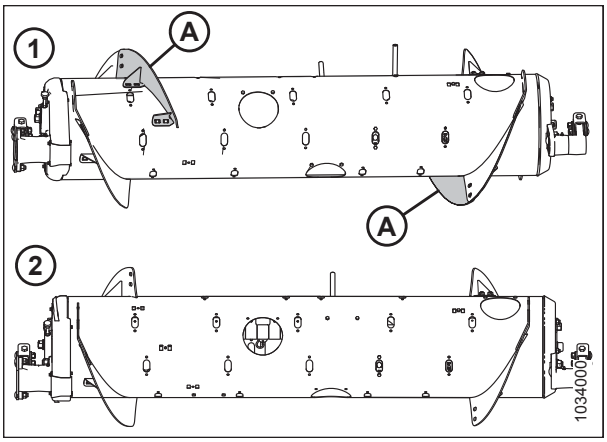



**Figure 4.17: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Moyenne** **2 - Configuration Large**

**Pour passer de la configuration ultra large à la configuration large :**

Un kit de spire (MD no 287031) est nécessaire. Vous devrez installer deux courtes spires sur les spires soudées existantes (A). Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Si vous devez retirer les doigts de vis, reportez-vous à *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

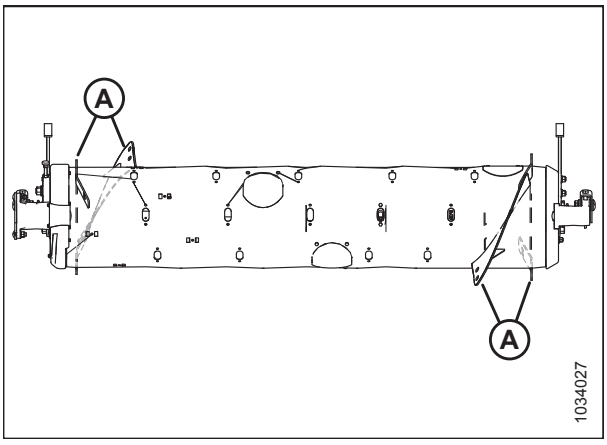



**Figure 4.18: Configuration ultra large**

**Pour passer à la configuration large à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :**

Un kit de spire (MD no 287031) est nécessaire. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A)[50] par des courtes spires (B) et installer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368* et *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490*.

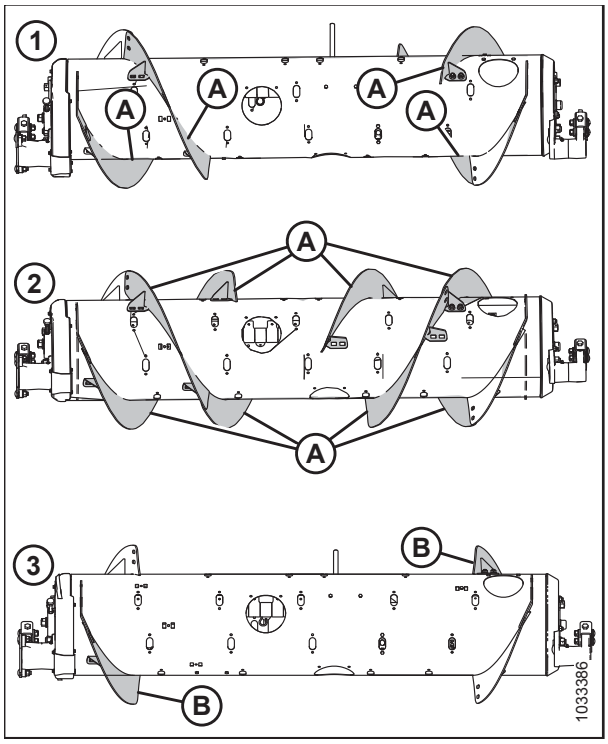



**Figure 4.19: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 – Configuration étroite** **2 – Configuration ultra étroite**
**3 – Configuration large**

50. La quantité de longues spires est 4 ou 8 selon la configuration actuelle.

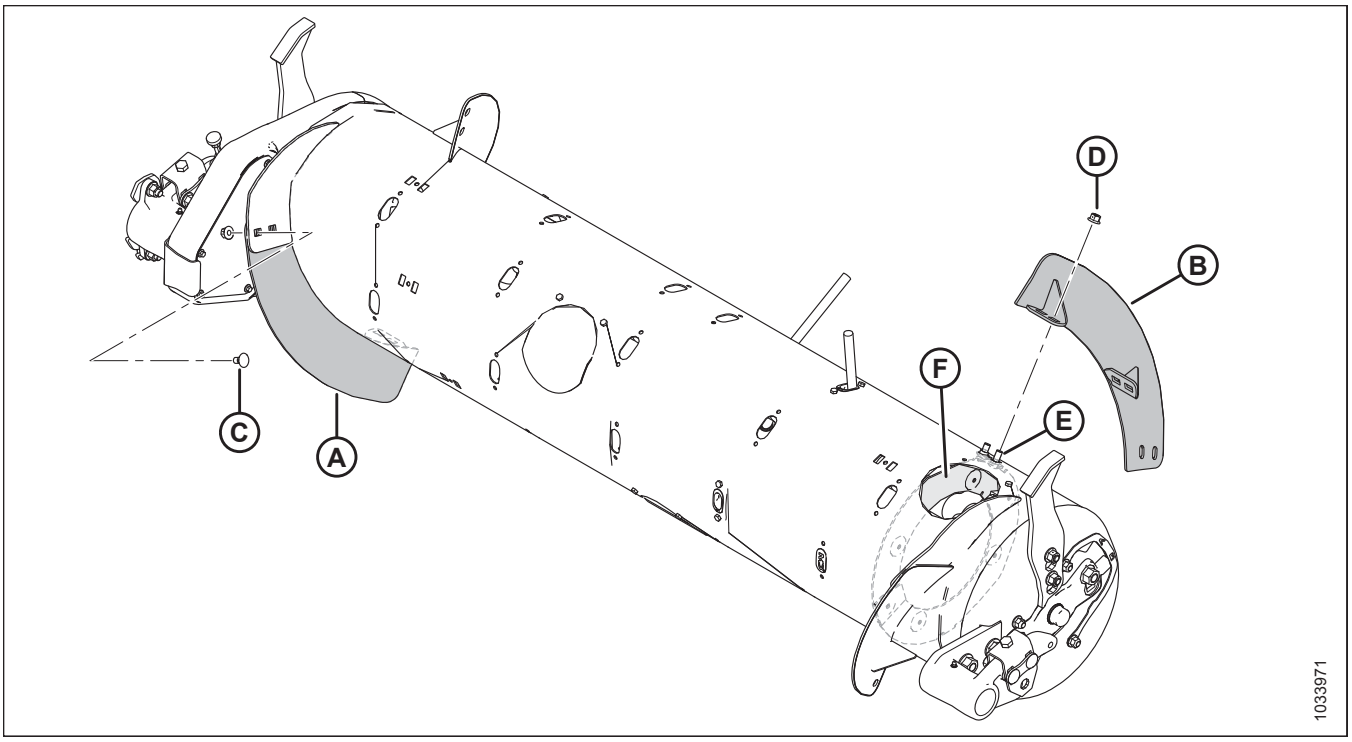



**Figure 4.20: Configuration large**

**A – Spire courte gauche (MD no 287888)**

**B – Spire courte droite (MD no 287887)**

**C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD no 136178)**

**D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD no 135799)**

**E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm**

**F – Blindage inverseur magnétique**

**NOTE:**

Le blindage inverseur magnétique (F) est représenté dans l'illustration ci-dessus. Les références au blindage inverseur ne s'appliquent pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

**NOTE:**

Dans le cadre de la configuration large, l'un des deux boulons existants de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

## 4.1.4 Configuration ultra étroite – spire de la vis

La configuration ultra étroite utilise huit longues spires à vis (quatre à gauche et quatre à droite), et il est recommandé d'utiliser 18 doigts de vis.

**NOTE:**

Vous devrez percer des trous dans la spire et dans le tambour pour installer quatre spires supplémentaires.

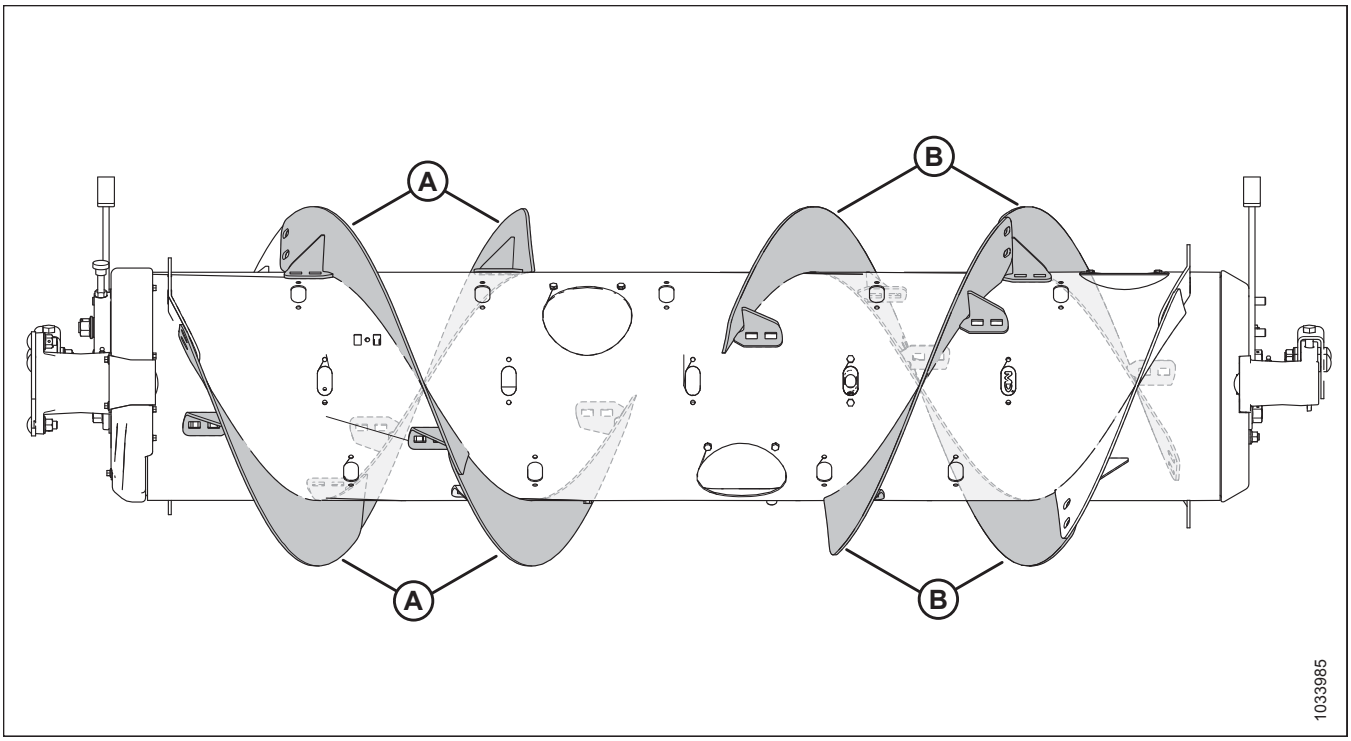



**Figure 4.21: Configuration Ultra étroite**

**A – Spire longue gauche (MD no 287889)** **B – Spire longue droite (MD no 287890)**

**Pour passer de la configuration moyenne à la configuration ultra étroite :**

Deux kits de spires (MD no 287032 ou B6400[51]) et certains perçages sont nécessaires pour l'installation des spires (A). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte.

**IMPORTANT:**

Ces kits contiennent de la visserie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la visserie appropriée à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent les perçages, reportez-vous à *4.1.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 374*

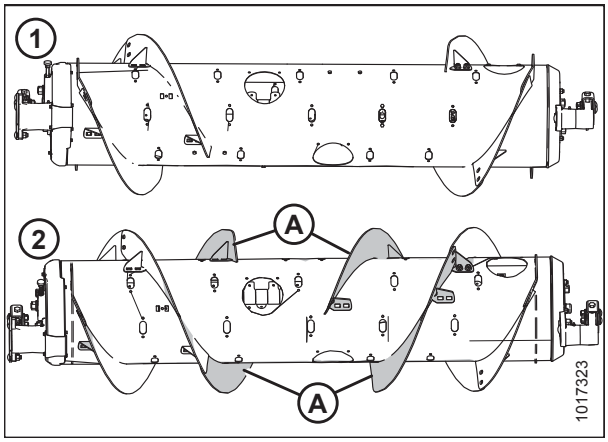



**Figure 4.22: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 - Configuration Étroite** **2 - Configuration Ultra-étroite**

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490* et *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

51. MD no 287032 n'est disponible qu'auprès du service des pièces de MacDon. B6400 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods.

**Pour passer de la configuration moyenne, large ou ultra large à la configuration ultra étroite :**

Quatre kits de spires (MD no 287032 ou B6400[52]) et certains perçages sont nécessaires pour la conversion à cette configuration.

Vous devrez remplacer les spires courtes existantes (A)[53] par des spires longues (B). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte.

**IMPORTANT:**

Ces kits contiennent de la visserie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la visserie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368* et *4.1.7 Installation de la spire à vis, page 371*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent les perçages, reportez-vous à *4.1.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 374*
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490* et *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

**NOTE:**

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

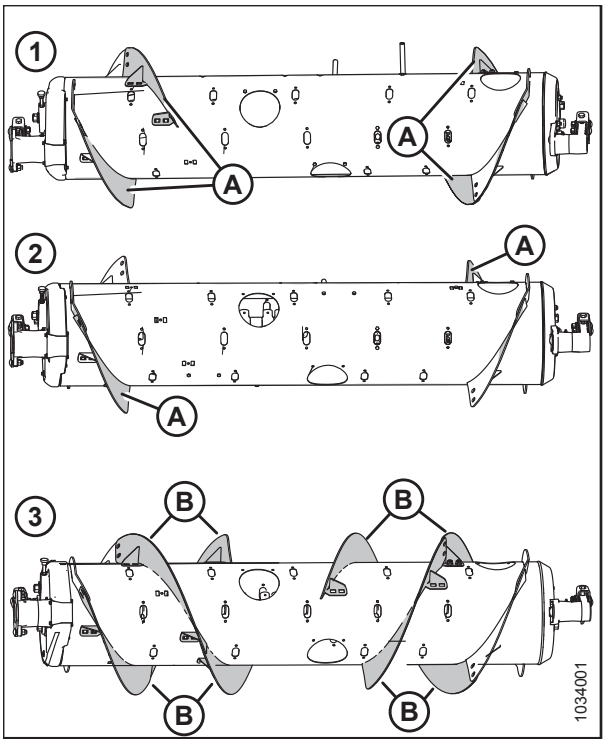



**Figure 4.23: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**

**1 – Configuration moyenne** **2 – Configuration large**
**3 – Configuration ultra étroite**

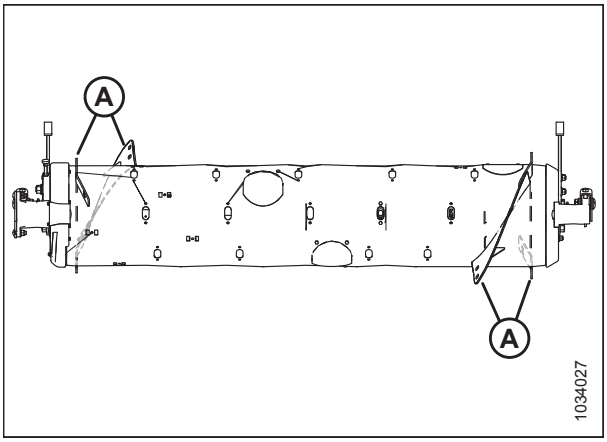



**Figure 4.24: Configuration ultra large**

52. MD no 287032 peuvent être commandés uniquement à travers le service des pièces de MacDon. B6400 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods.
53. La quantité de spires courtes existantes est soit 0, 2 ou 4, selon la configuration actuelle.

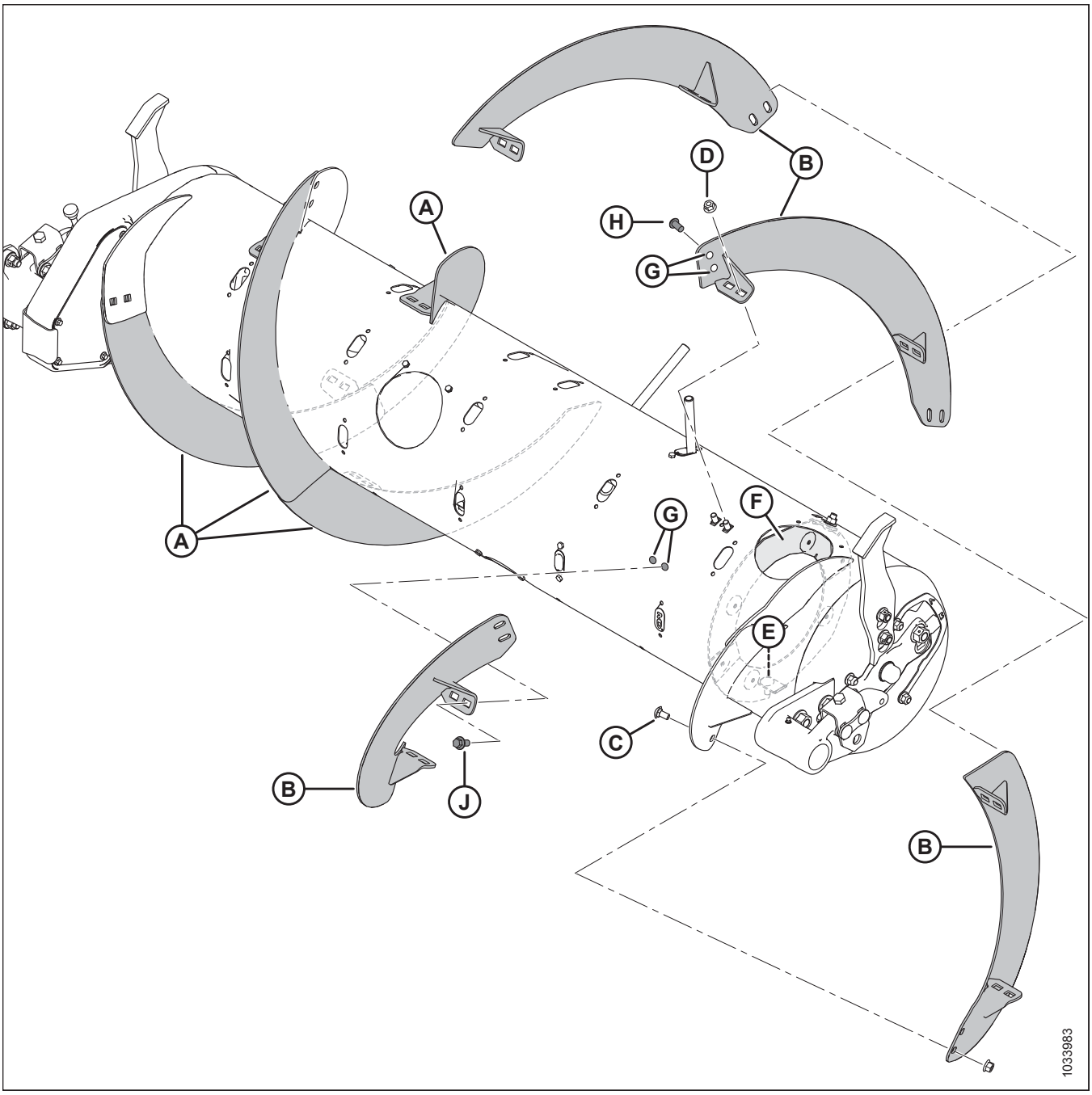



**Figure 4.25: Configuration Ultra étroite**

**A – Spire longue gauche (MD no 287889)**

**B – Spire longue droite (MD no 287890)**

**C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD no 136178)**

**D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD no 135799)**

**E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm**

**F – Blindage inverseur magnétique**

**G – Trous percés – 11 mm (7/16 po.)** [54]

**H – Boulon à tête ronde M10 x 20 mm (MD n°135723)**[55]

**J – Boulon avec bride M10 x 20 mm (MD n°152655)**[56]

54. L'installation de chacune des quatre spires supplémentaires nécessite six trous percés (quatre dans la vis et deux dans la spire adjacente).
55. Utilisé sur les trous percés dans la spire existante.
56. Utilisé sur les trous percés dans la vis.

**NOTE:**

Le blindage inverseur magnétique (F) est représenté dans l'illustration ci-dessus. Les références au blindage inverseur ne s'appliquent pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

**NOTE:**

Dans le cadre de la configuration ultra étroite, l'un des deux boulons existants de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

## 4.1.5 Configuration ultra large – spire de la vis

La configuration ultra large n'utilise aucune spire à vis ; seule la spire soudée en usine est responsable de l'acheminement de la récolte. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

**NOTE:**

Cette configuration peut accroître la capacité de la moissonneuse-batteuse en particulier les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges dans certaines conditions de récolte.

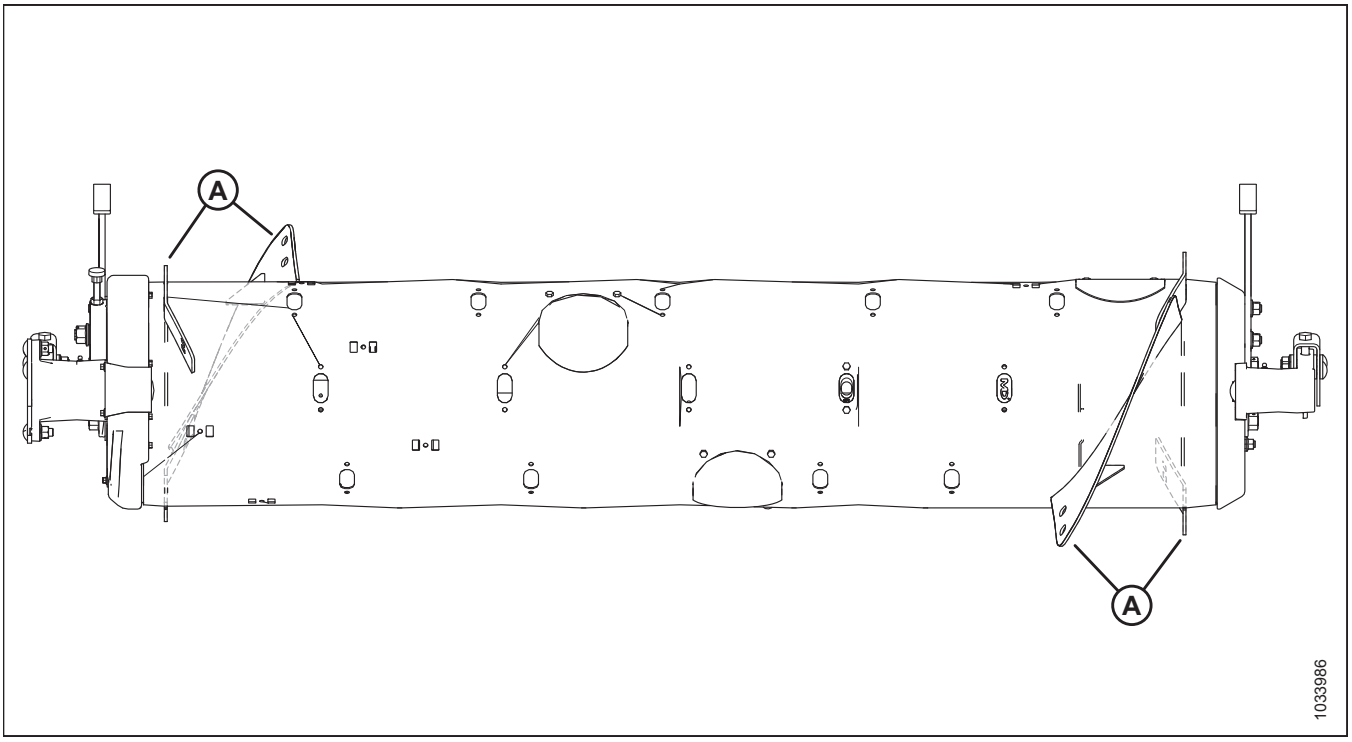



**Figure 4.26: Configuration ultra large**

**A – Spire soudée en usine**

**Pour passer à la configuration ultra large :**

Retirez toutes les spires à vis (A) de la vis et installez des doigts de vis supplémentaires si nécessaire. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.1.6 Retrait de la spire à vis, page 368*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 490*.

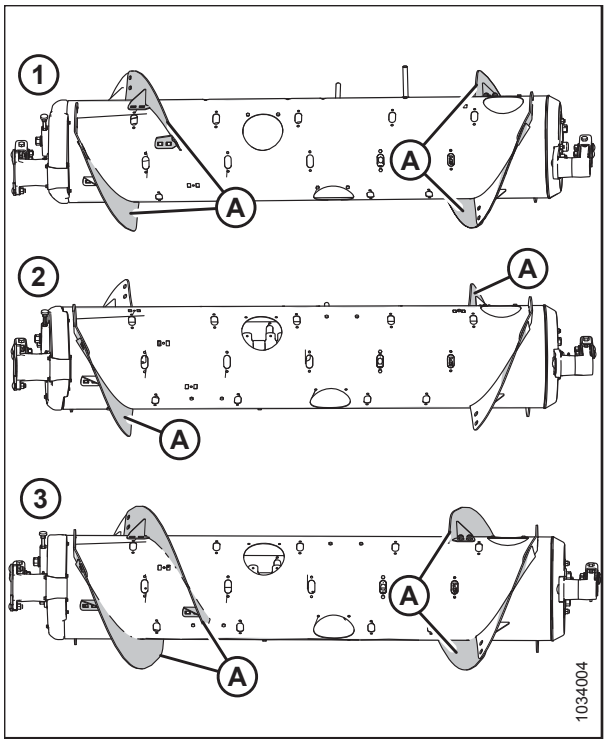



**Figure 4.27: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière**
**1 – Configuration moyenne** **2 – Configuration large**
**3 – Configuration étroite**

## 4.1.6 Retrait de la spire à vis

Pour en savoir plus sur les différentes configurations de spires, consultez *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351*.

Pour retirer une spire à vis, procédez comme suit :

### 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. Pour faciliter l'accès, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération ou le manuel technique de la plateforme.

   **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:**

Les modèles 2020 et ultérieurs sont équipés d'un blindage inverseur magnétique (A) installé en usine qui est situé à l'intérieur de la vis, sur le côté droit. Toute référence au blindage inverseur ne s'applique pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

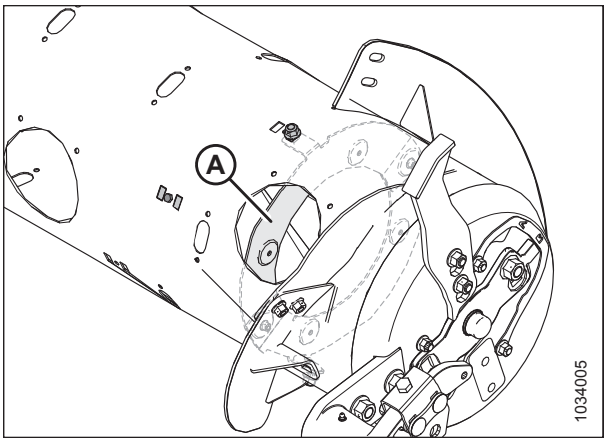



**Figure 4.28: Blindage inverseur**

2. Faites tourner la vis au besoin.
3. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez-les pour le remontage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

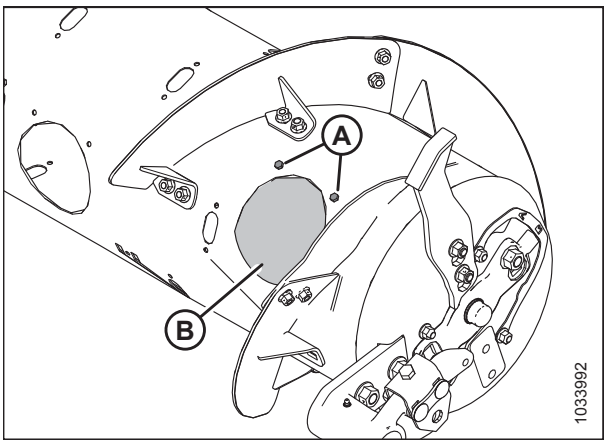



**Figure 4.29: Capot d'accès à la vis – Côté droit**

4. Enlevez les boulons et les écrous (B), enlevez également la spire (A). Si la spire est fixée au blindage inverseur magnétique (D), maintenez le boulon et l'écrou à l'emplacement (C) afin de fixer à nouveau le blindage inverseur (D) à la vis après avoir retiré la spire. Le boulon (C) est plus long que les boulons (B).

**NOTE:**

Chaque fois que vous modifiez ou entretenez la vis, gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à installer car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

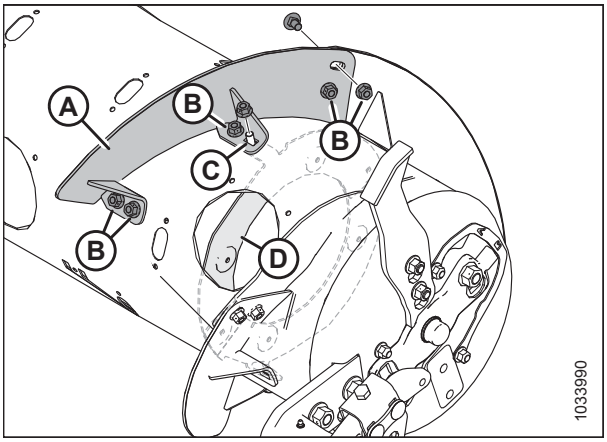



**Figure 4.30: Spire courte – Côté droit**

**NOTE:**

La spire longue (A) représentée dans cette illustration ne se fixe pas au blindage inverseur. La spire longue du côté opposé s'attache au blindage inverseur à l'emplacement (B).

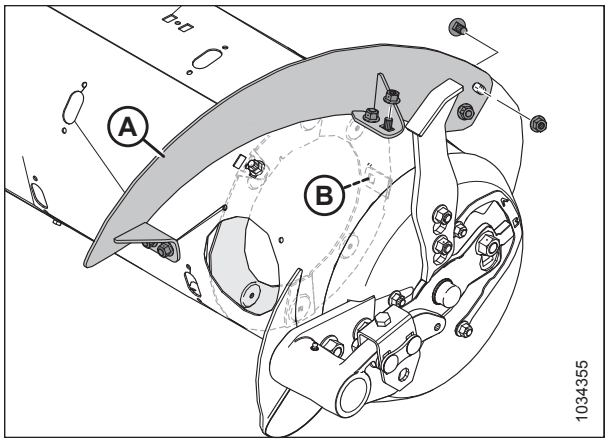



**Figure 4.31: Spire longue – Côté droit**

5. Installez le bouchon de fente (A) avec le boulon M6 (B) et l'écrou en té (C) à chaque emplacement au sein duquel la spire a été retirée de la vis. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

   **NOTE:**

   Si les boulons du bouchon ne sont **PAS** nouveaux, enduisez les boulons avec du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) avant l'installation.

   **NOTE:**

   Les bouchons de fente ne sont pas nécessaires aux emplacements où le blindage inverseur est fixé à la vis.

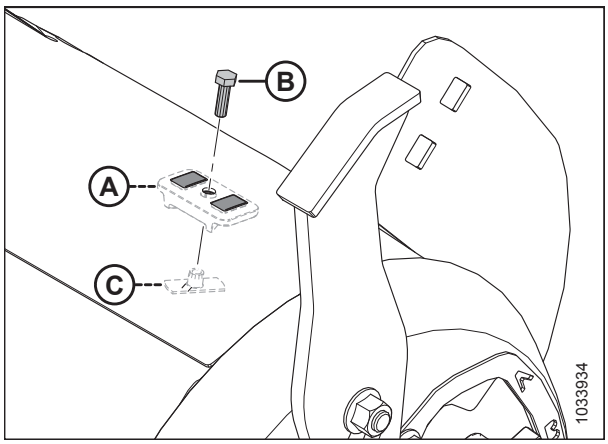



**Figure 4.32: Installation du bouchon de fente**

6. Répétez la procédure pour retirer la spire (A) sur le côté gauche de la vis.

   **NOTE:**

   Les références au blindage inverseur magnétique ne s'appliquent pas au côté gauche.

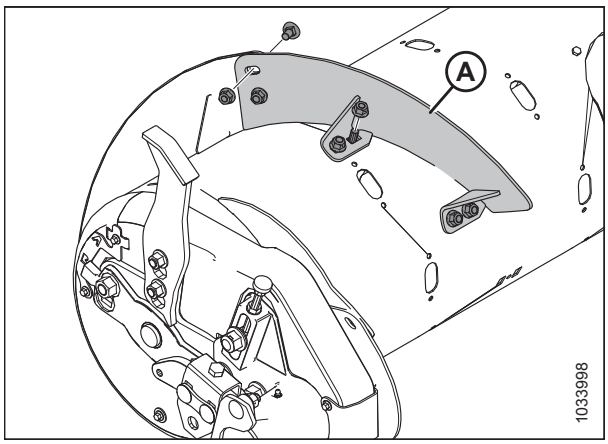



**Figure 4.33: Spire courte – Côté gauche**

7. Réinstallez le(s) capot(s) d'accès (A) en utilisant les boulons de retenue (B) et les écrous soudés à l'intérieur de la vis. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent), puis serrez-les 9 Nm (80 po-lbf).

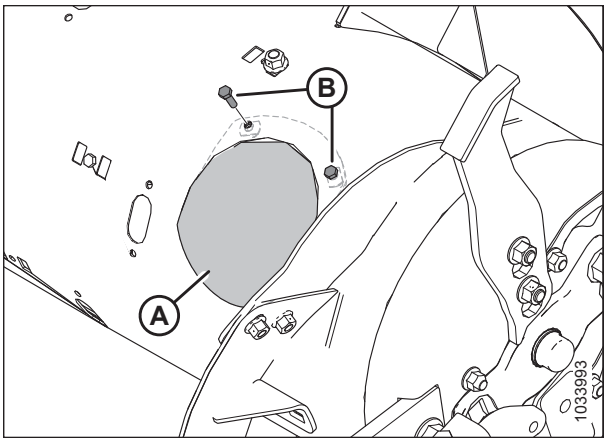



**Figure 4.34: Capot d'accès – Côté droit**

## 4.1.7 Installation de la spire à vis

Avant d'installer la spire à vis, déterminez la quantité et le type de spire nécessaire. Pour en savoir plus sur les différentes configurations de spires, consultez *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351*.

Pour installer une spire à vis, procédez comme suit :

### 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. Pour faciliter l'accès et l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération ou le manuel technique de la plateforme.

   **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:**

   Les modèles 2020 et ultérieurs sont équipés d'un blindage inverseur magnétique (A) installé en usine qui est situé à l'intérieur de la vis, sur le côté droit. Toute référence au blindage inverseur ne s'applique pas aux modèles de l'année 2019 et ceux des années antérieures qui ne sont pas équipés du kit de blindage inverseur.

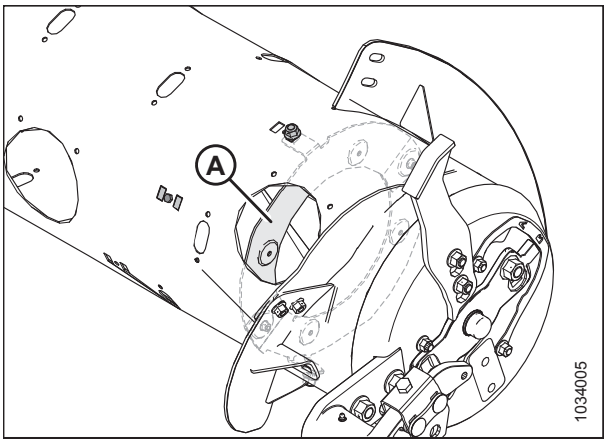



**Figure 4.35: Blindage inverseur**

2. Faites tourner la vis au besoin.
3. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez-les pour le remontage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

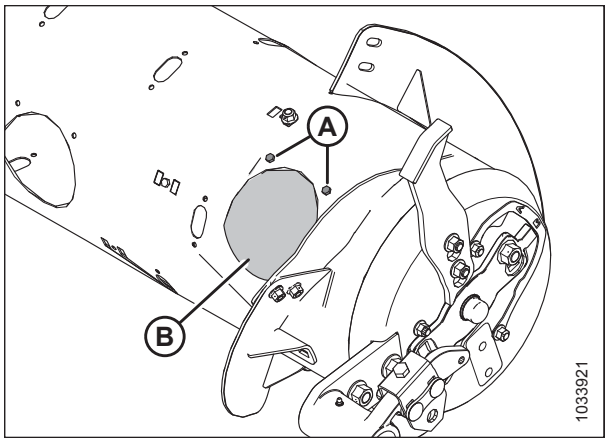



**Figure 4.36: Capot d'accès à la vis – Côté droit**

4. Alignez la nouvelle spire à vis (A) à partir d'une position afin de déterminer quels bouchons de fente retirer de la vis. Les nouvelles spires se chevauchent sur le côté extérieur de la spire adjacente.

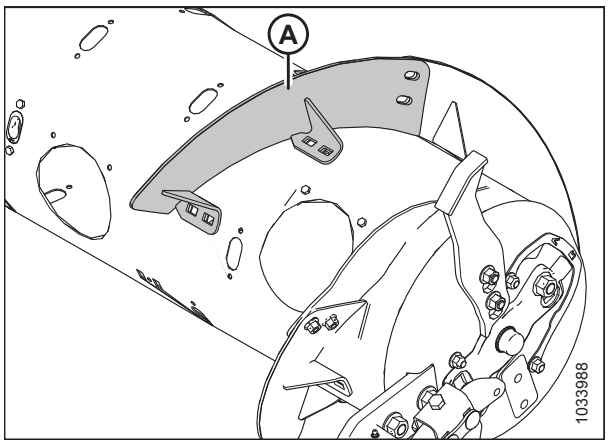



**Figure 4.37: Côté droit de la vis**

5. Retirez le(s) bouchon(s) de fente applicable(s) (A). Si la nouvelle spire doit être installée au même endroit où le blindage inverseur (B) se fixe à la vis, enlevez et conservez la visserie (C). Les boulons qui fixent le blindage inverseur à la vis sont légèrement plus longs que les autres boulons de spire.

   **NOTE:**

   Chaque fois que vous modifiez ou entretenez la vis, gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à installer car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

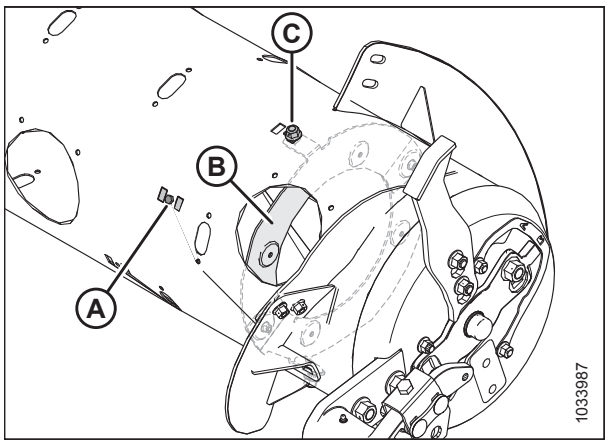



**Figure 4.38: Côté droit de la vis**

6. Installez la spire (A) à l'aide de boulons de carrosserie à col carré M10 x 20 mm et de contre-écrous centraux aux emplacements (B). Si la spire se fixe au blindage inverseur (D), installez le boulon M10 x 25 mm le plus long et le contre-écrou central à l'emplacement (C) pour fixer le blindage inverseur magnétique à la vis et à la spire.

   **IMPORTANT:**

   Les têtes des boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis pour éviter d'endommager les pièces internes.

   **IMPORTANT:**

   Les têtes des boulons qui fixent les spires les unes aux autres doivent se trouver à l'intérieur (côté coupe) de la spire.

7. Serrez tous les six écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 61 Nm (45 pi-lb).

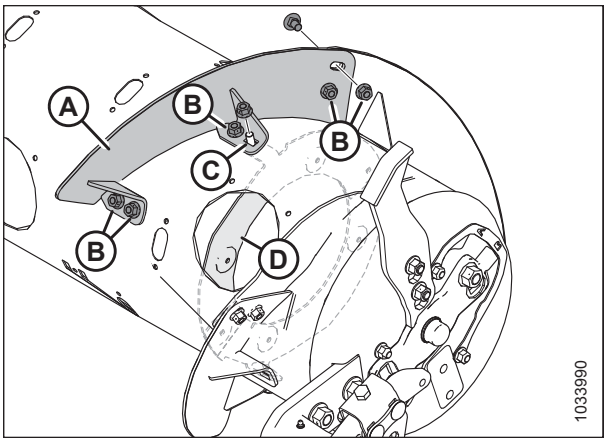



**Figure 4.39: Spire courte – Côté droit**

**NOTE:**

La spire longue (A) représentée dans cette illustration ne se fixe pas au blindage inverseur. La spire longue du côté opposé s'attache au blindage inverseur à l'emplacement (B).

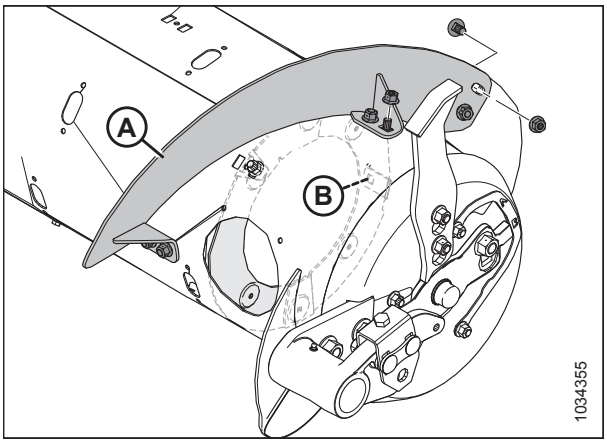



**Figure 4.40: Spire longue – Côté droit**

8. Répétez la procédure pour installer la spire (A) sur le côté gauche de la vis. Les références au blindage inverseur magnétique ne s'appliquent pas au côté gauche.

   **NOTE:**

   La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart. Si vous le souhaitez, utilisez un scellant en silicone pour combler les écarts.

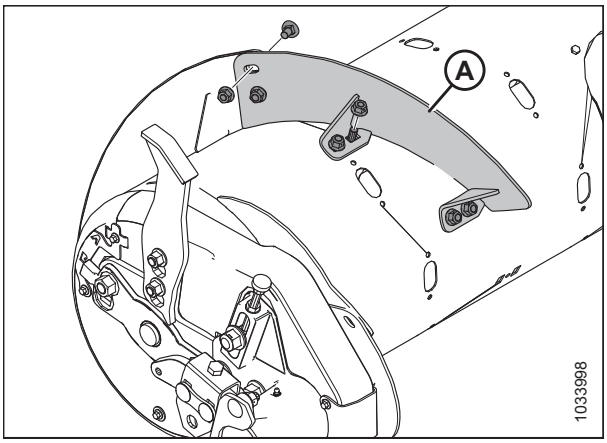



**Figure 4.41: Spire courte – Côté gauche**

9. Réinstallez le(s) capot(s) d'accès (A) en utilisant les boulons de retenue (B) et les écrous soudés à l'intérieur de la vis. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent), puis serrez-les 9 Nm (80 po-lbf).

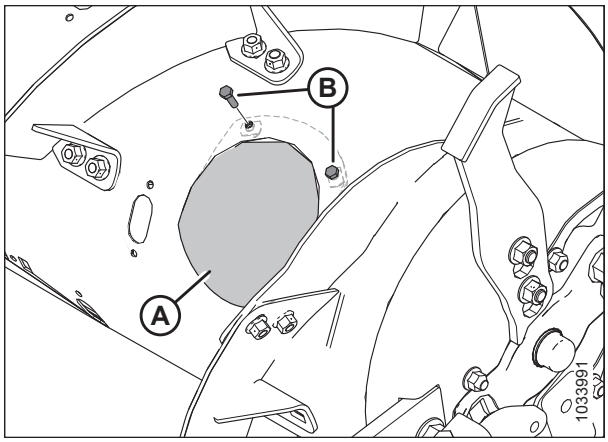



**Figure 4.42: Capot d'accès – Côté droit**

10. Si la conversion à la configuration ultra étroite et les perçages sont nécessaires pour installer la spire restante, passez à *4.1.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 374*.

## 4.1.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement

Lors de la conversion à la configuration ultra étroite, certains perçages sont nécessaires pour installer la spire supplémentaire.

**NOTE:**

Cette procédure suppose que la vis d'alimentation est actuellement en configuration étroite (4 spires longues [A] installées).

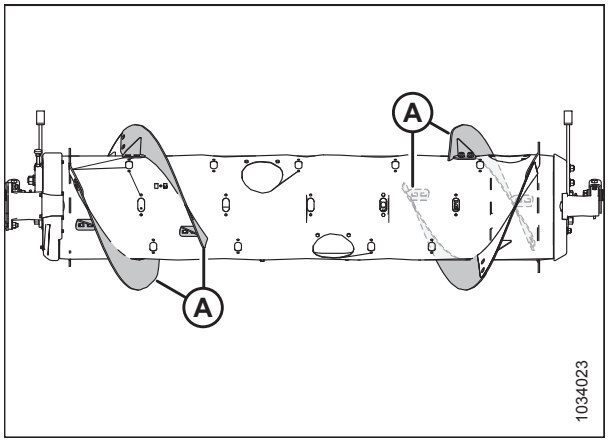



**Figure 4.43: Configuration étroite**

Pour installer les quatre spires longues supplémentaires dans le cadre de la configuration ultra étroite, procédez comme suit :

### 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. Pour faciliter l'accès et l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération ou le manuel technique de la plateforme.

   **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.

2. Faites tourner la vis au besoin.
3. Placez la nouvelle spire (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche de la vis d'alimentation, comme indiqué.
4. Marquez l'emplacement des trous (C) sur les spires existantes (B).
5. Enlevez le couvercle d'accès le plus proche sur la spire (B) existante. Conservez la quincaillerie pour le remontage.
6. Retirez la spire à vis (B) existante du transporteur à vis. Conservez le matériel pour le remontage.

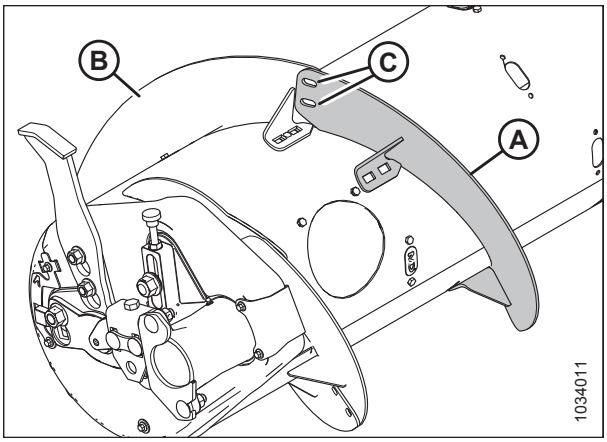



**Figure 4.44: Côté gauche du transporteur à vis**

7. Percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux emplacements marqués sur la spire (B) existante.
8. Réinstallez la spire à vis (B) existante.

   **IMPORTANT:**

   Assurez-vous que les boulons à tête de carrosserie sont à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

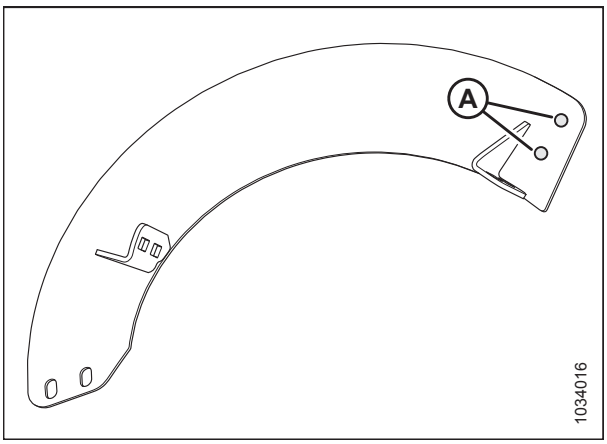



**Figure 4.45: Emplacements de perçage**

9. Placez la nouvelle spire (A) en position sur la vis, à l'extérieur de la spire existante (B).
10. Fixez à l'aide de deux boulons à tête ronde M10 x 20 mm et des contre-écrous centraux (C).

    **IMPORTANT:**

    Assurez-vous que les têtes de boulon sont sur l'intérieur (côté coupe) et les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

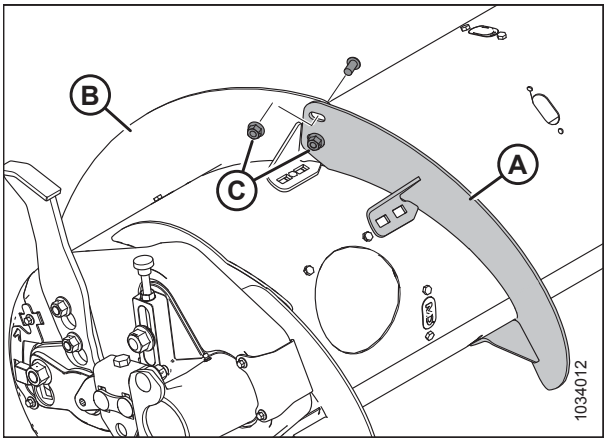



**Figure 4.46: Côté gauche du transporteur à vis**

11. 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.

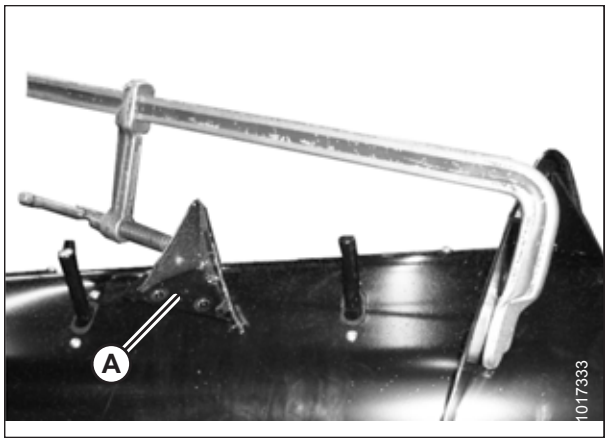



**Figure 4.47: Spire étirée dans le sens de l'axe**

12. Une fois la spire en position souhaitée, marquez les quatre trous (A) et percez des trous de 11 mm (7/16 po) dans le tube du transporteur à vis.

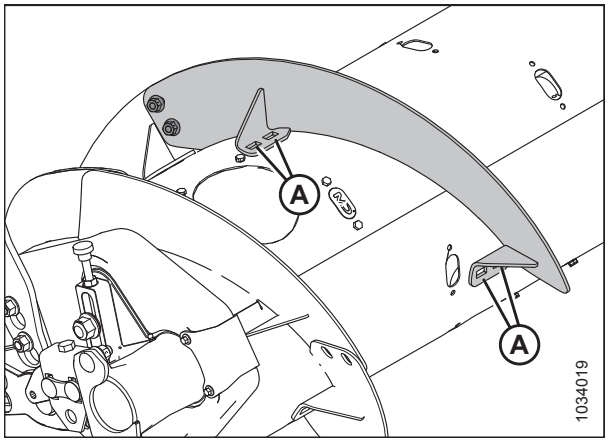



**Figure 4.48: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis**

13. Enlevez le(s) capot(s) d'accès le(s) plus proche(s) (B). Conservez-les pour les réinstaller.
14. Fixez la spire à la vis au niveau des trous percés (A) en utilisant quatre boulons à embase M10 x 20 mm et des contre-écrous centraux.
15. Répétez cette action étape *2, page 375* par étape *14, page 376* pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.

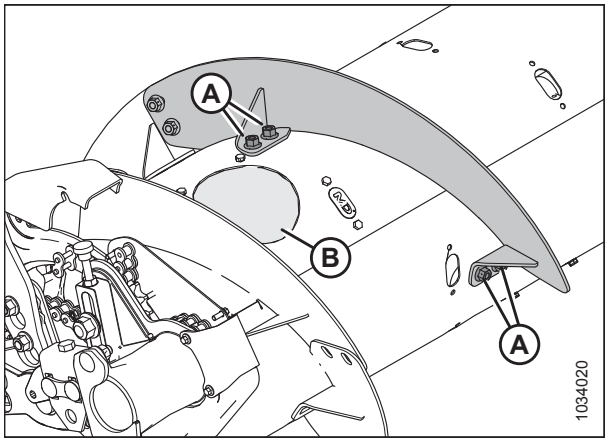



**Figure 4.49: Côté gauche du transporteur à vis**

16. Répétez cette action étape *2, page 375* par étape *14, page 376* pour les deux spires sur le côté droit de la vis.

    **NOTE:**

    L'une des spires existantes (A) sur le côté droit se fixe au blindage inverseur magnétique (C) avec le boulon (B). Le boulon (B) est plus long que les autres boulons de spire et doit être réutilisé au même emplacement lors de la réinstallation du blindage de la spire et du blindage inverseur sur la vis.

    **NOTE:**

    Chaque fois que vous modifiez ou entretenez la vis, gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à installer car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

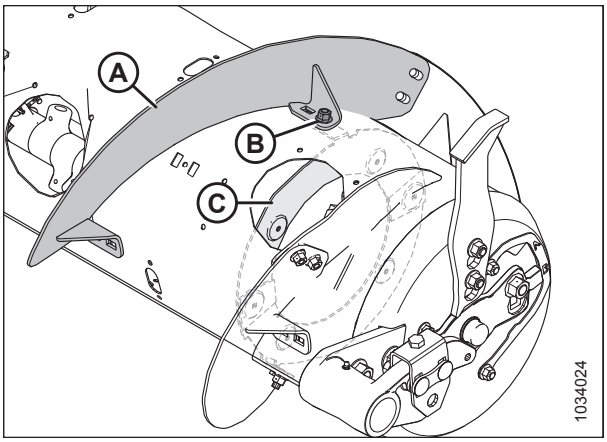



**Figure 4.50: Spire sur le côté droit du transporteur à vis**

17. Serrez tous les écrous et les boulons des spires à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

    **NOTE:**

    La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart. Si vous le souhaitez, utilisez un scellant en silicone pour combler les écarts.

18. 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 490* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 488*.

19. Si vous n'ajoutez ou ne retirez pas des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 9 Nm (80 po-lbf).

# 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 625*.

## 4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte particulières. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à la section *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351* pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

## 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.

Concernant les informations sur l'entretien, reportez-vous à *5.11 FM100 Cornières et déflecteurs d'alimentation, page 542*.

# 4.3 Moissonneuses-batteuses AGCO Challenger, Gleaner et Massey Ferguson

## 4.3.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse AGCO Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson

### 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

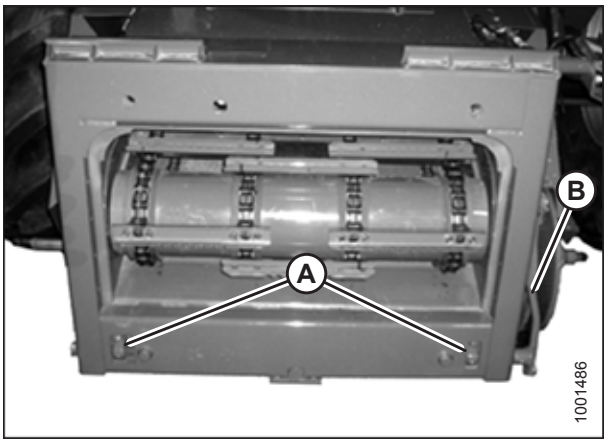



**Figure 4.51: Convoyeur du AGCO Group**

### DANGER

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

3. 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 *4.53, page 380*) du convoyeur soient alignées avec les trous (B) du châssis du module de flottement.

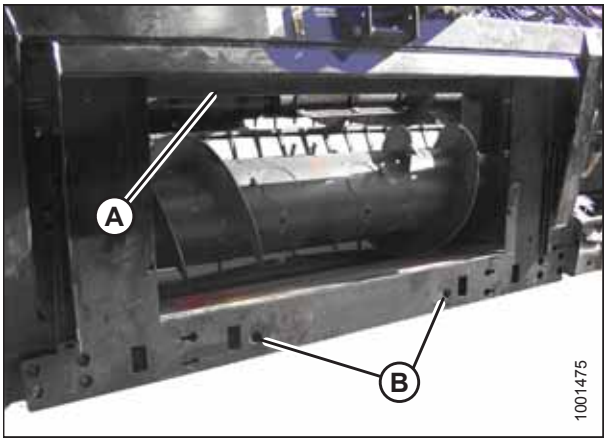



**Figure 4.52: Module de flottement**

**NOTE:**

Le convoyeur de votre moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration.

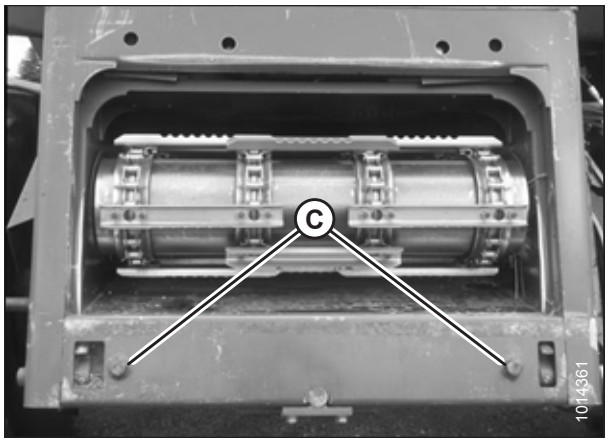



**Figure 4.53: Goupilles d'alignement AGCO Group**

4. 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.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

**Figure 4.54: Convoyeur et module de flottement**

6. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour enclencher les pattes (A) avec le module de flottement.

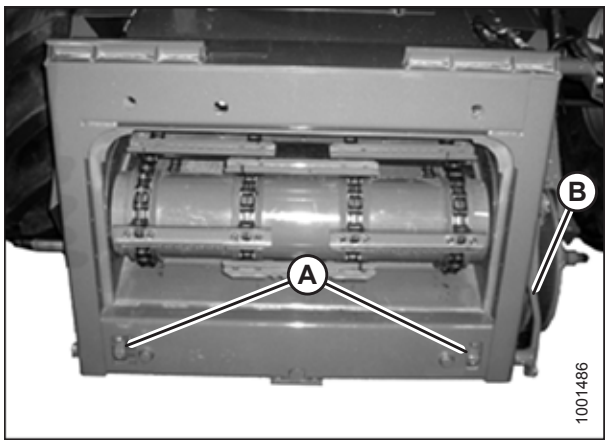



**Figure 4.55: Convoyeur du AGCO Group**

## DANGER

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

7. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
8. 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 381* 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 |

9. 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.

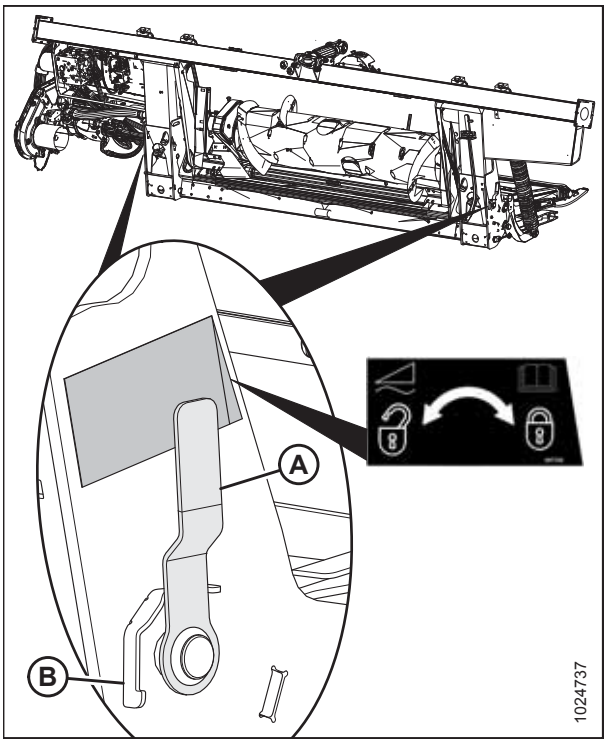



**Figure 4.56: Poignée de verrouillage du flottement**

10. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.

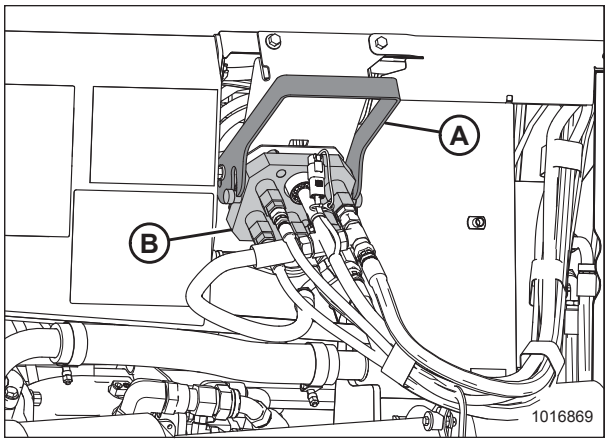



**Figure 4.57: Multicoupleur du module de flottement**

11. Poussez sur la poignée (A) de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte.
12. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et de la prise si nécessaire.

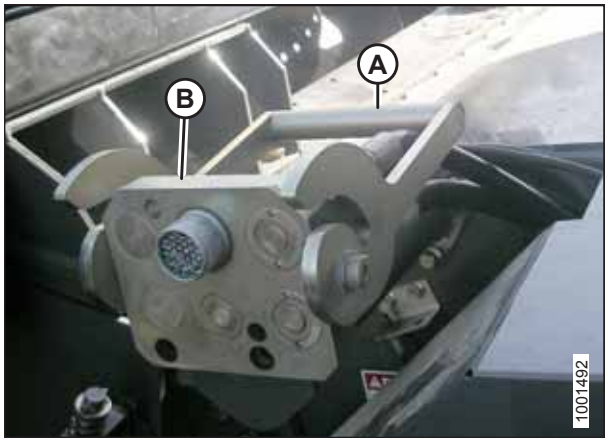



**Figure 4.58: Connecteur de la moissonneuse-batteuse**

13. Placez le multicoupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.
14. Branchez le faisceau du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur (C) au faisceau de la moissonneuse-batteuse (D).

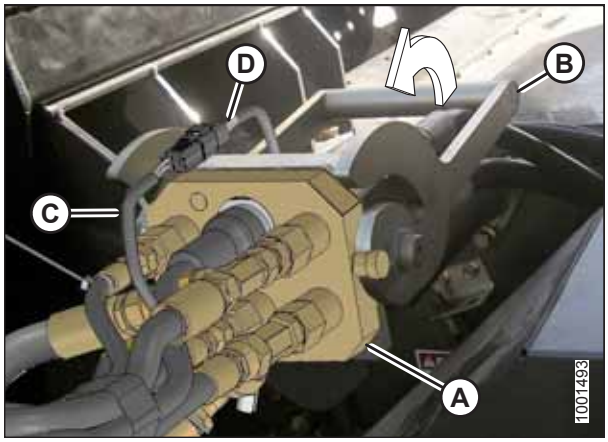



**Figure 4.59: Multicoupleur**

15. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
16. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

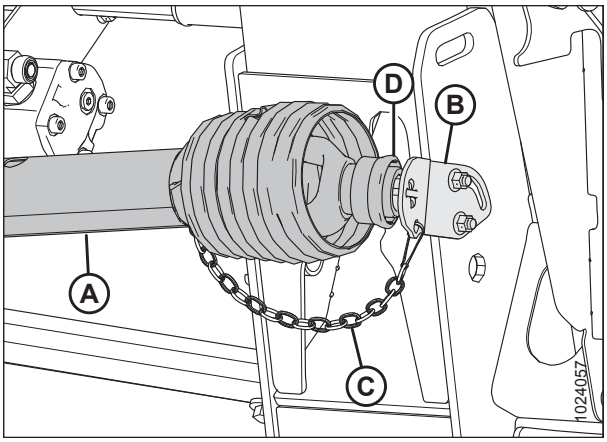



**Figure 4.60: Transmission**

17. Tirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

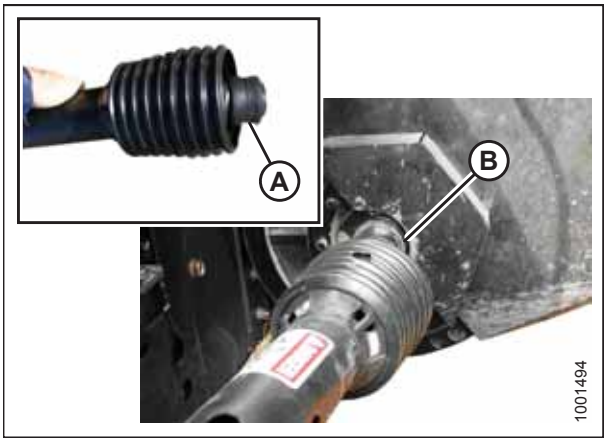



**Figure 4.61: Transmission**

## 4.3.2 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 quelque raison que ce soit.**

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 sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

   **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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.
3. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du 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 l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

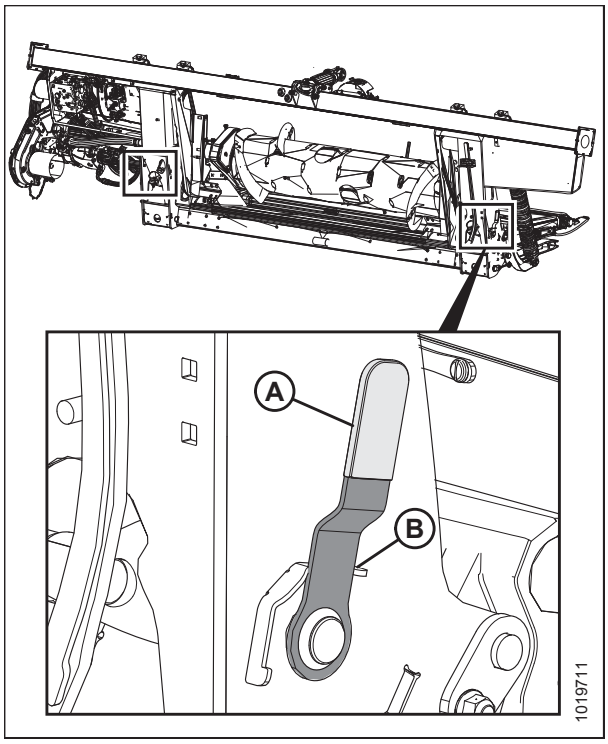



**Figure 4.62: Poignée de verrouillage du flottement – droite illustrée en détail, gauche opposée**

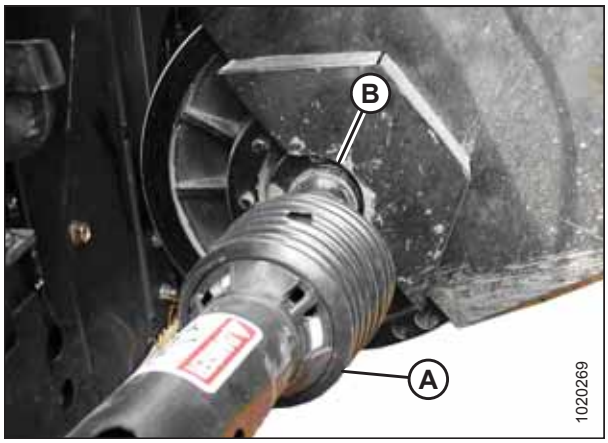



**Figure 4.63: Transmission**

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur le corps du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en place sur le corps du support.

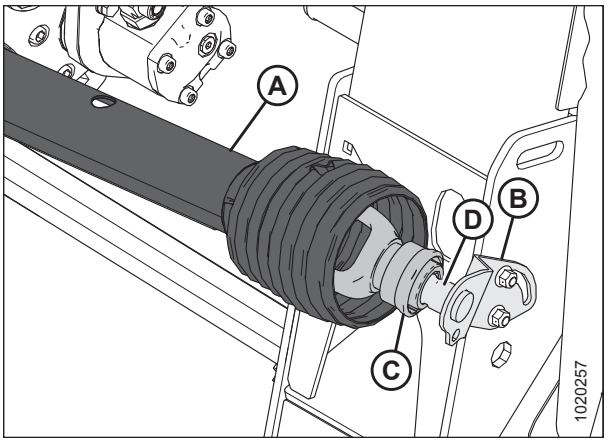



**Figure 4.64: Transmission**

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.

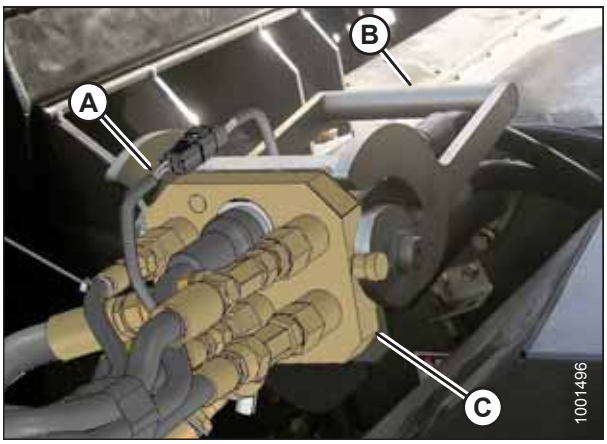



**Figure 4.65: Multicoupleur**

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).

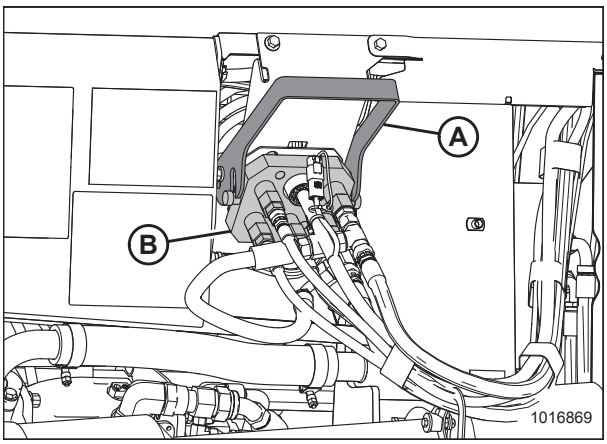



**Figure 4.66: Multicoupleur du module de flottement**

10. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

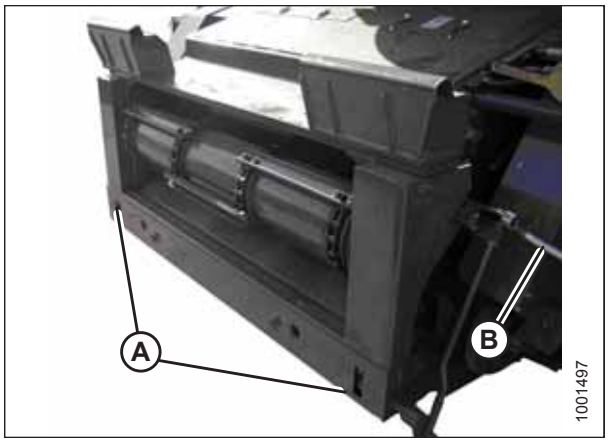



**Figure 4.67: Challenger et Massey Ferguson**

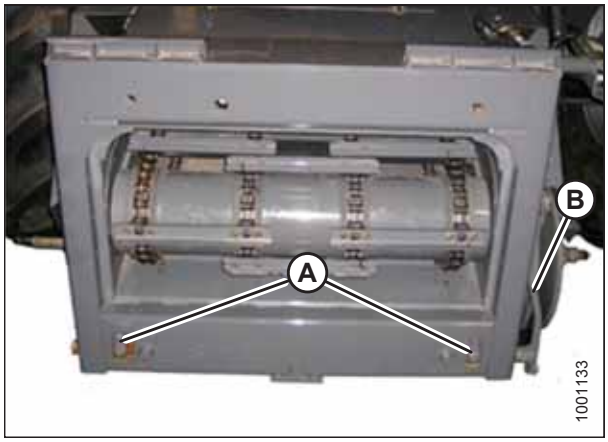



**Figure 4.68: Gleaner de série R et S**

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.

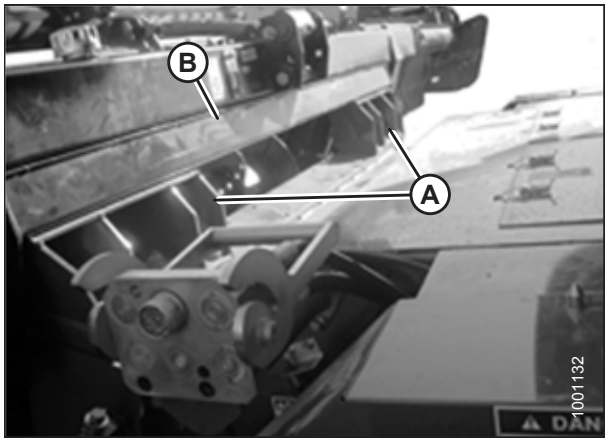



**Figure 4.69: Module de flottement sur la moissonneuse-batteuse**

# 4.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™

## 4.4.1 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) situés en bas à gauche et à droite du convoyeur.
3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

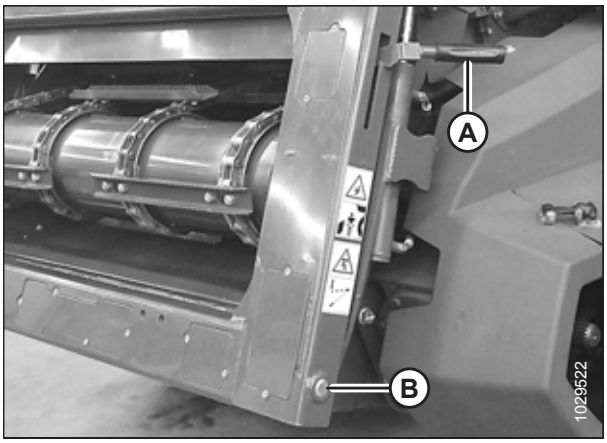



**Figure 4.70: Convoyeur**

4. 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.

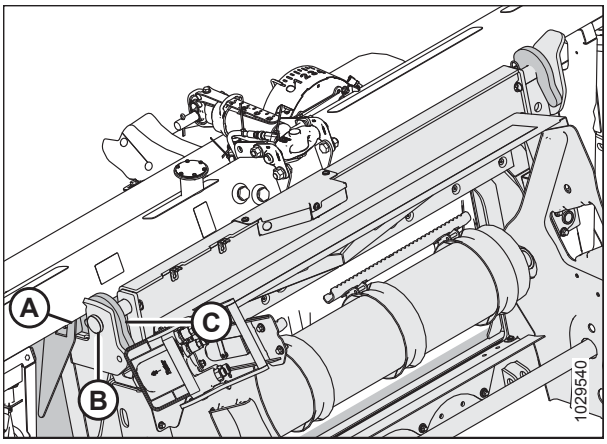



**Figure 4.71: Convoyeur**

5. 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).

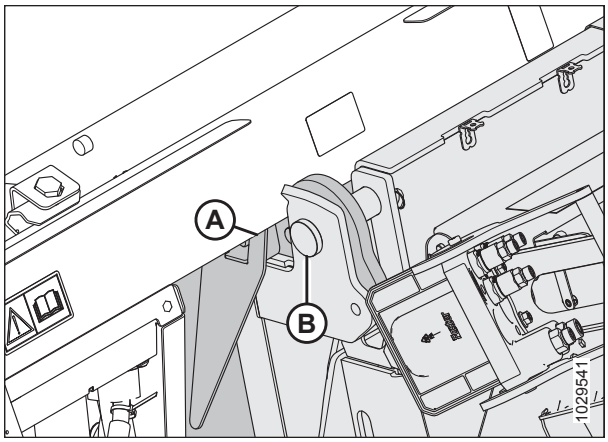



**Figure 4.72: La poutre supérieure reposant sur le convoyeur**

6. Positionnez le bas du convoyeur de manière à ce que les goupilles de verrouillage (B) soient alignées avec les trous du support (C).
7. Appuyez sur le levier (A) pour étendre les goupilles de verrouillage (B) de sorte qu'elles s'enclenchent dans le support (C).

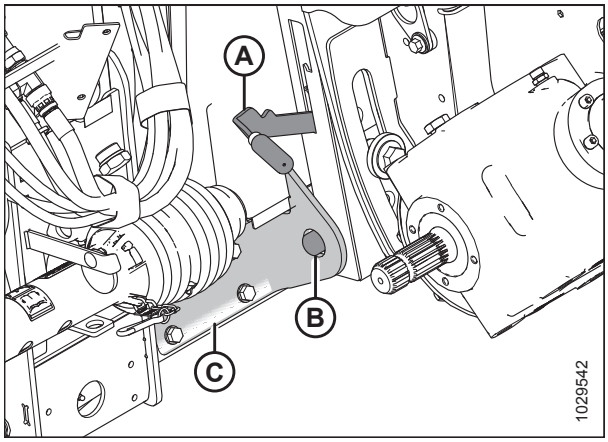



**Figure 4.73: Goupilles de verrouillage du convoyeur**

8. Faites pivoter le disque de verrouillage (A) vers le haut et retirez la prise de force (B) du support.

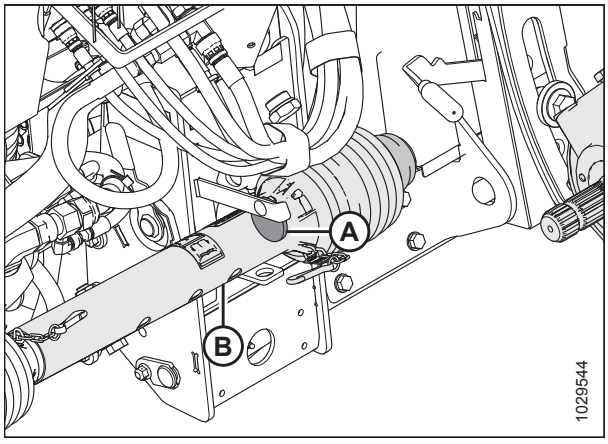



**Figure 4.74: Transmission rangée à sa place**

9. 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.

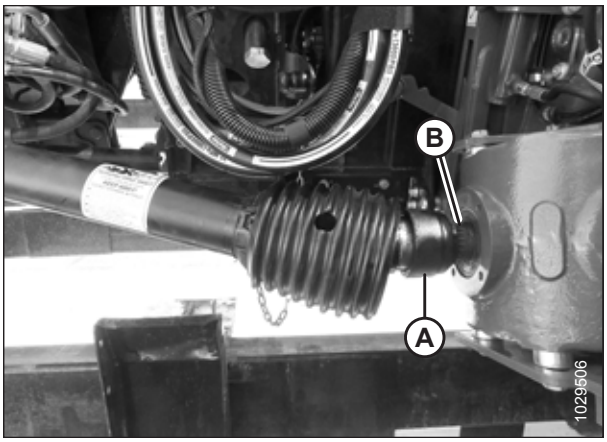



**Figure 4.75: Connexion de la prise de force à la moissonneuse-batteuse**

10. Baissez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) de la plateforme.
11. Ouvrez le couvercle (C) sur la prise de la moissonneuse-batteuse.
12. Poussez la poignée (D) en position complètement ouverte.
13. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur et la prise si nécessaire.

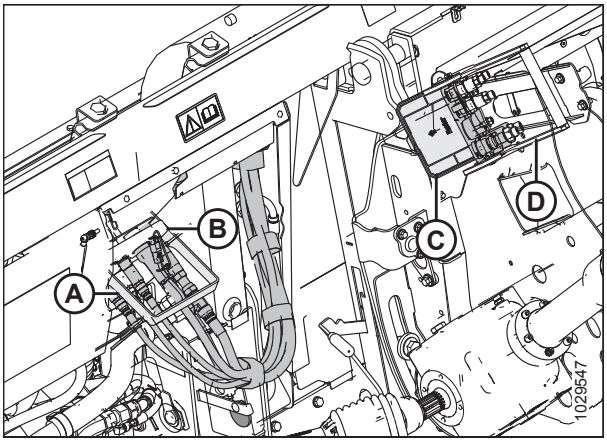



**Figure 4.76: Prises de multicoupleur**

14. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.

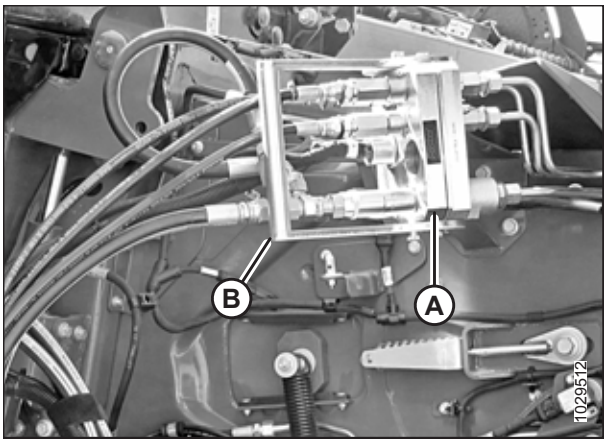



**Figure 4.77: Multicoupleur**

## 4.4.2 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).

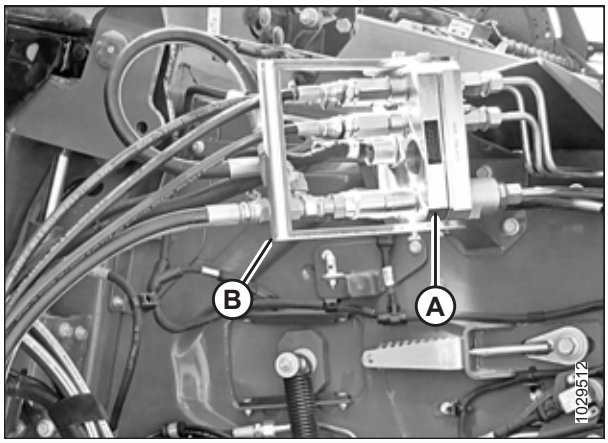



**Figure 4.78: Connecteur de la moissonneuse-batteuse**

6. Positionnez le multicoupleur (B) sur la prise de la plateforme et déplacez la poignée (A) en position verticale pour verrouiller le multicoupleur.

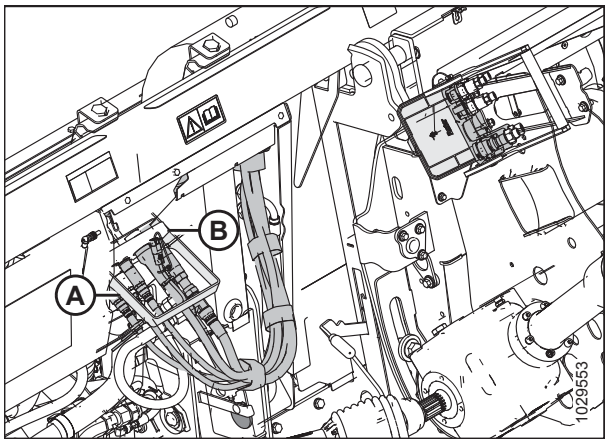



**Figure 4.79: Verrouillage du multicoupleur**

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).

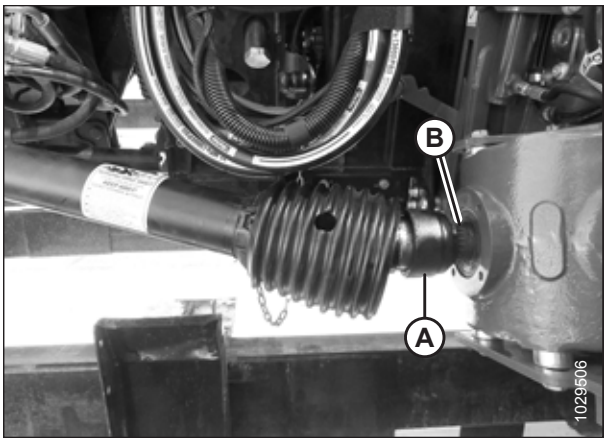



**Figure 4.80: Détachement de la prise de force**

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 transmission (B) sur le support.

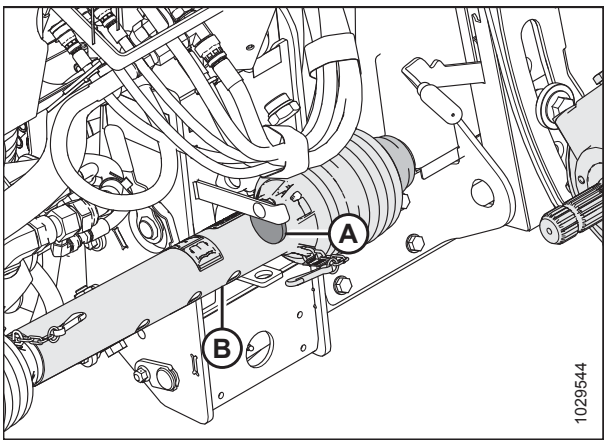



**Figure 4.81: Transmission rangée à sa place**

10. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) à la base du convoyeur.

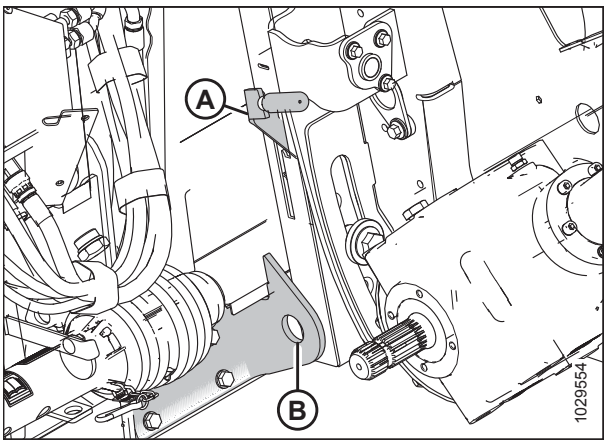



**Figure 4.82: Goupilles de verrouillage du convoyeur**

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.

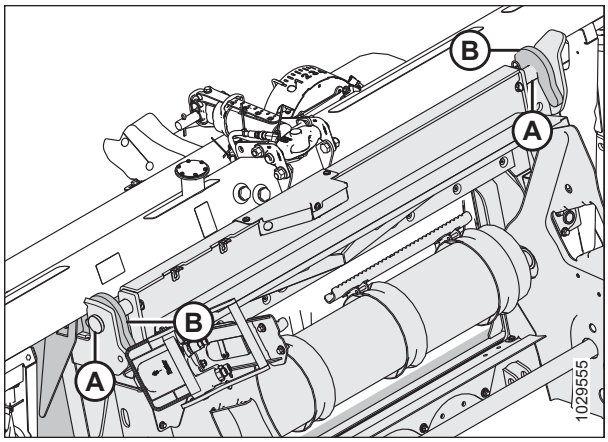



**Figure 4.83: Abaissement du convoyeur**

# 4.5 Moissonneuses-batteuses Case IH

## 4.5.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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. 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.

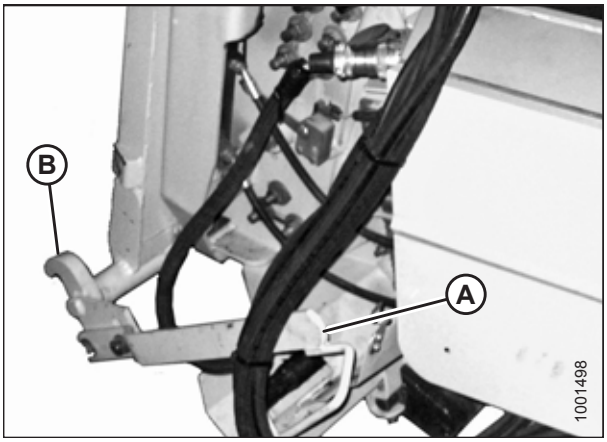



**Figure 4.84: Verrous du convoyeur**

### DANGER

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

3. 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.
4. 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.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

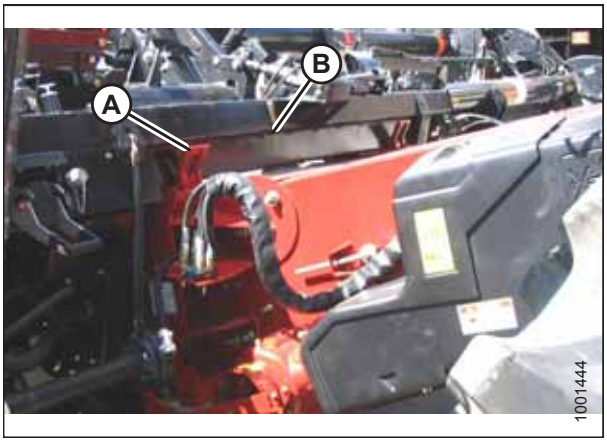



**Figure 4.85: Moissonneuse-batteuse et module de flottement**

6. 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.
7. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
8. 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.

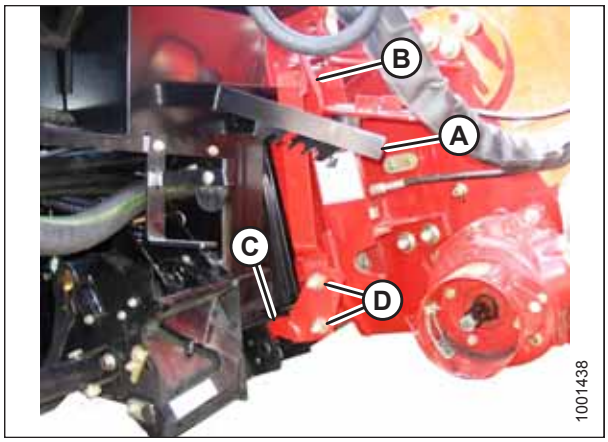



**Figure 4.86: Moissonneuse-batteuse et module de flottement**

9. Ouvrez le couvercle de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
10. Appuyez sur le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

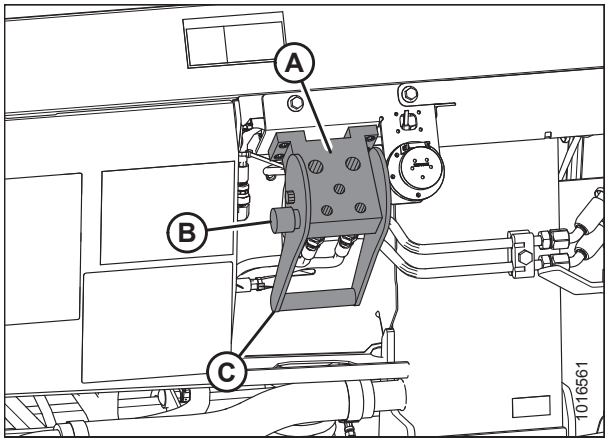



**Figure 4.87: Prise du module de flottement**

12. Retirez le raccord hydraulique rapide (A) de la moissonneuse-batteuse et nettoyez les surfaces de contact.

**Figure 4.88: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse**

13. Placez le coupleur sur sa prise (A) et poussez la poignée (B) (non illustrée) pour enclencher les broches de multicouplage dans la prise.
14. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.

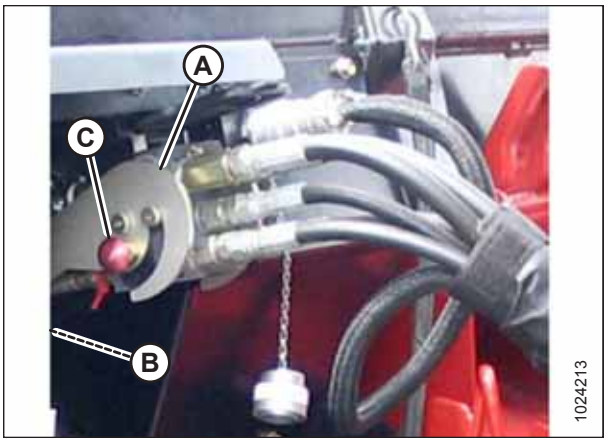



**Figure 4.89: Raccord hydraulique**

15. Retirez le couvercle de la prise électrique (A). Assurez-vous que la prise est propre et ne présente aucune trace de dommage.

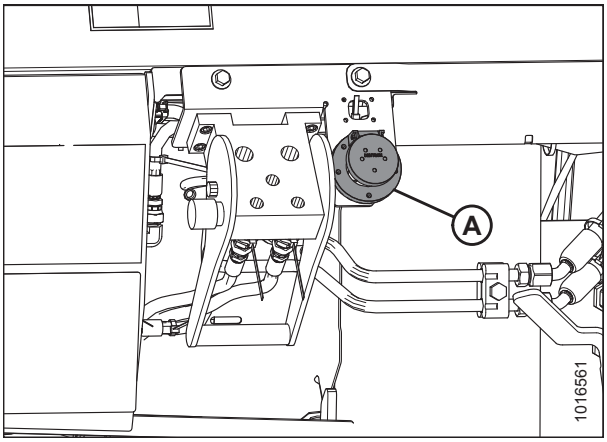



**Figure 4.90: Prise électrique**

16. 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 4.91: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse**

17. 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.

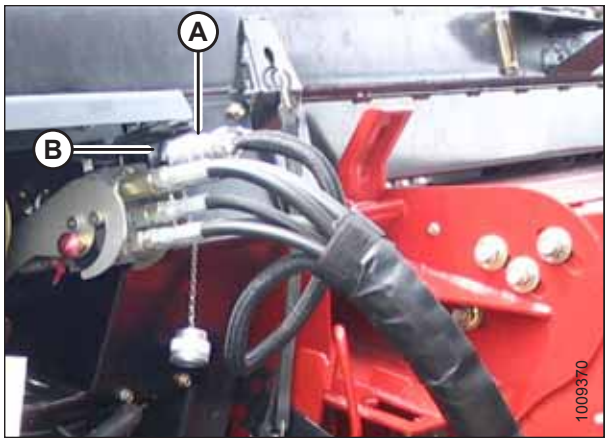



**Figure 4.92: Connexion électrique**

18. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
19. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

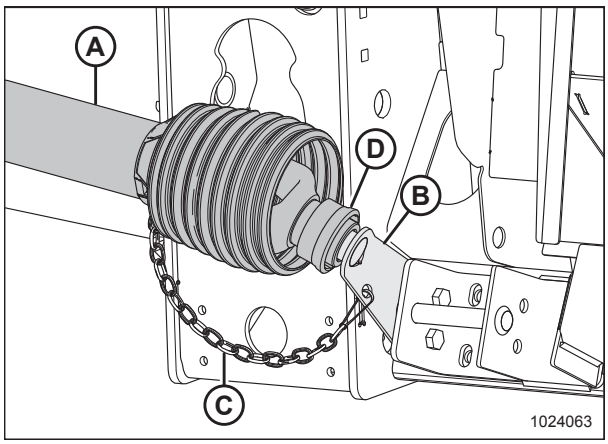



**Figure 4.93: Transmission rangée à sa place**

20. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

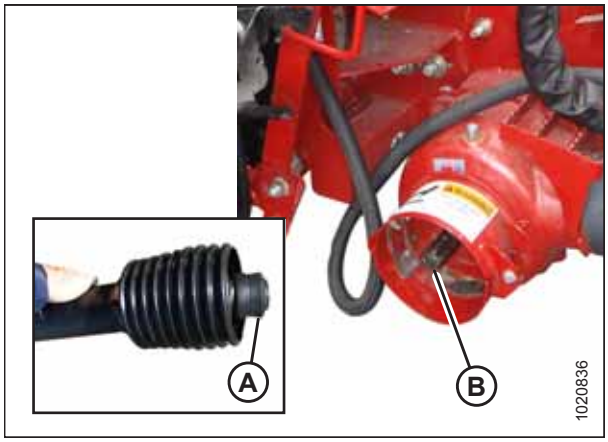



**Figure 4.94: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse**

21. 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.

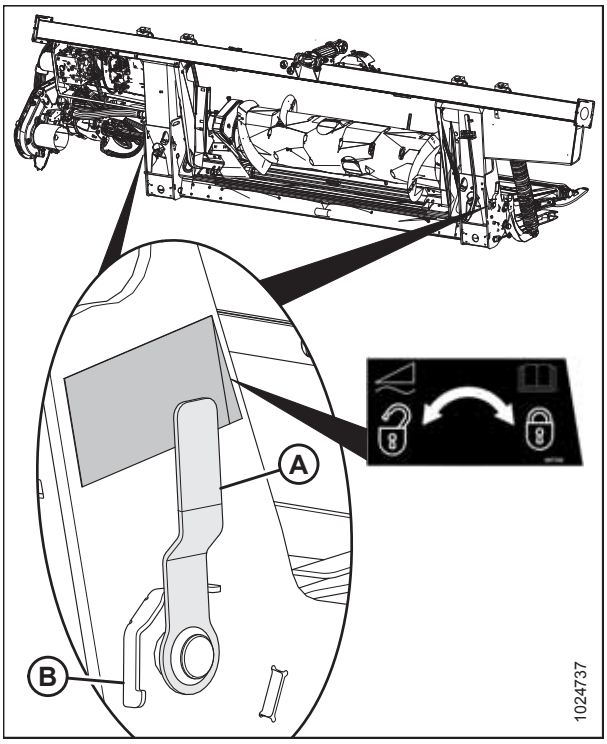



**Figure 4.95: Poignée de verrouillage du flottement**

## 4.5.2 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 quelque raison que ce soit.**

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 sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

   **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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.

4. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du 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. Repoussez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et tirez cette dernière hors de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se dégage.

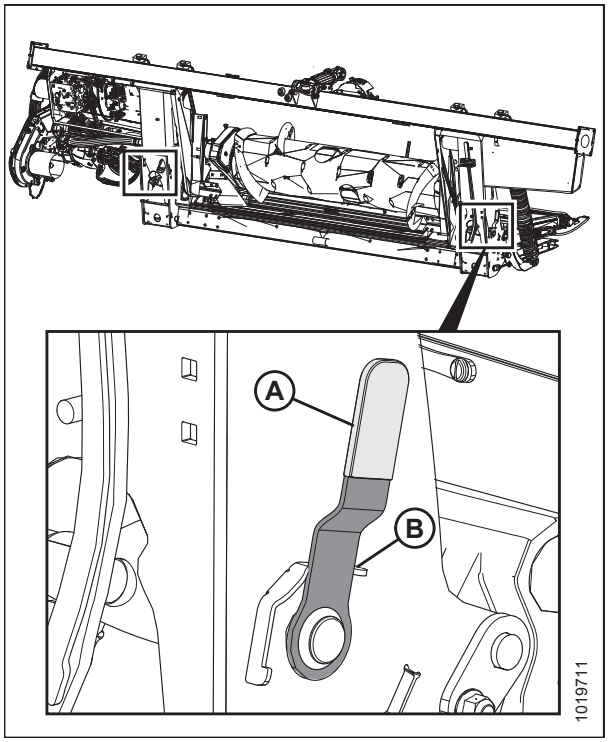



**Figure 4.96: Poignée de verrouillage du flottement**

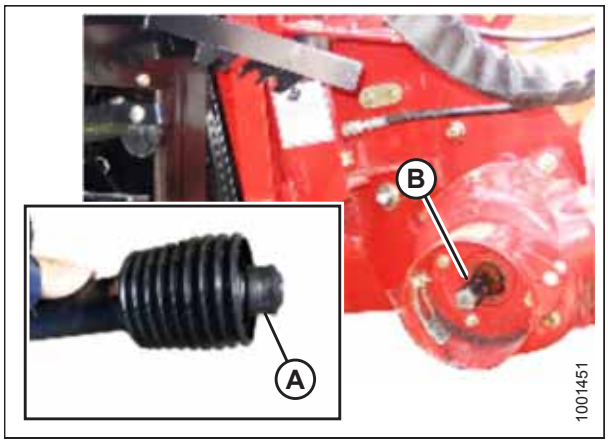



**Figure 4.97: Transmission**

6. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur le corps du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en place sur le corps du support.
7. Attachez la chaîne de sécurité (E) au support (B).

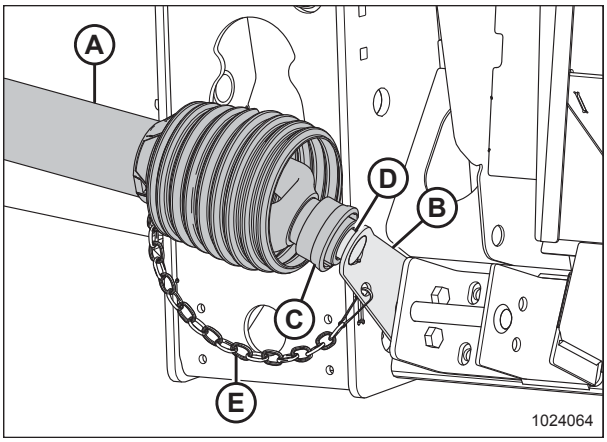



**Figure 4.98: Transmission**

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).

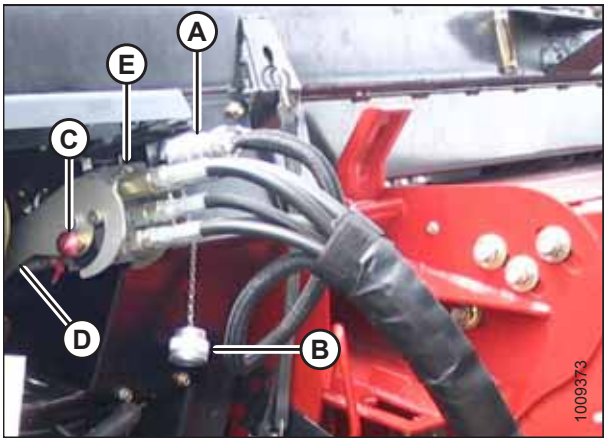



**Figure 4.99: Multicoupleur**

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).

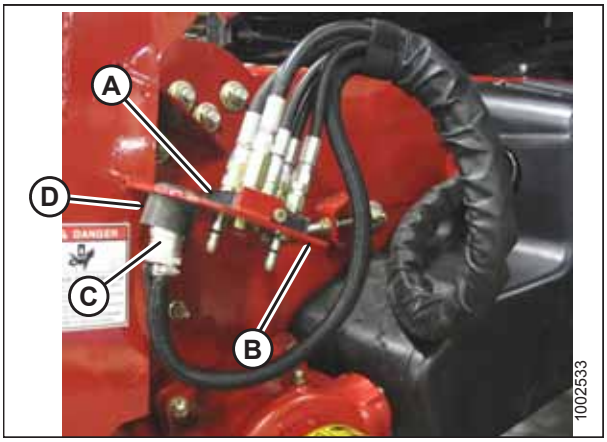



**Figure 4.100: Rangement du multicoupleur**

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.

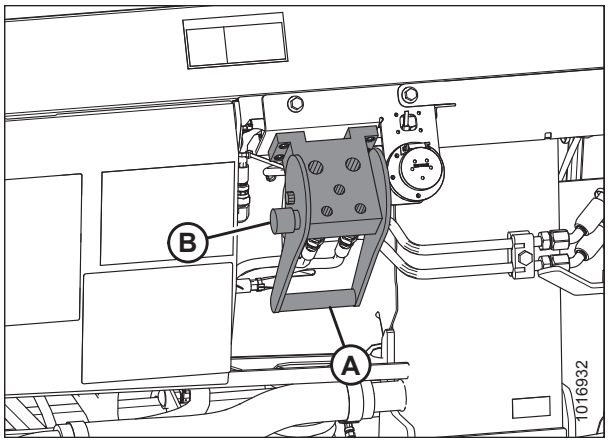



**Figure 4.101: Prise du module de flottement**

13. Relevez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement/du convoyeur (C).
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.

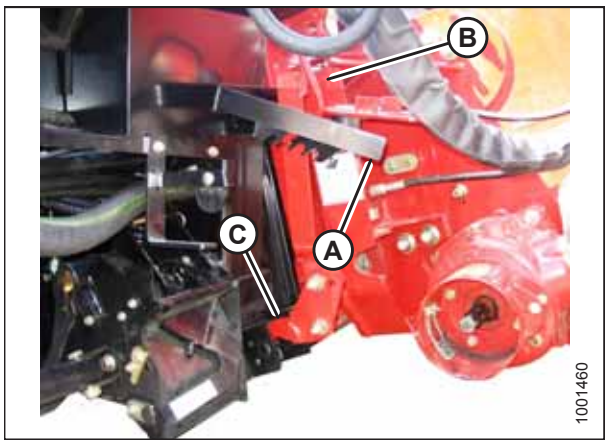



**Figure 4.102: Verrous du convoyeur**

# 4.6 Moissonneuses-batteuses CLAAS

La plateforme FlexDraper® série FD1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS séries 500, 600 et 700, Tucano, et les séries 7000/8000.

**NOTE:**

Les anciennes moissonneuses-batteuses Tucano (modèle de l'année 2006 et antérieure) sont incompatibles avec les plateformes FlexDraper® série FD1.

## 4.6.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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. 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.

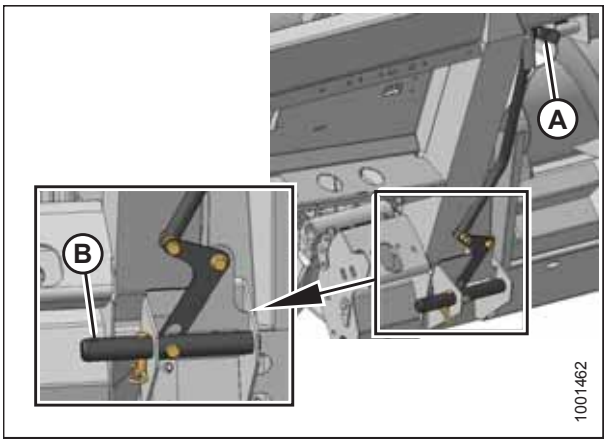



**Figure 4.103: Goupilles rétractées**

### DANGER

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

3. 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.
4. 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.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

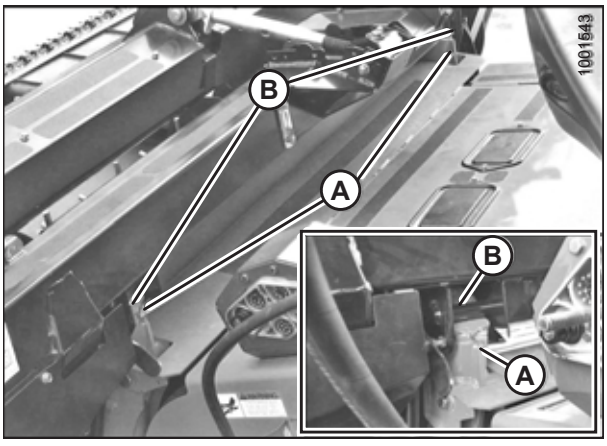



**Figure 4.104: Plateforme sur moissonneuse-batteuse**

6. Enlevez la goupille de verrouillage (B) de la broche (A) du module de flottement.

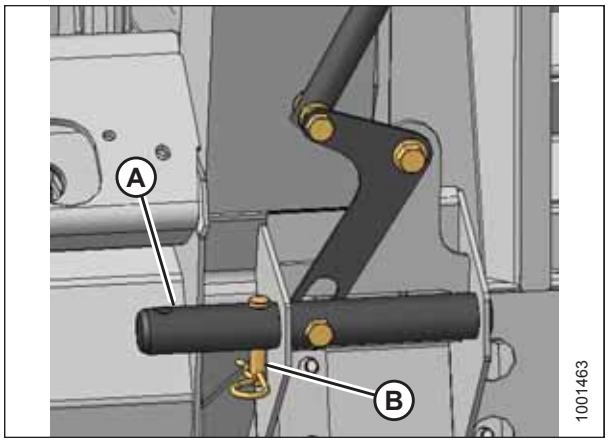



**Figure 4.105: Goupilles de verrouillage**

7. 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.

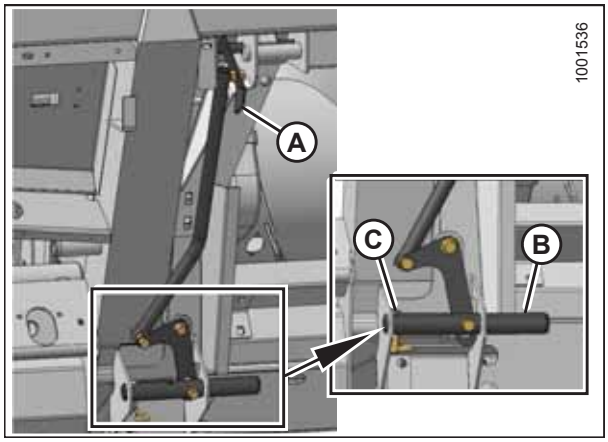



**Figure 4.106: Enclenchement des goupilles**

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.

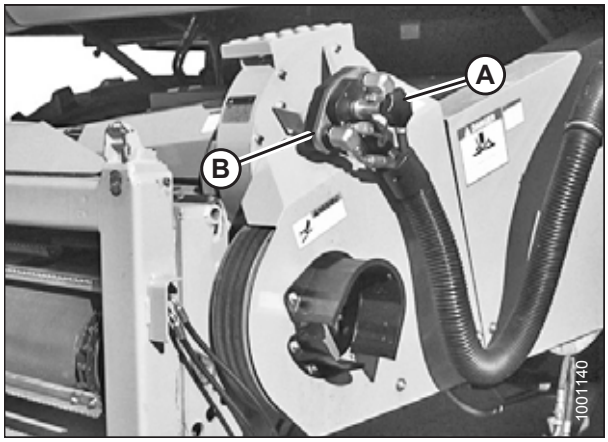



**Figure 4.107: Coupleur de la moissonneuse-batteuse**

10. Placez le couvercle (A) de la prise du module de flottement sur la prise de la moissonneuse-batteuse.

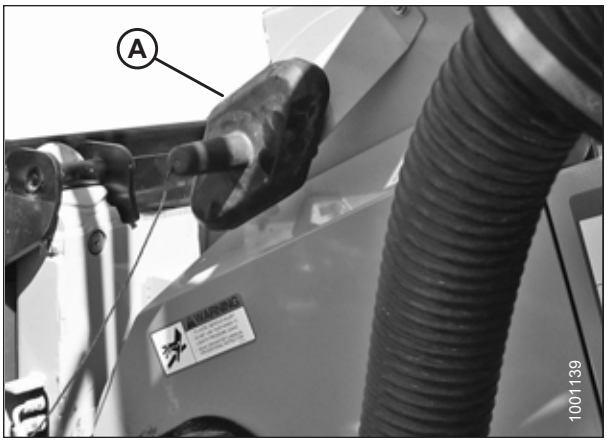



**Figure 4.108: Capot du connecteur**

11. Nettoyez la surface de contact du coupleur (A), puis placez-le sur la prise (C) du module de flottement.
12. Tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur à la prise.

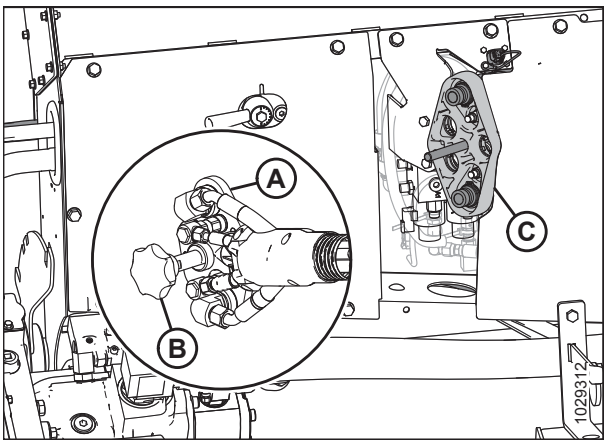



**Figure 4.109: Coupleur**

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.

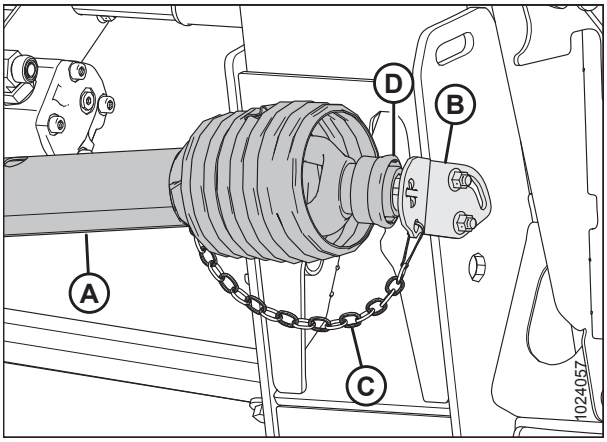



**Figure 4.110: Transmission**

15. Fixez la prise de force (A) à l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

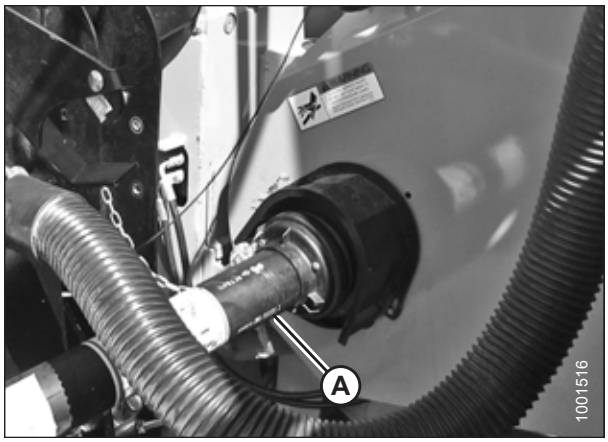



**Figure 4.111: Transmission et arbre de sortie**

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.

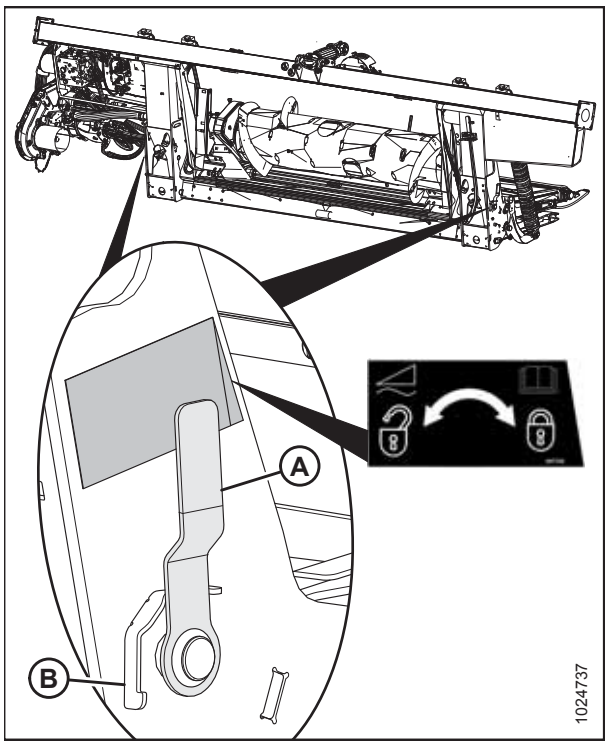



**Figure 4.112: Poignée de verrouillage du flottement**

## 4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS

### 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. 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 sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

   **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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.
3. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du 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.

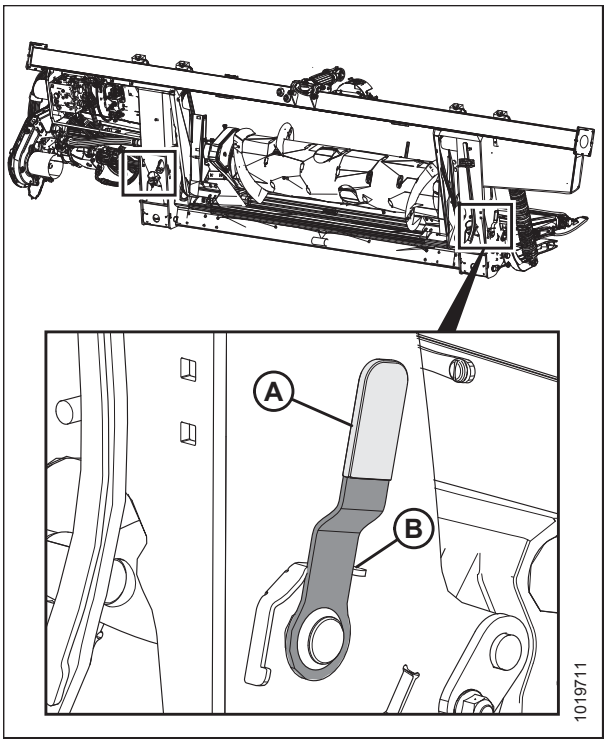



**Figure 4.113: Poignée de verrouillage du flottement**

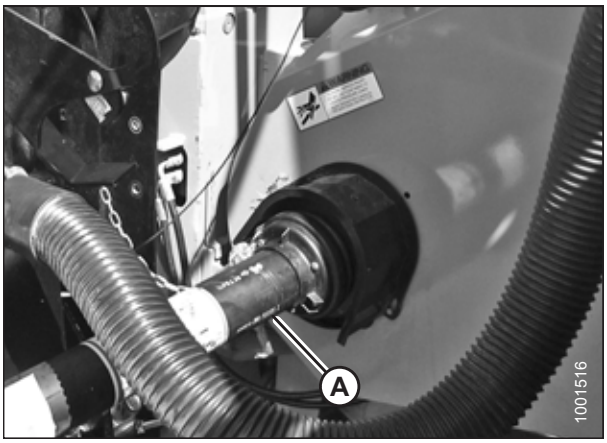



**Figure 4.114: Transmission**

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur le corps du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en place sur le corps du support.

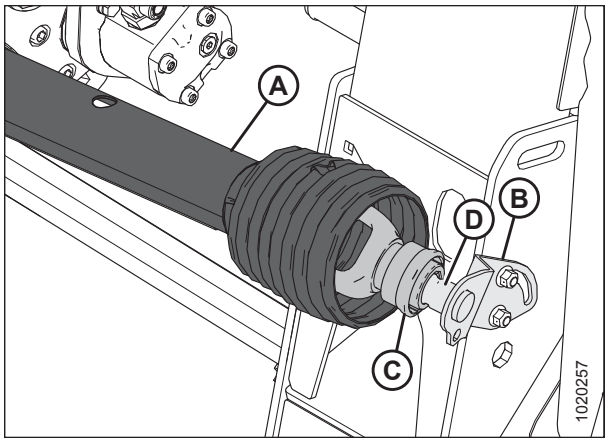



**Figure 4.115: Transmission**

6. Retirez le capot (A) de la prise de la moissonneuse-batteuse.

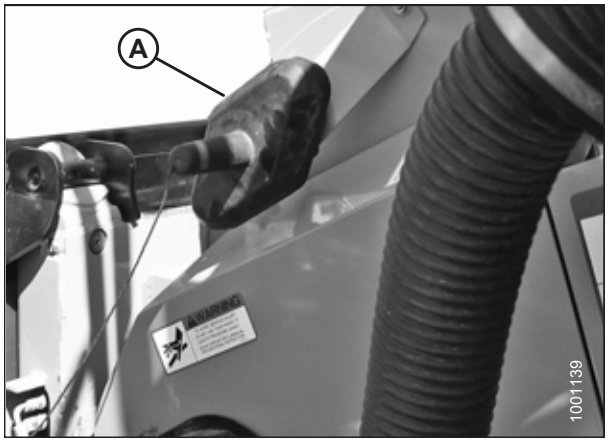



**Figure 4.116: Capot**

7. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur sur la prise.

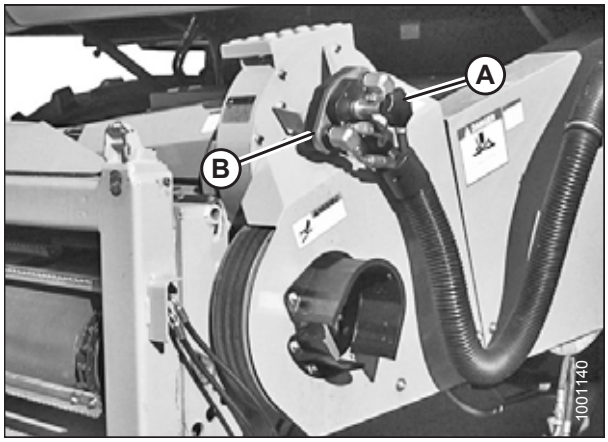



**Figure 4.117: Coupleur de la moissonneuse-batteuse**

8. Placez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

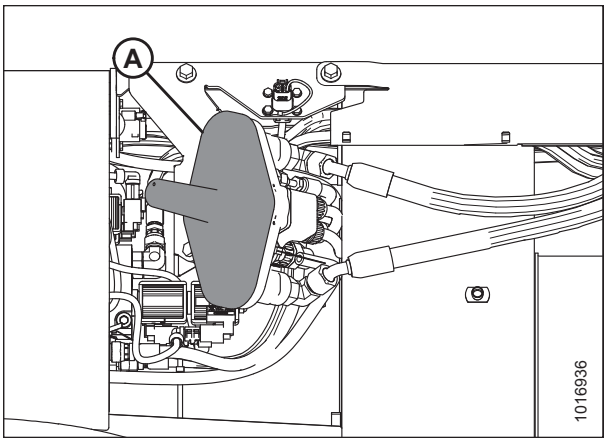



**Figure 4.118: Module de flottement**

9. Retirez la goupille de verrouillage (A) de la goupille du module de flottement (B).
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.

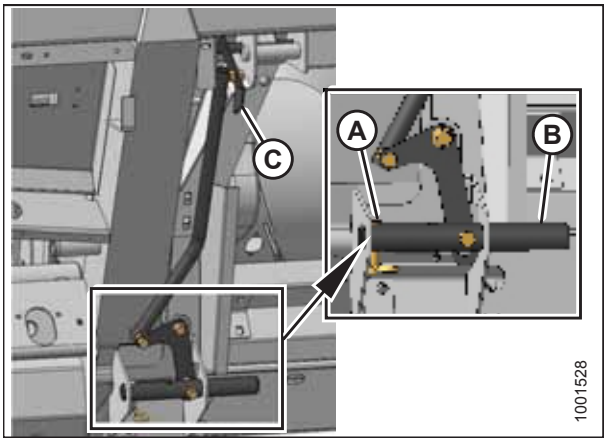



**Figure 4.119: Verrous du convoyeur**

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.

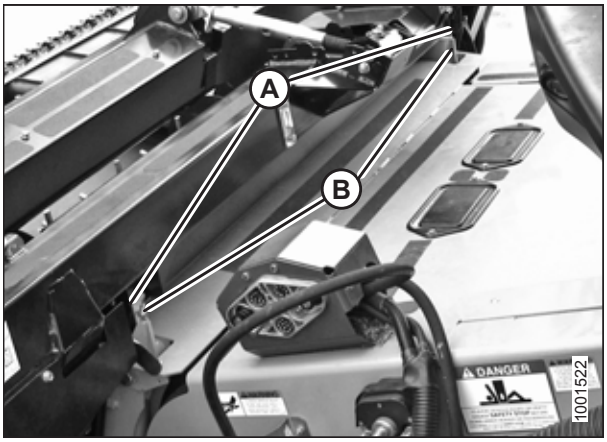



**Figure 4.120: Plateforme sur moissonneuse-batteuse**

# 4.7 Moissonneuses-batteuses John Deere

La plateforme FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere de séries 60, 70, S et T.

## 4.7.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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. 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.

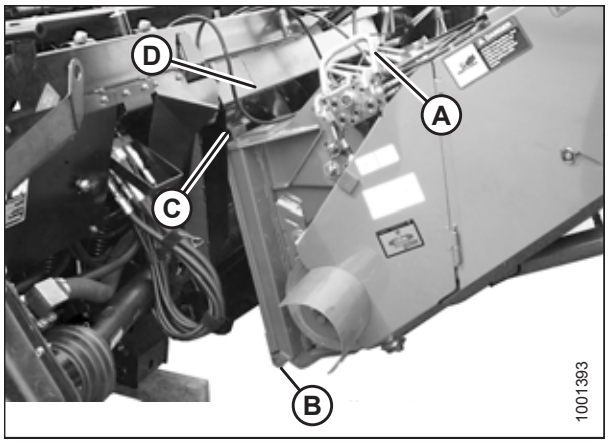



**Figure 4.121: Moissonneuse-batteuse et module de flottement**

### DANGER

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

3. 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.
4. 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.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. 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.

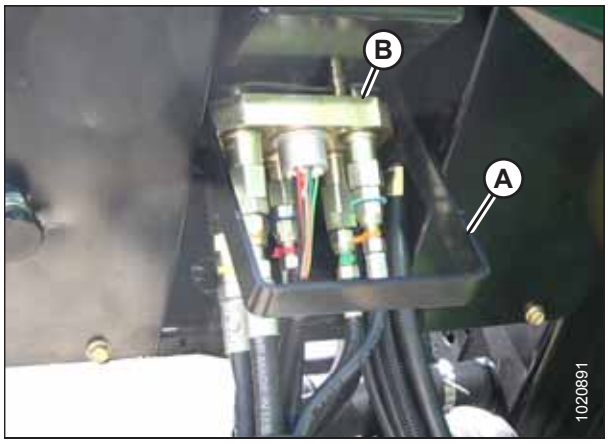



**Figure 4.122: Rangement du multicoupleur**

7. Placez le multicoupleur (A) sur la prise, puis tirez la poignée (B) pour enclencher les pattes sur le multicoupleur dans la poignée.
8. Tirez sur la poignée (B) en position horizontale et vérifiez que le multicoupleur (A) est entièrement enclenché dans la prise.

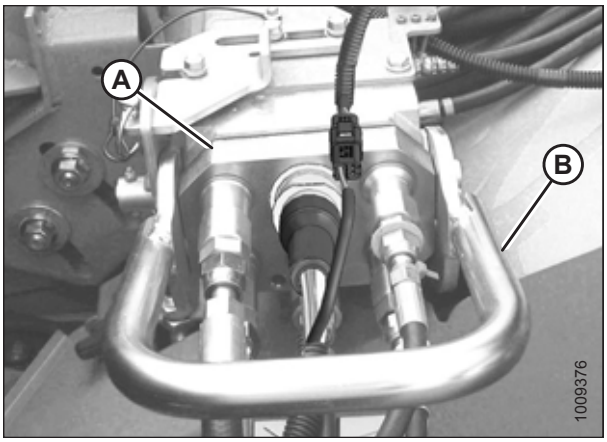



**Figure 4.123: Multicoupleur**

9. 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.
10. Serrez les boulons (B).

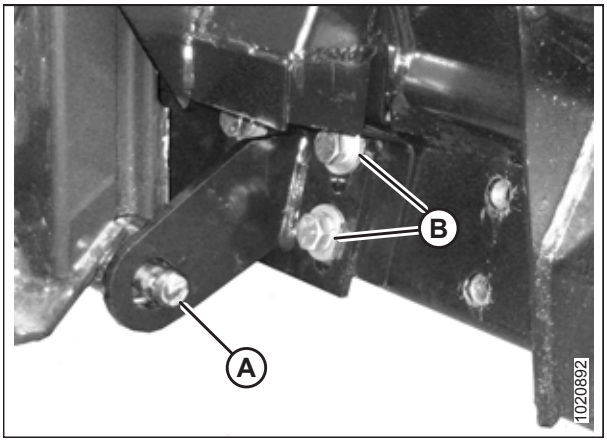



**Figure 4.124: Goupille du convoyeur**

11. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille fendue (C).
12. 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).

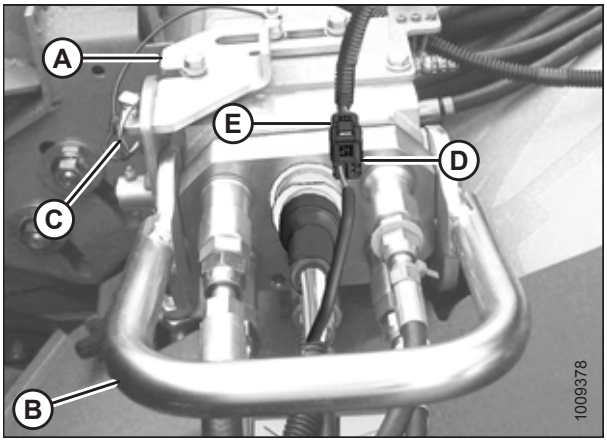



**Figure 4.125: Multicoupleur**

13. Détachez la chaîne de sécurité (C) du support (B).
14. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du support.

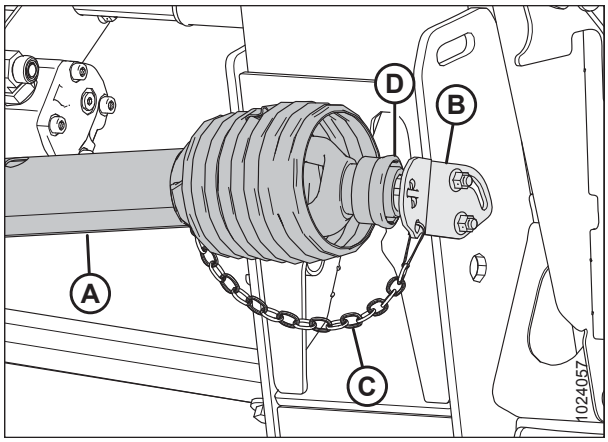



**Figure 4.126: Transmission**

15. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

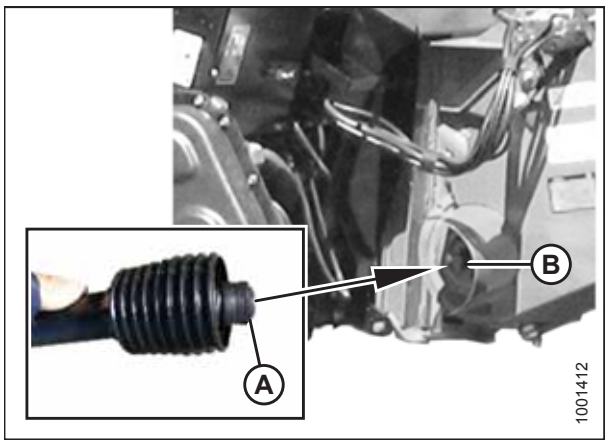



**Figure 4.127: Transmission**

16. 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.

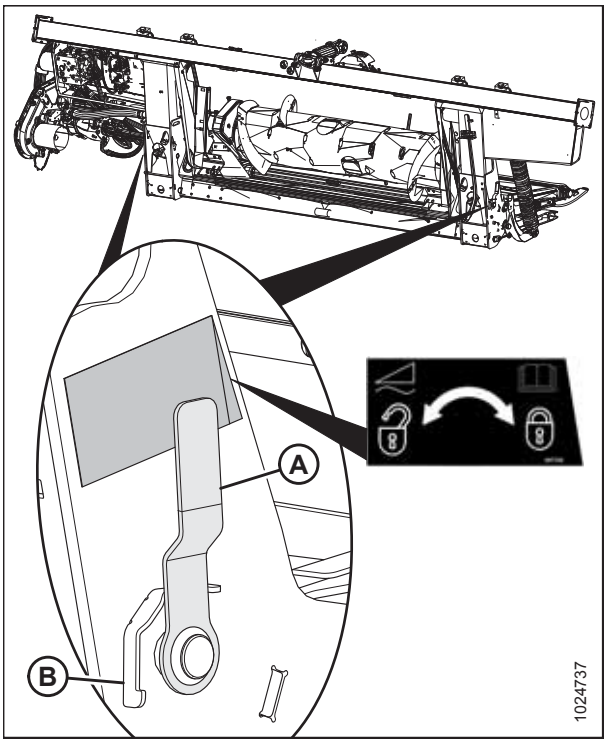



**Figure 4.128: Poignée de verrouillage du flottement**

## 4.7.2 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 quelque raison que ce soit.**

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 sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

   **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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.

3. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du 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.

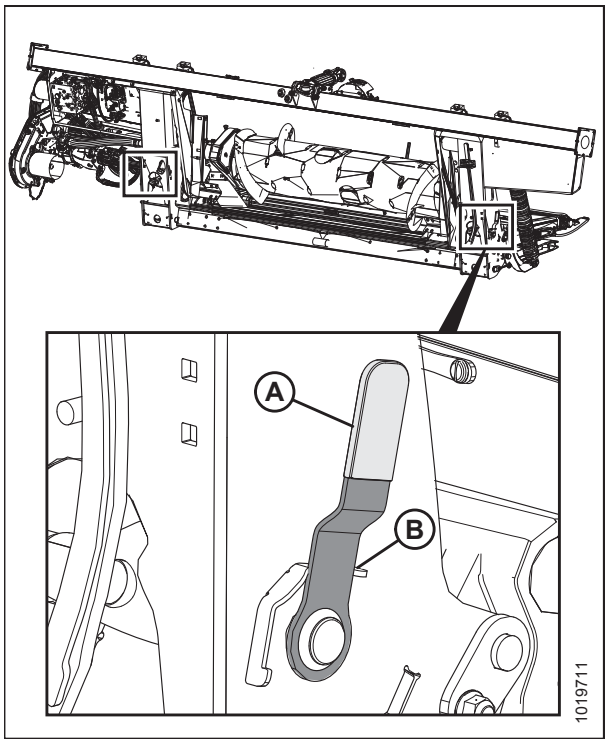



**Figure 4.129: Poignée de verrouillage du flottement**

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.

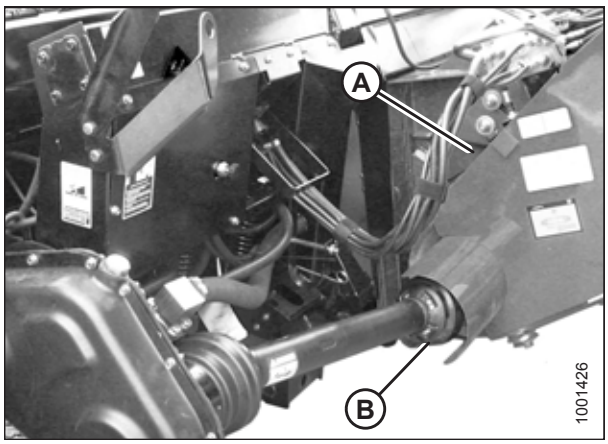



**Figure 4.130: Transmission**

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur le corps du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en place sur le corps du support.

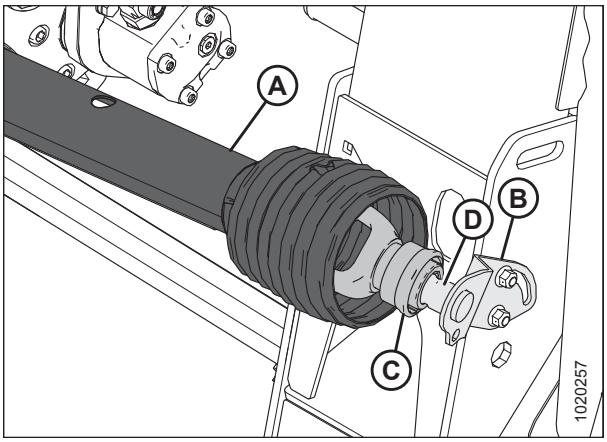



**Figure 4.131: Transmission**

6. Levez la poignée (A) sur le module de flottement.

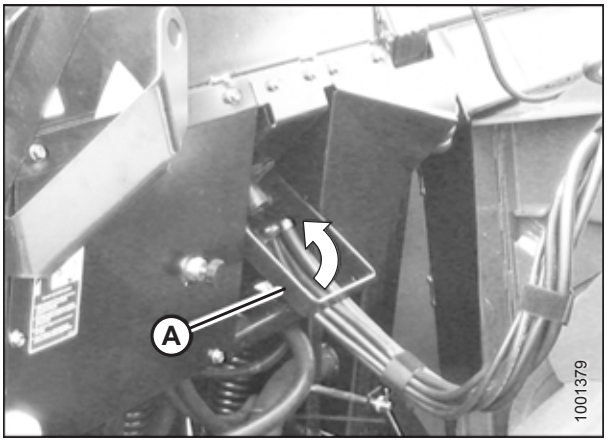



**Figure 4.132: Rangement du multicoupleur**

7. Déconnectez le faisceau (A) du connecteur de la moissonneuse-batteuse.
8. Retirez la goupille fendue (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.

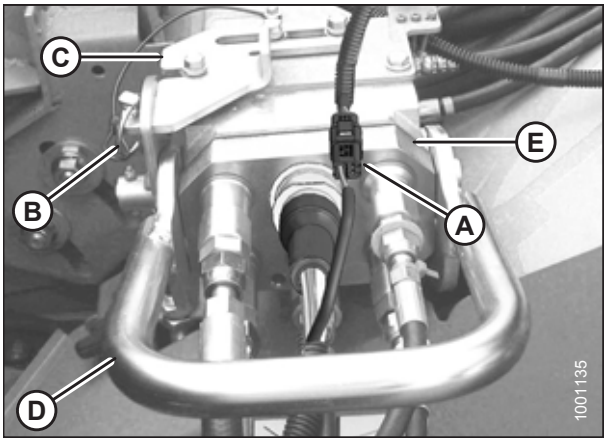



**Figure 4.133: Multicoupleur**

10. Placez le multicoupleur (A) sur la prise du module de flottement et baissez la poignée (B) pour verrouiller le multicoupleur.

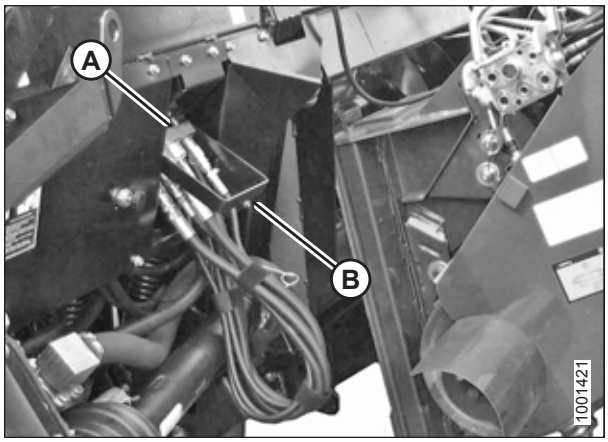



**Figure 4.134: Rangement du multicoupleur**

11. Poussez le levier (A) de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour dégager la goupille (B) du module de flottement.

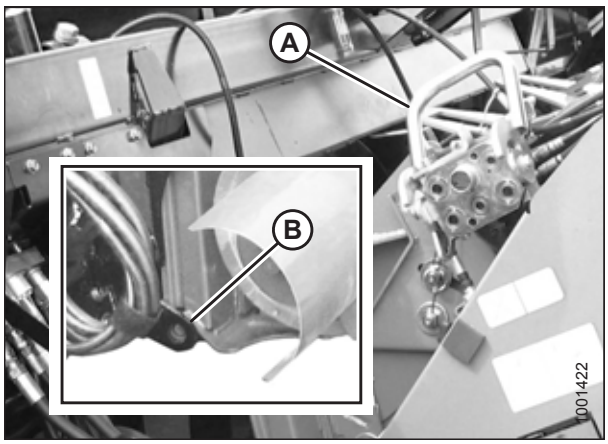



**Figure 4.135: Verrous du convoyeur**

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.

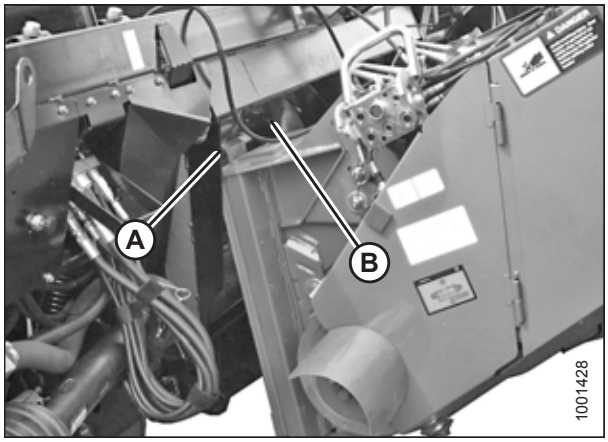



**Figure 4.136: Module de flottement et convoyeur**

# 4.8 Moissonneuses-batteuses New Holland

La plateforme FlexDraper® série FD1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses New Holland suivantes :

**Tableau 4.2 Compatibilité entre la plateforme et la moissonneuse-batteuse**

| 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

### 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Vérifiez que la poignée (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les verrous (B) sur le module de flottement.

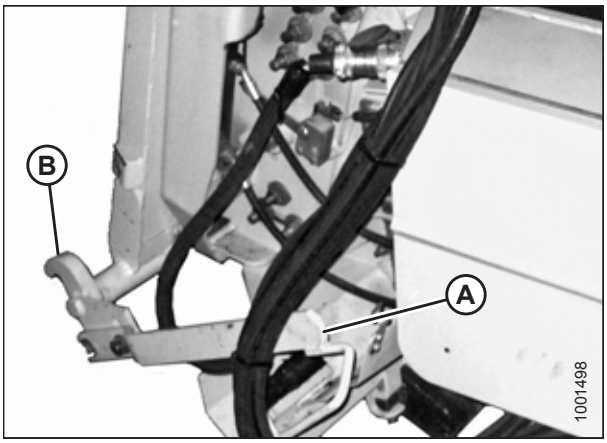



**Figure 4.137: Verrous du convoyeur**

## DANGER

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

3. 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.
4. 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.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

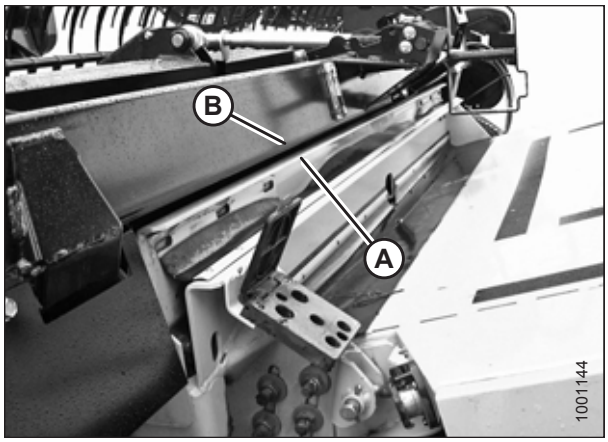



**Figure 4.138: Plateforme sur moissonneuse-batteuse**

6. 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.
7. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
8. 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.

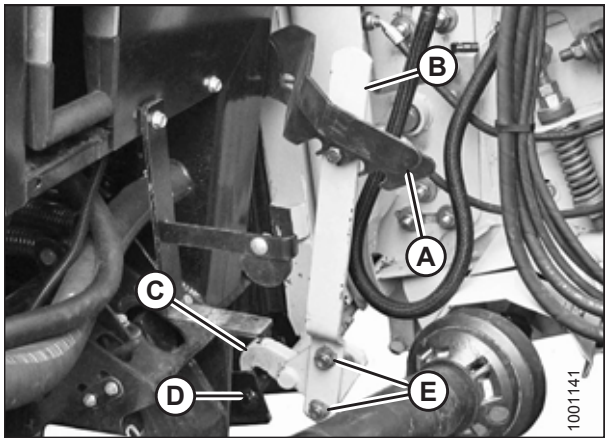



**Figure 4.139: Verrous du convoyeur**

9. Ouvrez le couvercle de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
10. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

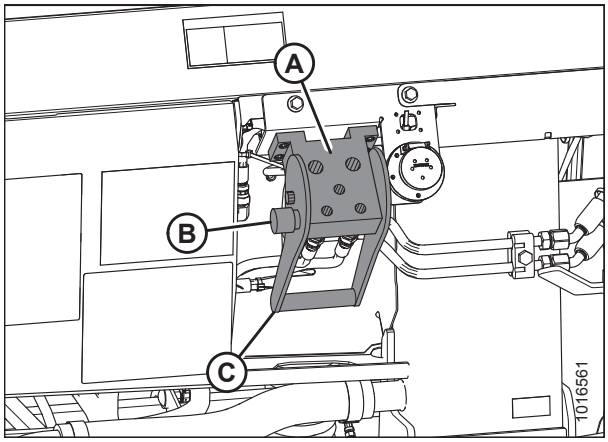



**Figure 4.140: Prise du module de flottement**

12. Retirez le coupleur hydraulique rapide (A) de la plaque de rangement de la moissonneuse-batteuse et nettoyez la surface de contact du coupleur.

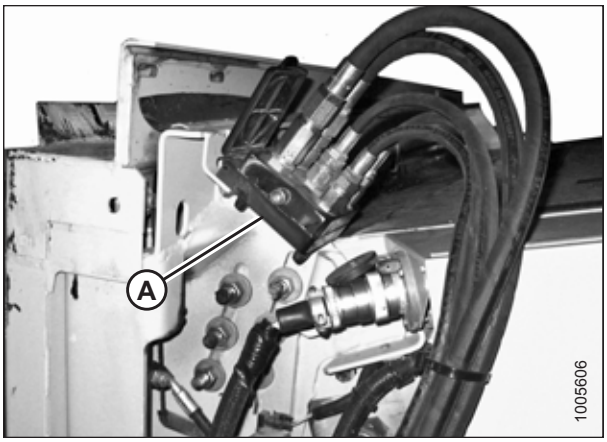



**Figure 4.141: Coupleur de la moissonneuse-batteuse**

13. 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.
14. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.
15. Retirez le capot de la prise électrique du module de flottement.
16. Retirez le connecteur (D) de la moissonneuse-batteuse.
17. 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.

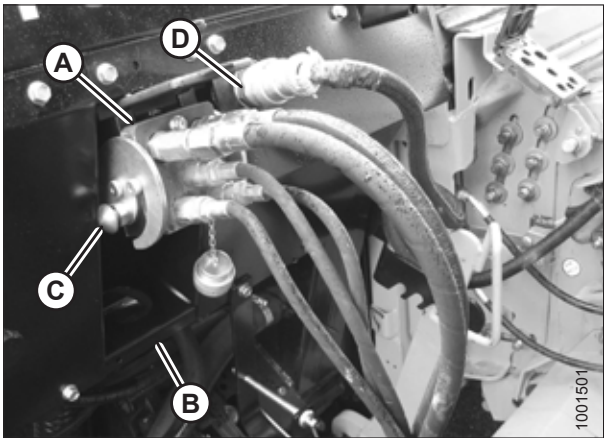



**Figure 4.142: Connexions**

18. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
19. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

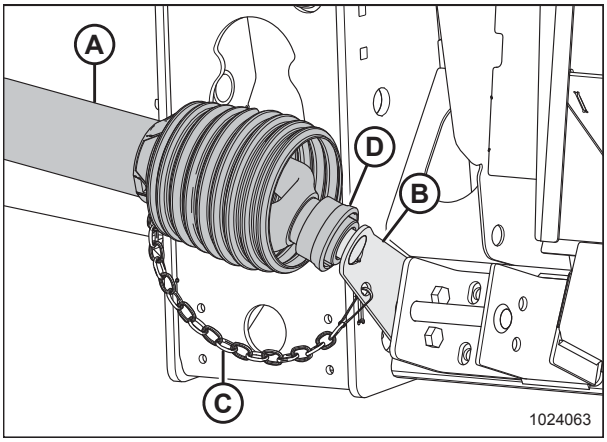



**Figure 4.143: Transmission rangée à sa place**

20. 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.

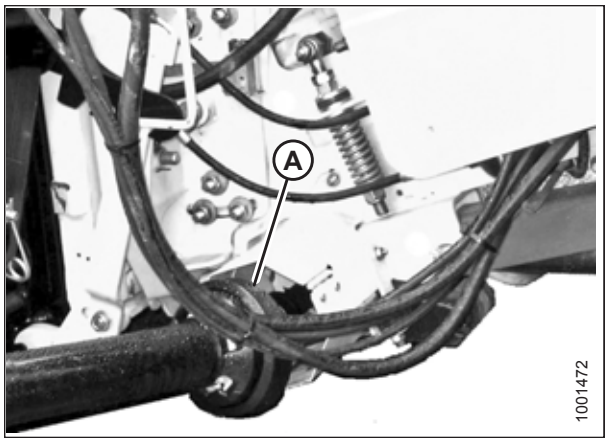



**Figure 4.144: Transmission et arbre de sortie**

21. 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.

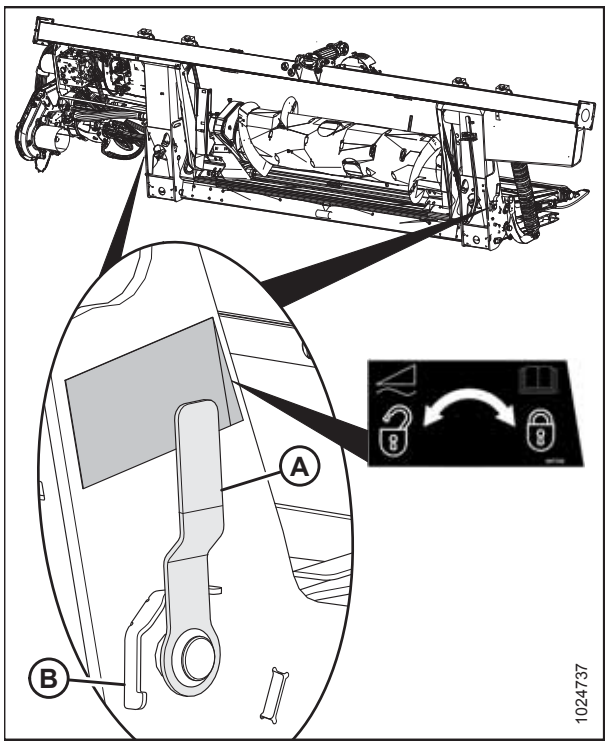



**Figure 4.145: Poignée de verrouillage du flottement**

## 4.8.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

### 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. 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 sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

   **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 obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 67*.
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.

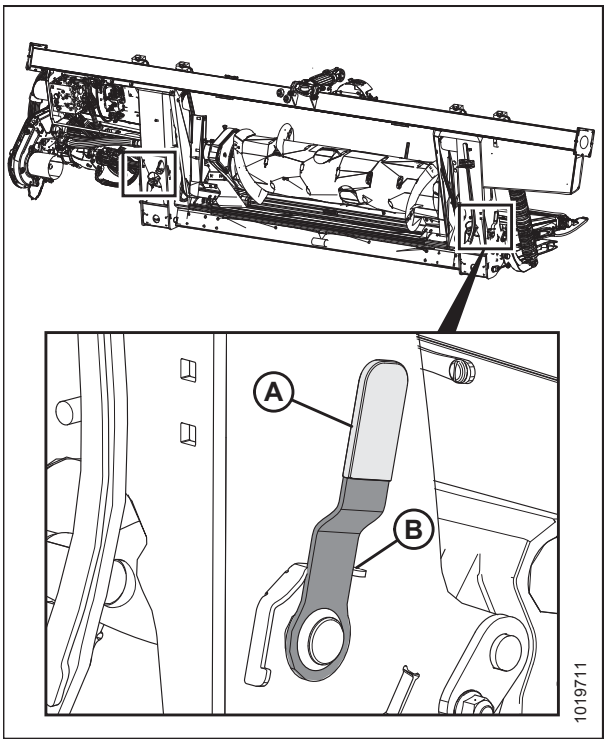



**Figure 4.146: Poignée de verrouillage du flottement**

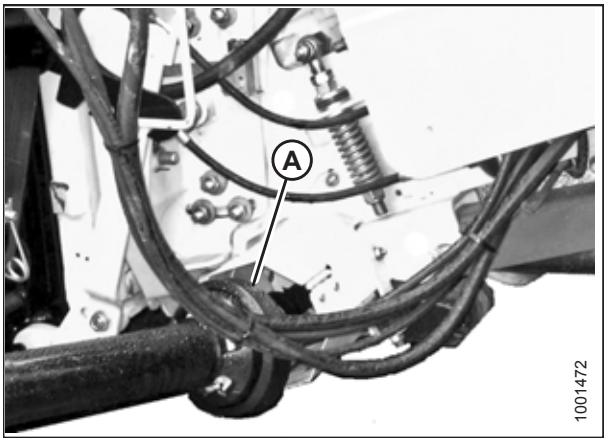



**Figure 4.147: Transmission**

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)

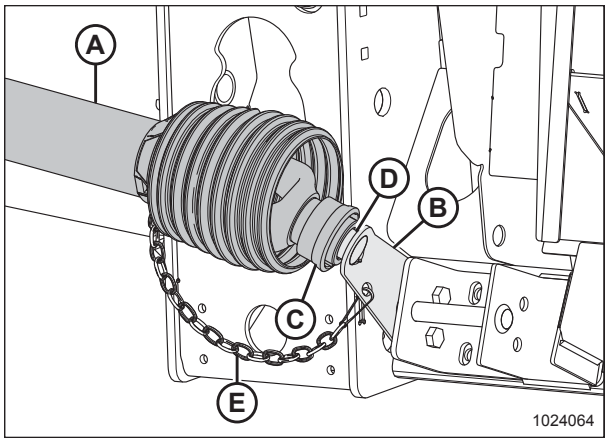



**Figure 4.148: Transmission**

7. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) pour libérer le multicoupleur (A).

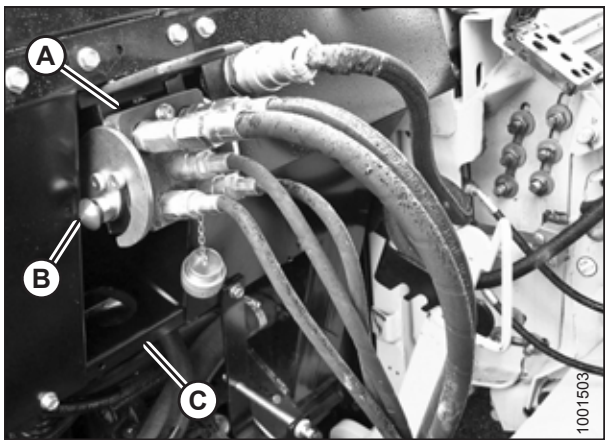



**Figure 4.149: Raccordements du module de flottement**

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.

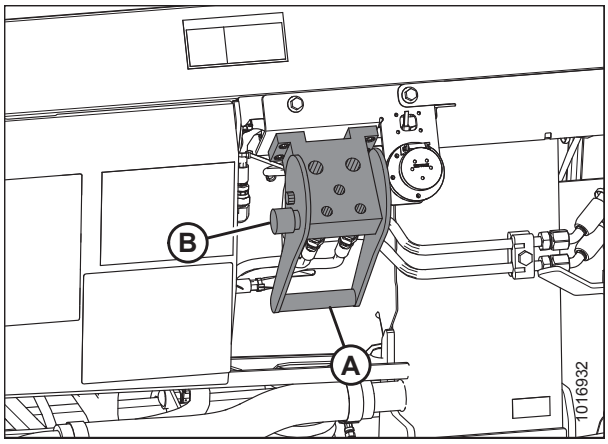



**Figure 4.150: Prises du module de flottement**

9. Placez le raccord hydraulique rapide (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.

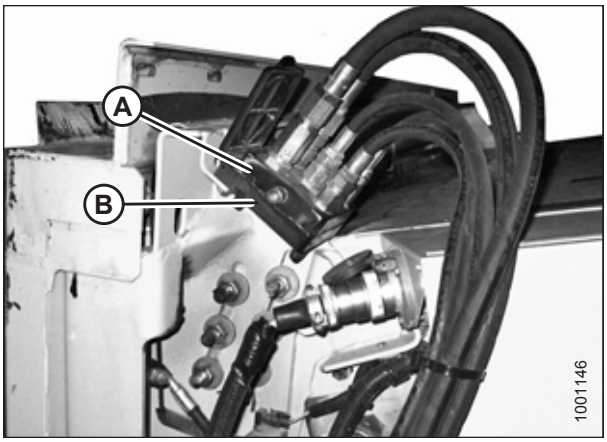



**Figure 4.151: Coupleur de la moissonneuse-batteuse**

10. Retirez le connecteur électrique (A) du module de flottement.

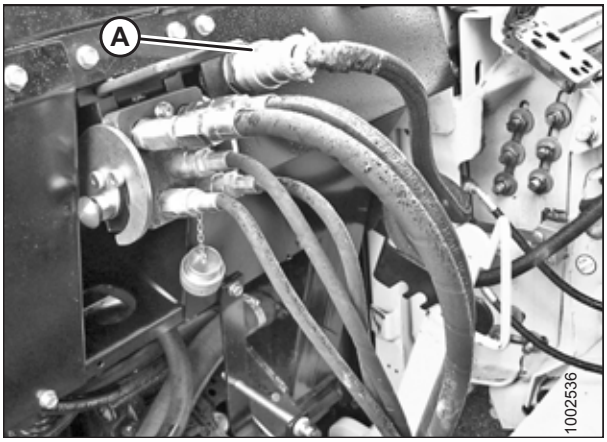



**Figure 4.152: Raccordements du module de flottement**

11. Branchez le connecteur électrique sur la moissonneuse-batteuse au niveau de (A).

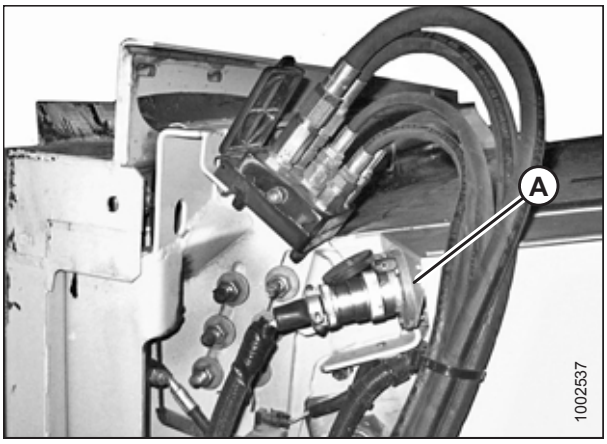



**Figure 4.153: Coupleurs de moissonneuse-batteuse**

12. Remettez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

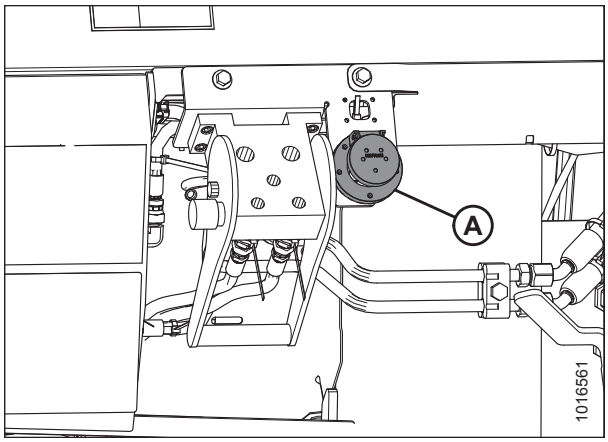



**Figure 4.154: Prises du module de flottement**

13. Relevez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement/du convoyeur (C).

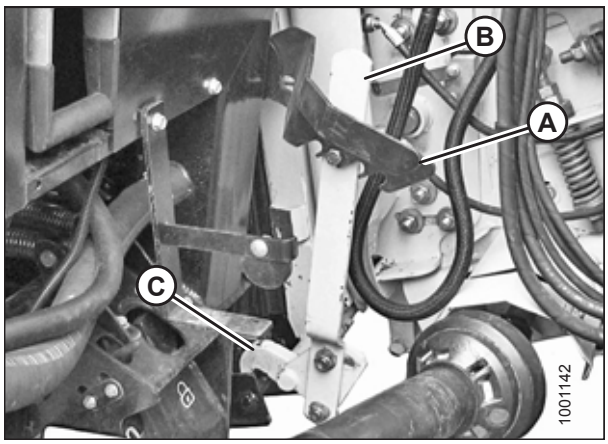



**Figure 4.155: Verrous du convoyeur**

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.

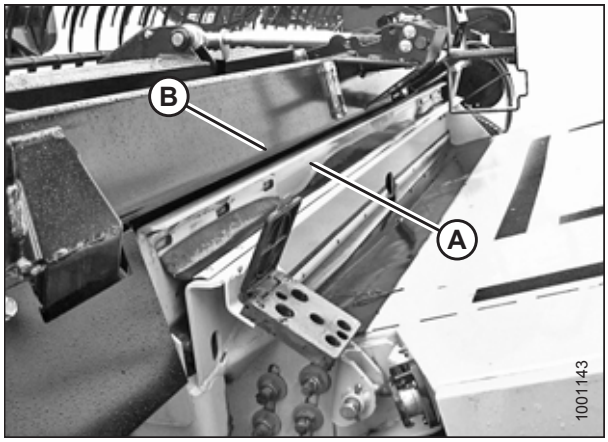



**Figure 4.156: Plateforme sur moissonneuse-batteuse**

### 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 obtenir des instructions, consultez *5.11.3 Remplacement les déflecteurs d’alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 543*.

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.

**Tableau 4.3 Kits d’alimentation FM100 pour moissonneuses-batteuses modèle CR**

| 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 quelque raison que ce soit.**

### 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.**

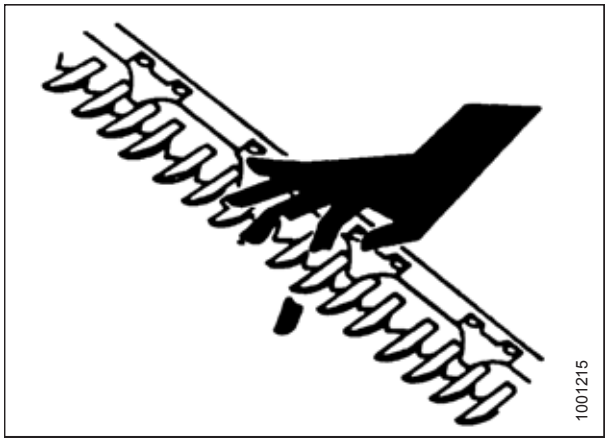



**Figure 4.157: Risque lié à la barre de coupe**

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.

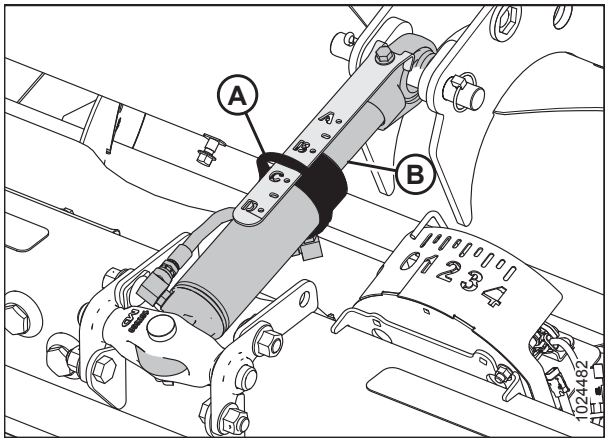



**Figure 4.158: Vérin d'inclinaison**

6. Déplacez le levier (A) en position de verrouillage pour engager les verrous d'aile.

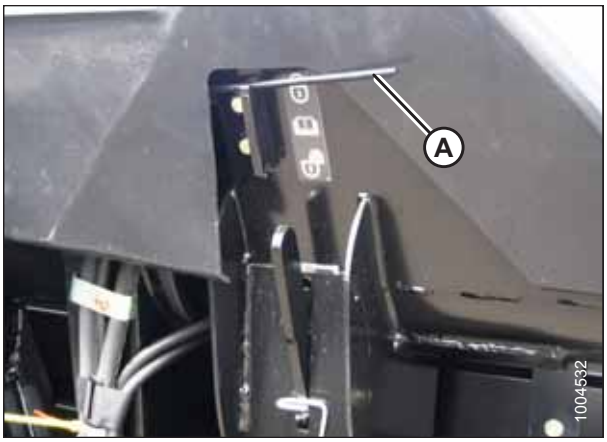



**Figure 4.159: Verrou de l'aile**

7. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

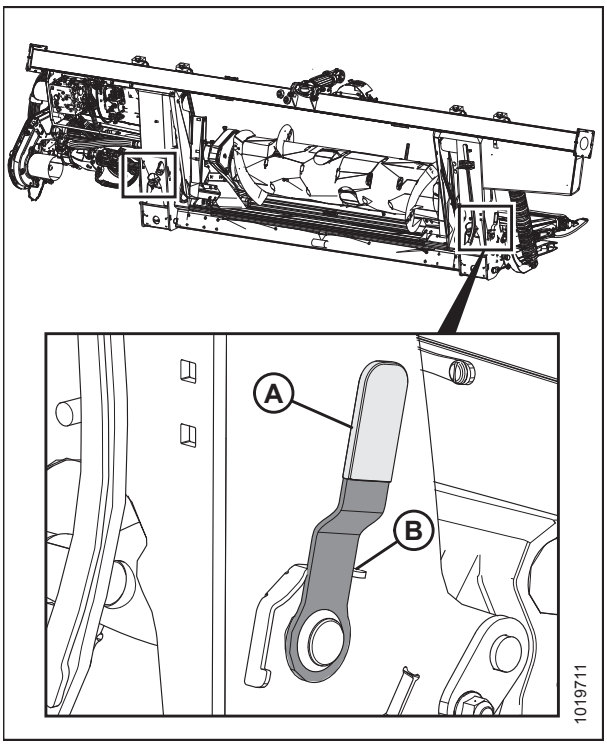



**Figure 4.160: Verrouillage du flottement**

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.

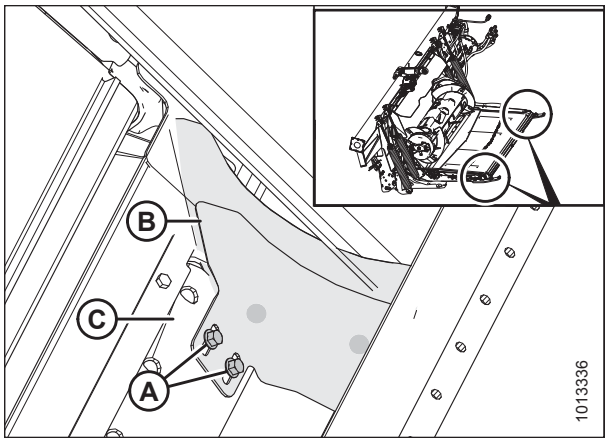



**Figure 4.161: Remplisseuses**

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.

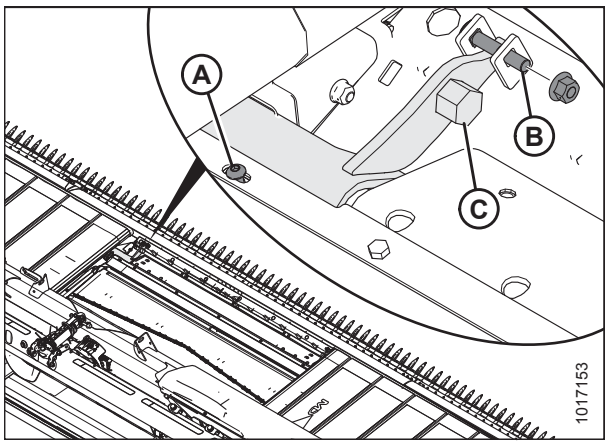



**Figure 4.162: Loquet du module de flottement**

## DANGER

**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.

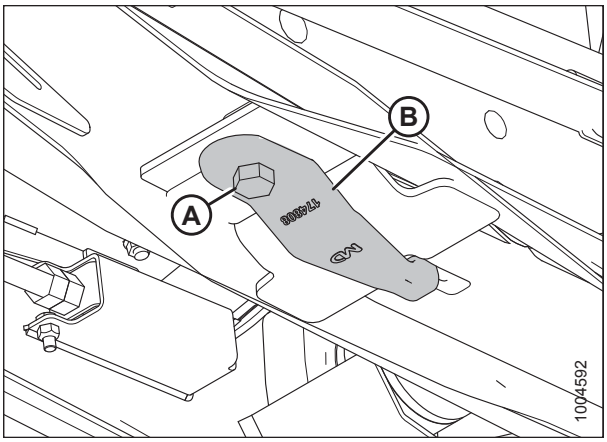



**Figure 4.163: Partie inférieure du module de flottement**

18. Tournez le crochet (B) de 90° pour le rangement, puis resserrez le boulon (A) et l'écrou.

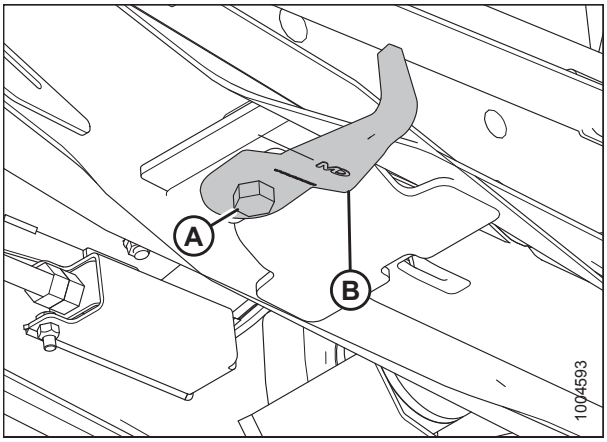



**Figure 4.164: Partie inférieure du module de flottement**

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.

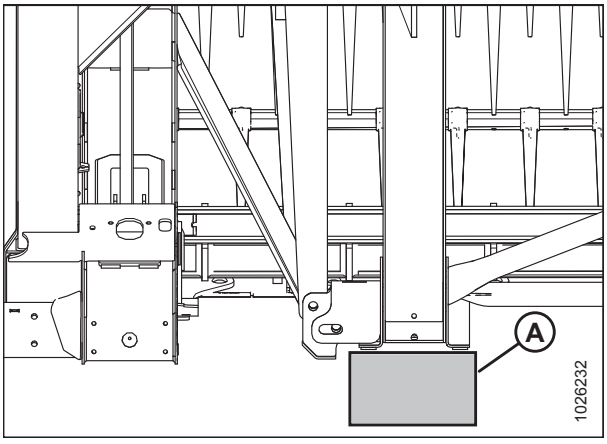



**Figure 4.165: Étançon de la plateforme sur bloc**

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.

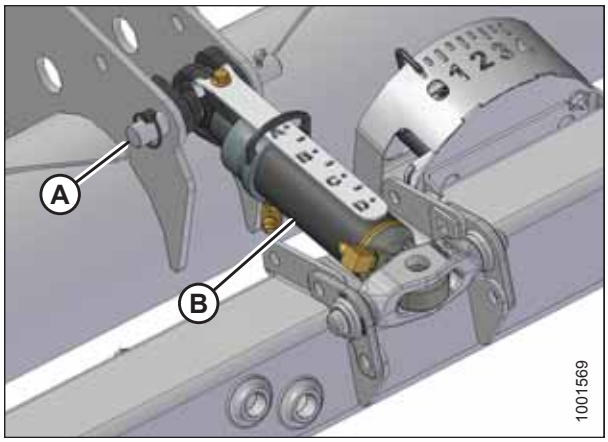



**Figure 4.166: Vérin d'inclinaison hydraulique**

**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).

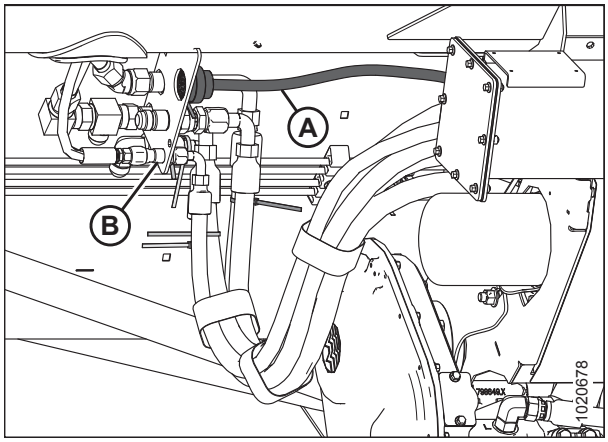



**Figure 4.167: Raccordements de la plateforme**

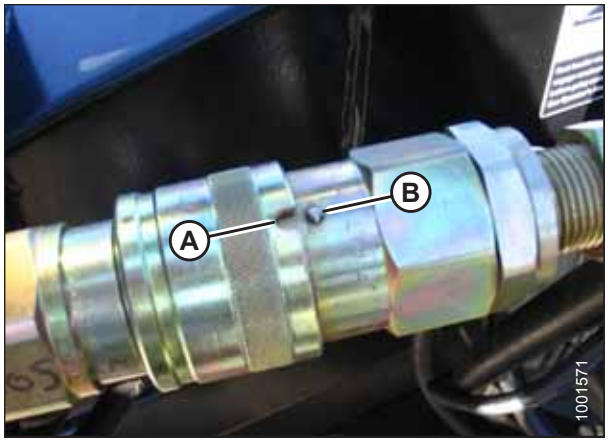



**Figure 4.168: Couplage de raccord rapide**

**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.

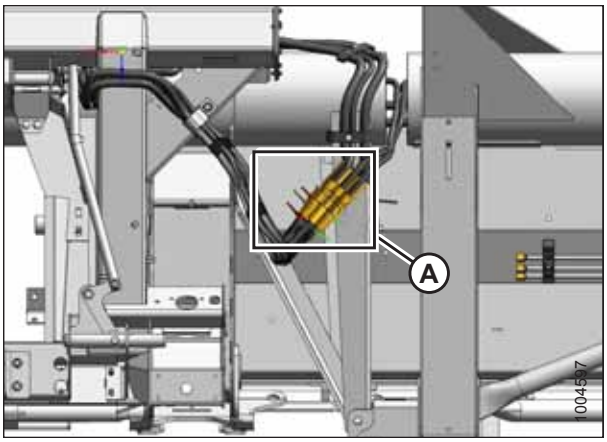



**Figure 4.169: Système hydraulique du rabatteur**

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.

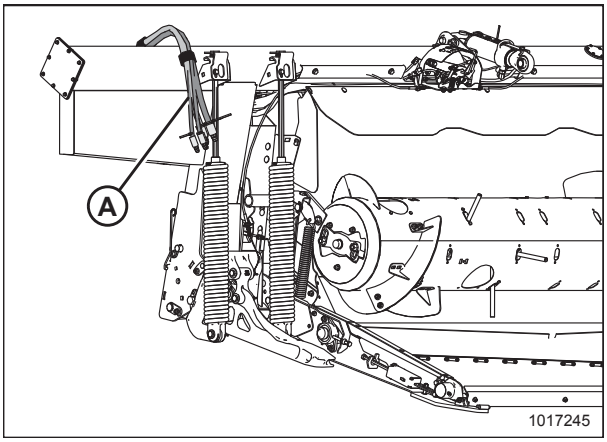



**Figure 4.170: Rangement des flexibles**

## DANGER

**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.

## 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.

## 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:**

Les roues stabilisatrices ou de transport peuvent servir à soutenir la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 65*.

1. Calez le vérin d'inclinaison hydraulique (A) avec la goupille (ou un outil équivalent) sur (B) comme indiqué.

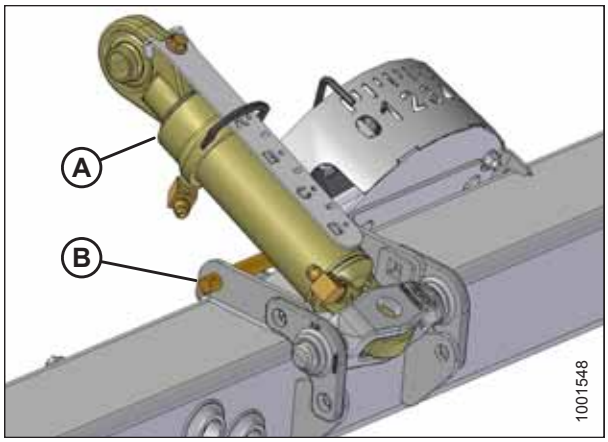



**Figure 4.171: Vérin d'inclinaison**

2. Vérifiez que les loquets (A) dans les angles avant du module de flottement sont tournés vers l'arrière de ce dernier.

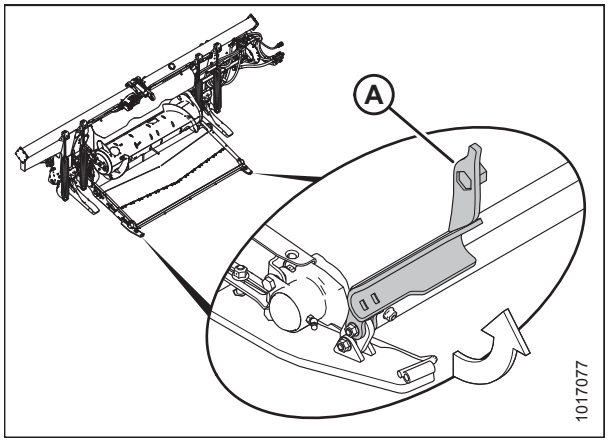



**Figure 4.172: Loquet**

## 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.

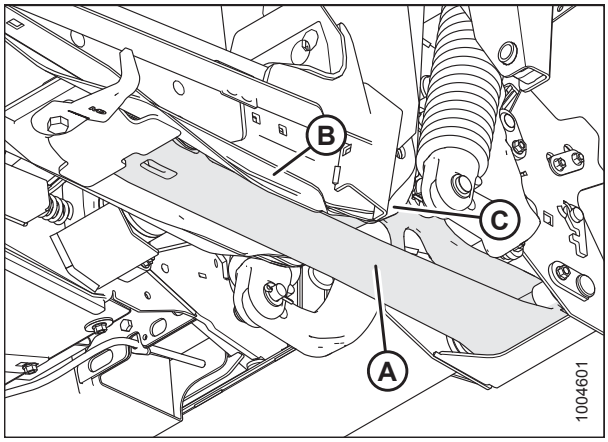



**Figure 4.173: Partie inférieure du module de flottement**

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.

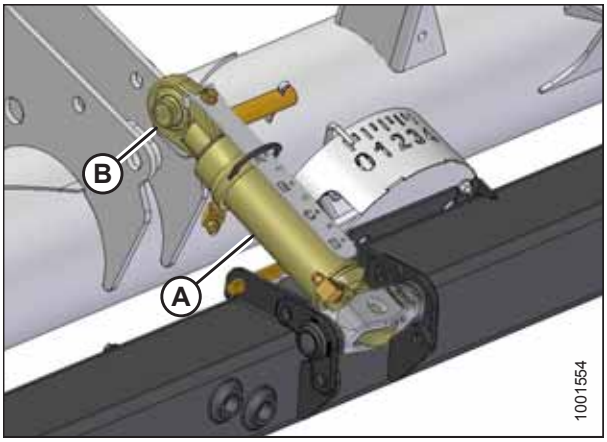



**Figure 4.174: Vérin d'inclinaison**

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.**

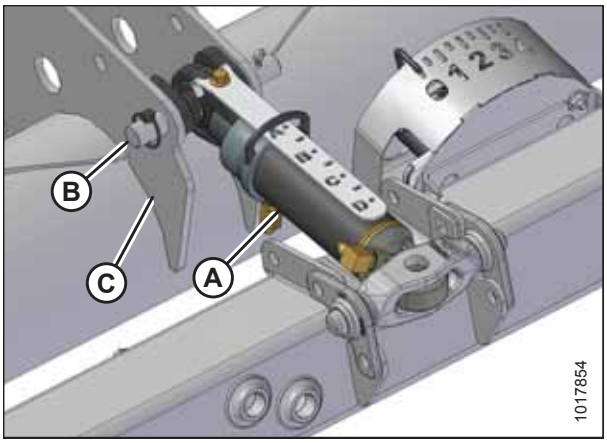



**Figure 4.175: Vérin d'inclinaison**

## 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. **Pour la plateforme de 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).

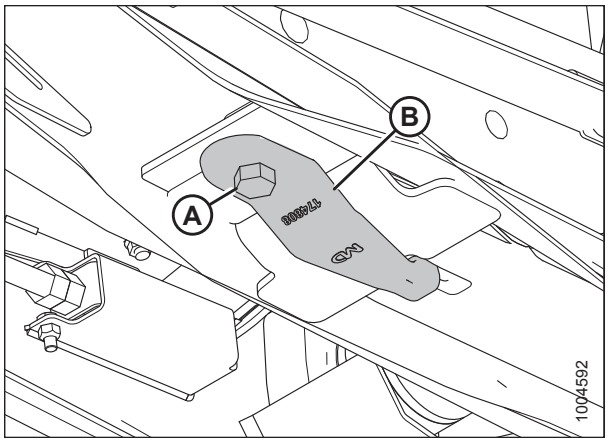



**Figure 4.176: Pour la plateforme de moissonneuse-batteuse série D1 – Partie inférieure du module de flottement**

14. Faites correspondre les couleurs des attaches de câbles et branchez le système hydraulique (A) du rabatteur à l'extrémité droite du module de flottement.

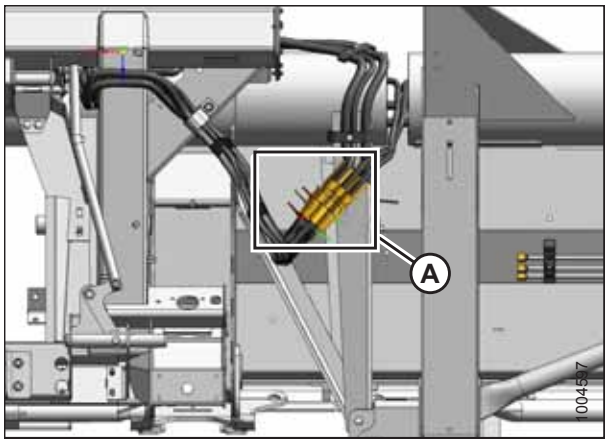



**Figure 4.177: Système hydraulique du rabatteur**

## ATTENTION

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

15. Retirez les verrous des vérins de levage, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'au sol. Ajustez l'angle de la plateforme au réglage les plus aigu (vérin d'inclinaison le plus long).
16. Levez complètement le rabatteur.
17. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
18. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

## AVERTISSEMENT

**N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.**

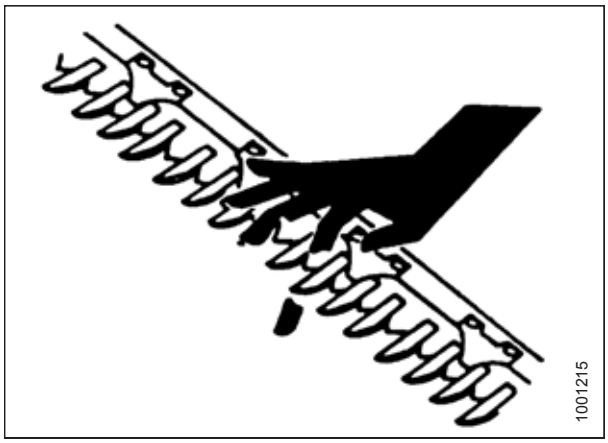



**Figure 4.178: Risque lié à la barre de coupe**

19. Retirez la vis (A) ainsi que l'écrou et le boulon (B) des deux côtés de l'ouverture pour pouvoir fixer le tablier du module de flottement.
20. Tournez le loquet (C) vers l'avant et vers le bas pour enclencher le tube du bac à pierres.

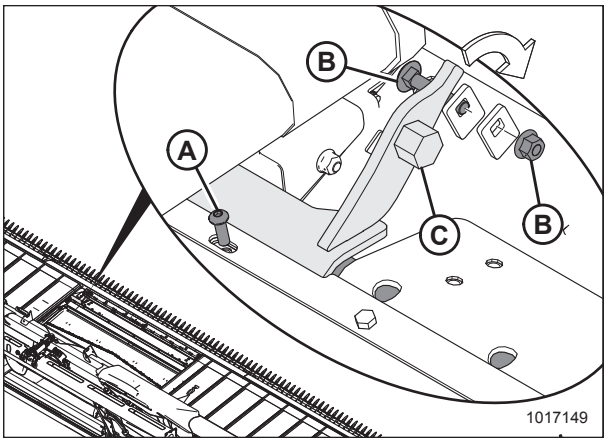



**Figure 4.179: Loquet du module de flottement**

21. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et lever légèrement le tablier d'alimentation. Installez l'écrou et le boulon (B) pour verrouiller la position du loquet.
22. Installez la vis (A).
23. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

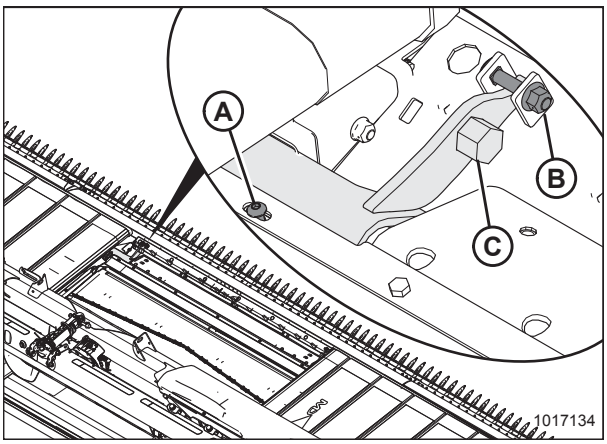



**Figure 4.180: Loquet du module de flottement**

24. Installez les remplisseuses (B) à l'angle (C) du support du bac à pierres avec deux boulons (A).

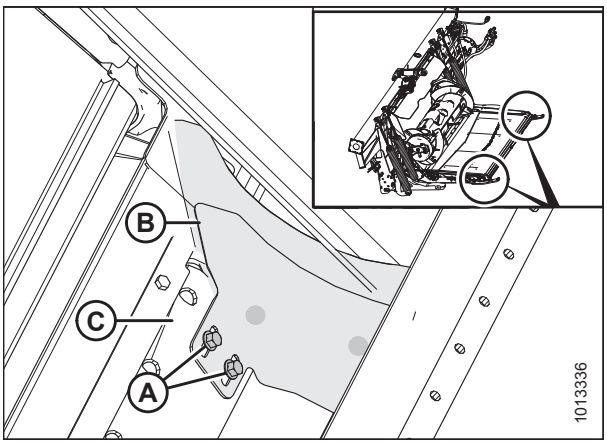



**Figure 4.181: Remplisseuses**

25. Utilisez un chiffon propre pour éliminer les débris des coupleurs et des prises.
26. Raccordez les tuyaux hydrauliques suivants au support (A) du coupleur :
    - Pression du couteau(attache de câble orange)
    - Retour du couteau(attache de câble bleue)
    - Pression du tapis(aucune attache de câble)
    - Retour du tapis(attache de câble rouge)
    - Vidange 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.
27. Branchez le connecteur électrique (B).
28. Branchez les raccords rapides (le cas échéant) comme suit :
    a. Retirez les capots (le cas échéant) des prises et des extrémités des flexibles.
    b. Vérifiez les connecteurs et nettoyez-les si nécessaire.
    c. Poussez le connecteur (A) de flexibles sur la prise (B) d'accouplement jusqu'à ce que collier s'enclenche sur celui-ci en position de verrouillage.

    **NOTE:**

    Assurez-vous que les flexibles sont loin de la transmission et de la structure adjacente.

    **NOTE:**

    Il n'est pas nécessaire de purger le système en desserrant les raccords.

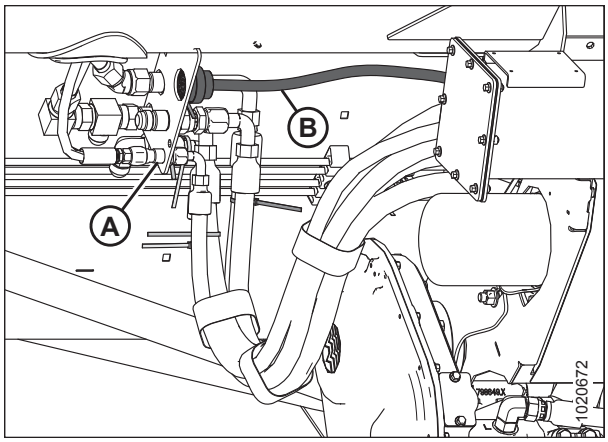



**Figure 4.182: Raccordements de la plateforme**

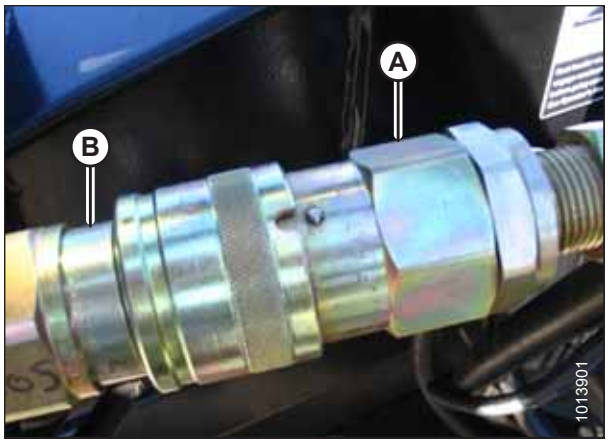



**Figure 4.183: Couplage de raccord rapide**

29. Vérifiez le flottement et confirmez que la plateforme est à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
    - *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 73*
    - *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329*

## ATTENTION

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

30. Démarrez la moissonneuse-batteuse et effectuez les inspections suivantes :
    - Levez et abaissez le rabatteur pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.
    - Faites fonctionnez la plateforme pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.
31. Vérifiez l'absence de fuites.

# Chapitre 5: Maintenance et entretien

Les instructions suivantes fournissent des informations sur l'entretien de routine de la plateforme. 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 437*) 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 complètement la plateforme. 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.

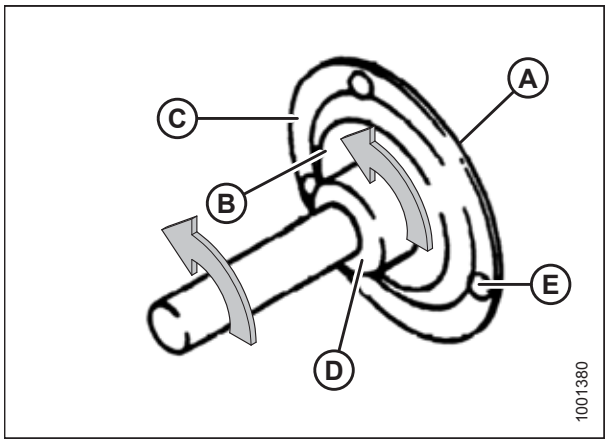



**Figure 5.1: Roulement étanche**

## 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 le carnet d'entretien et conservez des copies de vos dossiers de maintenance (consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437*).

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 435* et *1 Sécurité, page 1*.**

### 5.3.1 Plan/dossier de maintenance

Le registre de l'entretien permet à l'utilisateur de savoir la période à laquelle l'entretien a été effectué.

**NOTE:**

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.

| Action : | | ✓ – Contrôler | ♦ – Lubrifier | ▲ – Changer |
|---|---|---|---|---|
| ✎ | Relevé de compteur horaire | | | |
| ✎ | Date d'entretien | | | |
| ✎ | Entretien effectué par | | | |
| **Première utilisation** | | Consultez *5.3.2 Inspection de rodage, page 441*. | | |
| **Fin de saison** | | Consultez *5.3.4 Entretien de fin de saison, page 442*. | | |
| **10 heures ou quotidiennement** (Selon la première occurrence)[57] | | | | |
| ✓ | Flexibles et conduites hydrauliques, voir *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 443* | | | |
| ✓ | Sections couteaux, doigts et rabatteurs, voir *5.8 Couteau, page 498* | | | |
| ✓ | Pression des pneus, voir *5.15.3 Vérification de la pression des pneus, page 606* | | | |
| ♦ | Rouleaux de tapis d'alimentation, voir *Toutes les 10 heures, page 443* | | | |
| ✓ | Crochets du support de bielle ; voir *5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle, page 540* | | | |

57. 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 460* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Têtes de couteau, voir *Toutes les 25 heures, page 444* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **50 heures ou annuellement** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Transmission et principes universels de transmission, voir *Toutes les 50 heures, page 445* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir *Toutes les 50 heures, page 445* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Roulements du rouleau du tapis d'alimentation/central, 3 emplacements ; voir *Toutes les 50 heures, page 445* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ | Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 519* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ | 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 458* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **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 474* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 551* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Niveau d'huile de la boîte de vitesses, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme, page 457* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 590* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 566* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Tension de la courroie d'entraînement de couteau, voir *5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau, page 520* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Couple de serrage des boulons de roues, voir *5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 604* | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ✓ | Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux, page 511* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau, page 513* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Pivots de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir *Toutes les 100 heures, page 446* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **200 heures ou annuellement** (Selon la première éventualité) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Roulements du rouleau du tapis, voir *5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 554* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **250 heures ou annuellement** (Selon la première occurrence) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 551* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Cardan d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 250 heures, page 450* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Articulation du levier coudé, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Bagues de pivot d'essieu de transport, voir *Toutes les 250 heures, page 450* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ | Filtre à huile hydraulique, voir *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 463* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **500 heures ou annuellement** (Selon la première occurrence) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ | Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 551* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Roulements d'arbre de rabatteur, voir *Toutes les 500 heures, page 452* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♦ | Roulements des roues stabilisatrices/de transport ; consultez *Toutes les 500 heures, page 452* | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ✓ | 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 478* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **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 519* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ | 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 458* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ | Huile hydraulique, voir *5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 461* | | | | | | | | | | | | | | | | | |

## 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 460* |
| **5 heures** | Recherchez toute vis desserrée et serrez-la au couple requis. | *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 641* |
| **5 heures** | Vérifiez la tension des courroies d'entraînement des couteaux (vérifiez-la régulièrement pendant les 50 premières heures). | *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522* |
| **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 476* |
| **10 heures** | Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau. | *Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau, page 513* |
| **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 458* |
| **50 heures** | Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement. | *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 463* |
| **50 heures** | Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau. | *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 519* |
| **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 471* |
| **50 heures** | Vérifiez le réglage de la hauteur du tablier. | *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 551* |

## 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 obtenir des instructions, consultez *5.3.6 Lubrification et entretien, page 443*.
2. Ajustez la tension des courroies d'entraînement. Pour des instructions, voir *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522*.
3. Effectuez toutes les tâches d'entretien annuel. Pour obtenir des instructions, consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437*.

## 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 641*.

## 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.

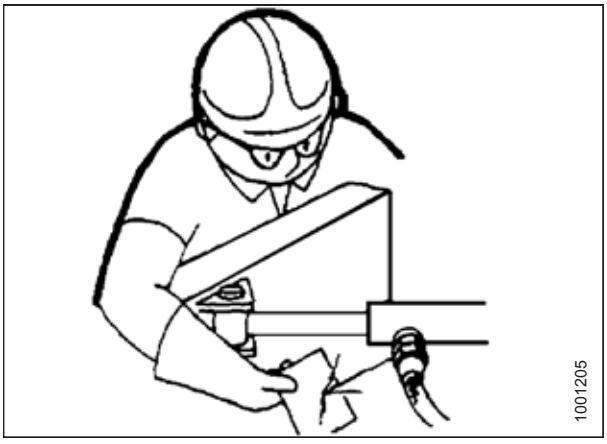



**Figure 5.3: Test de fuites hydrauliques**

## 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 435*.**

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. Pour obtenir plus d'informations sur l'entretien, consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437*.

### *Intervalles d'entretien*

**Toutes les 10 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.

**Couteau :** Lubrifiez le couteau toutes les 10 heures ou quotidiennement, sauf dans des conditions sableuses. Dans des conditions sableuses, il convient de moins le lubrifier, car le sable va adhérer au lubrifiant.

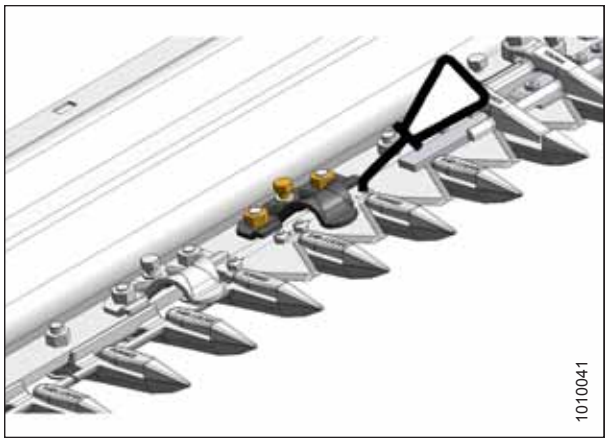



**Figure 5.4: Lubrification du couteau**

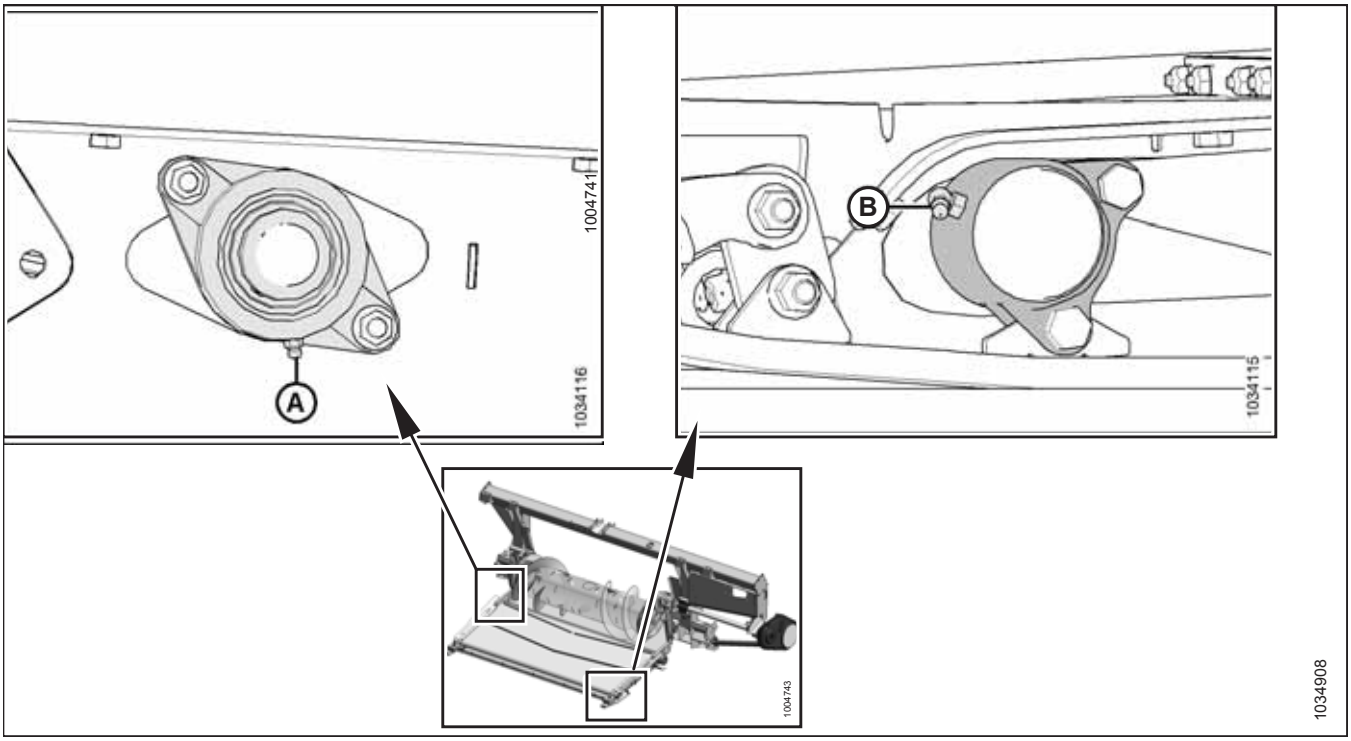



**Figure 5.5: Toutes les 10 heures**

**A – Roulement de rouleau d'entraînement**

**IMPORTANT:**

**Lorsque vous graissez le roulement de rouleau d'entraînement, nettoyez tous les débris et l'excès de graisse qui se trouve autour du roulement et de son boîtier. Inspectez l'état du roulement et de son boîtier. Graissez le roulement de rouleau d'entraînement qui se trouve sur le tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.**

**B – Roulement de rouleau libre (des deux côtés)**

**IMPORTANT:**

**Lorsque vous graissez les roulements de rouleaux libres, nettoyez tous les débris et l'excès de graisse qui se trouve autour du boîtier du roulement Inspectez l'état du rouleau et du boîtier du roulement. Graissez le roulement de rouleau libre du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Le graissage initial d'une nouvelle plateforme peut nécessiter une graisse supplémentaire (peut nécessiter 5 à 10 pompes). Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.**

### 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 500*.

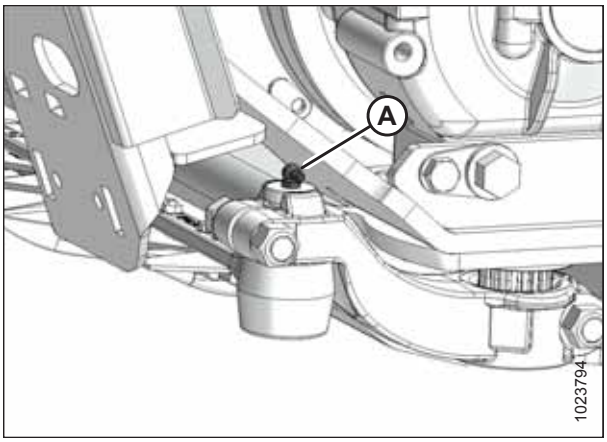



**Figure 5.6: Tête de couteau**

**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.

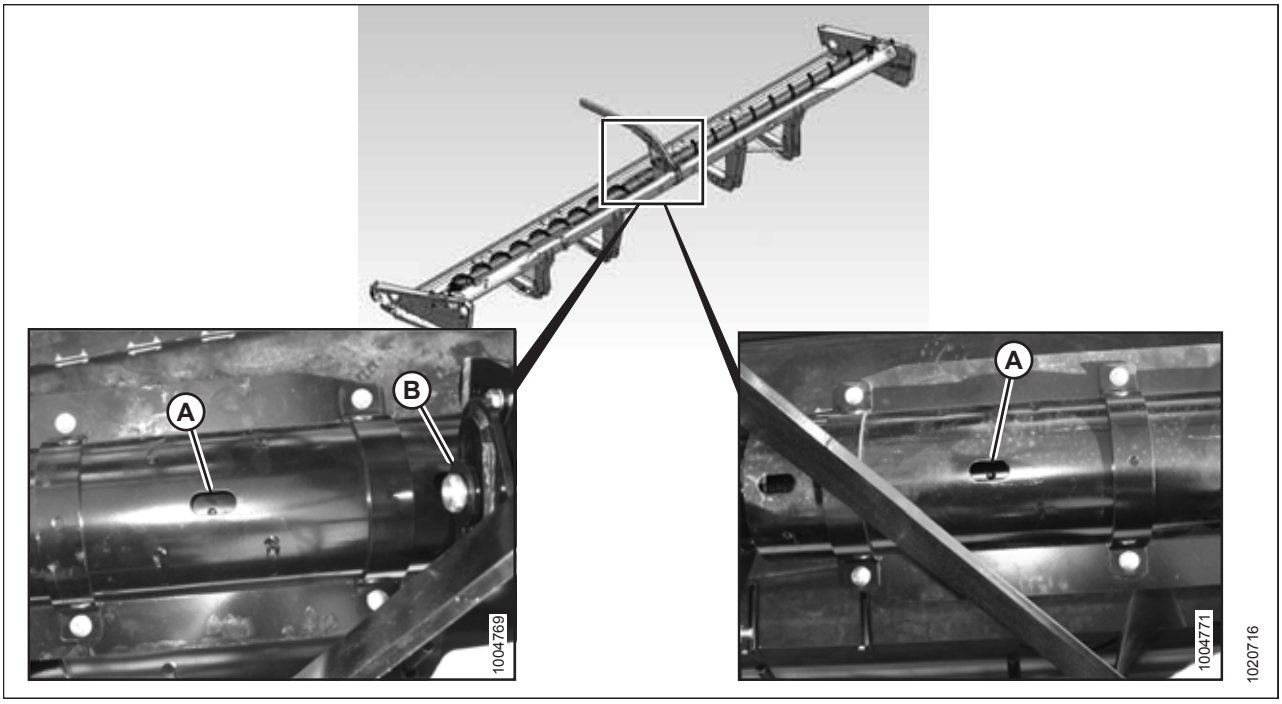



**Figure 5.7: Toutes les 50 heures**

**A – Cardan et roulement de la vis transversale supérieure**[58]

**B – Roulement de la vis transversale supérieure (deux endroits)**

58. 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.

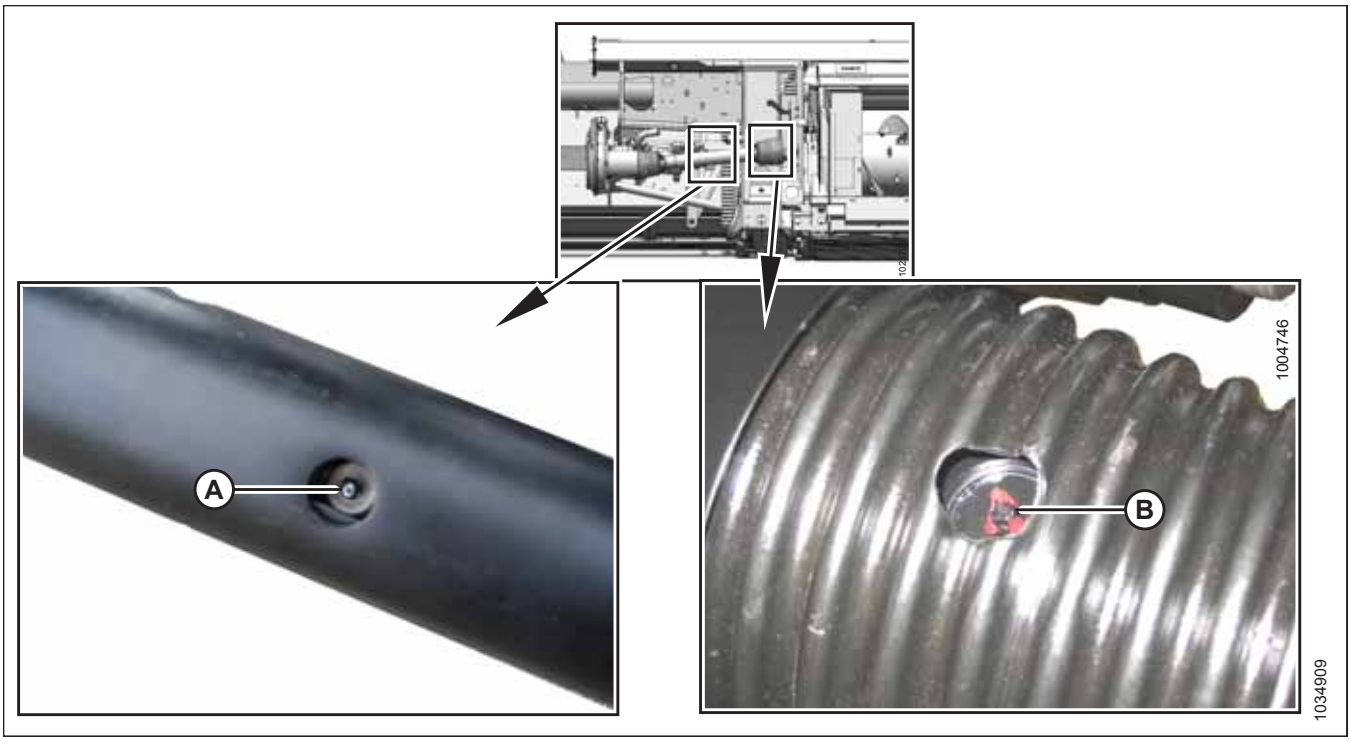



**Figure 5.8: Toutes les 50 heures**

**A – Joint coulissant de prise de force**[59]

**B – Prise de force universelle (deux endroits)**

### 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.

59. 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.

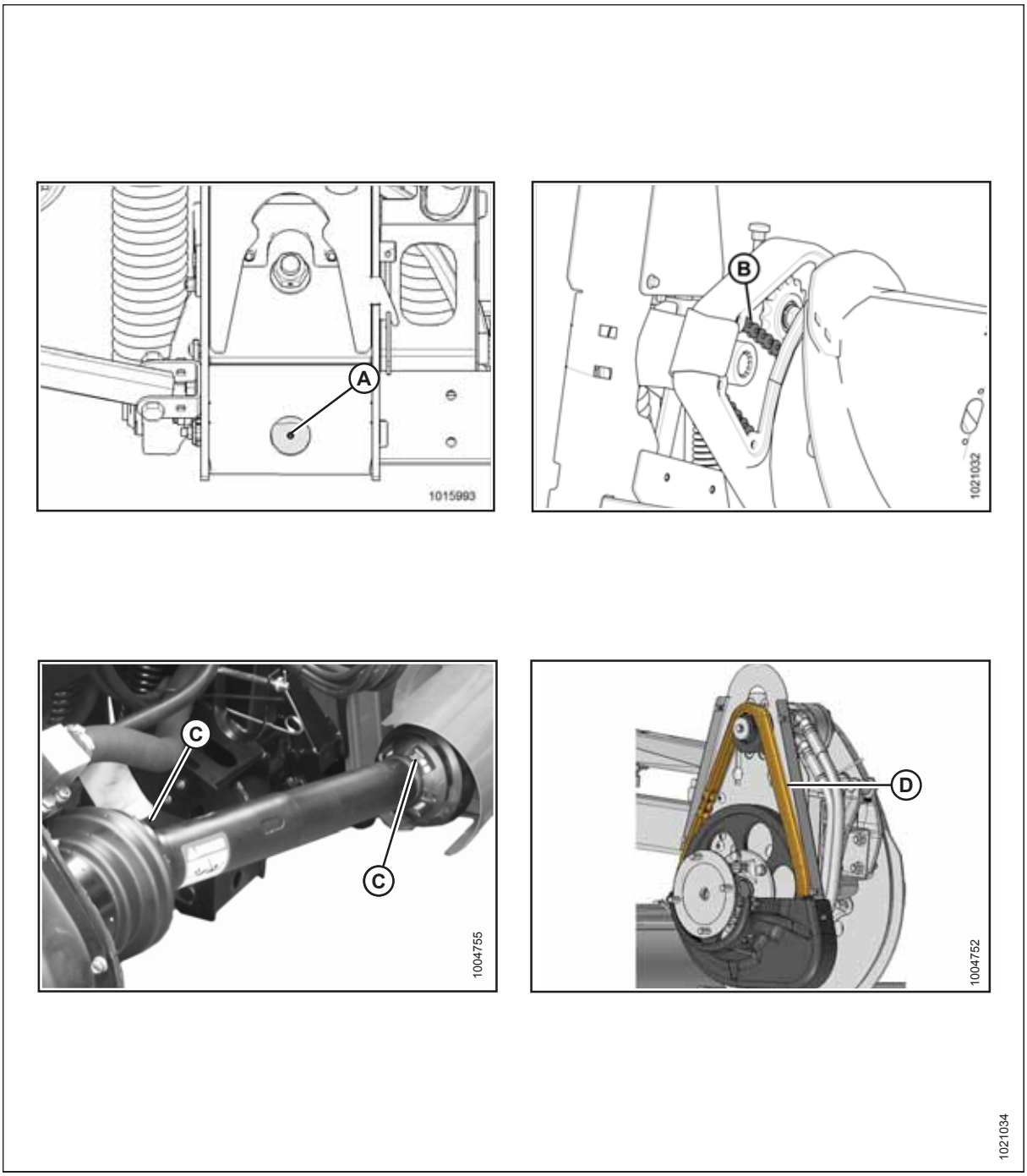
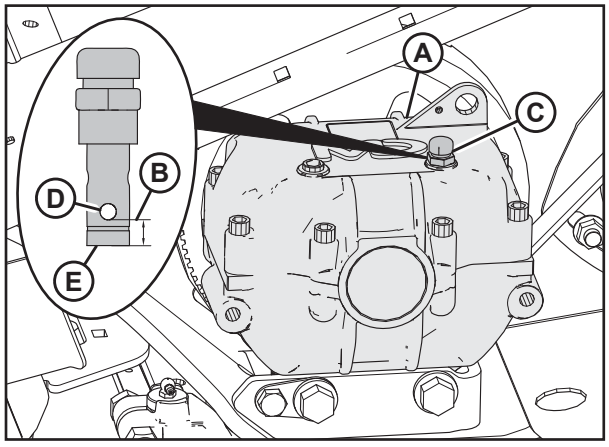
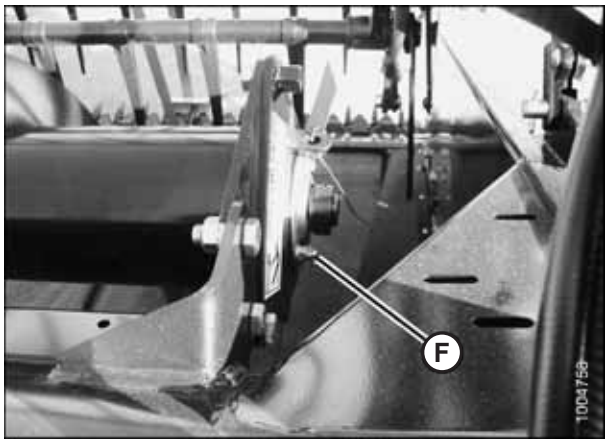
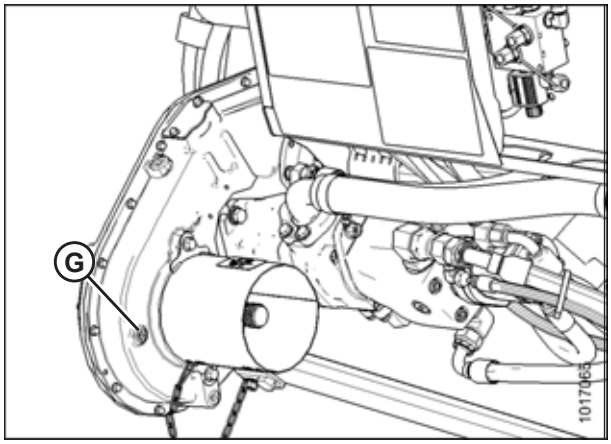



**Figure 5.9: Toutes les 100 heures**

**A – Pivot de flottement – gauche et droite**
**B – Chaîne d'entraînement de la vis – consultez *Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 456*)**
**C – Protection de la prise de force – deux endroits**
**D – Chaîne d'entraînement du rabatteur – un endroit (consultez *Lubrification de la chaîne d'entraînement, page 454*)**




1020660

**Figure 5.10: Toutes les 100 heures**

**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 (consultez *Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 457*)**

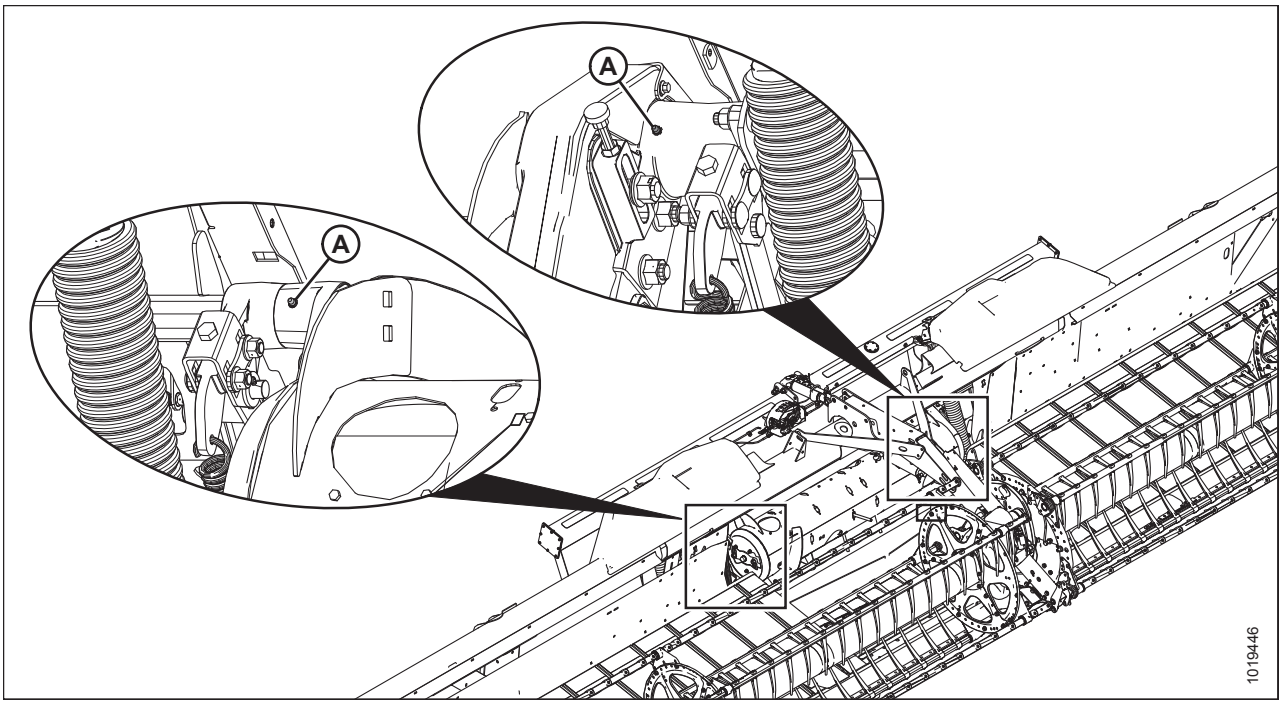



**Figure 5.11: Toutes les 100 heures**

**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.

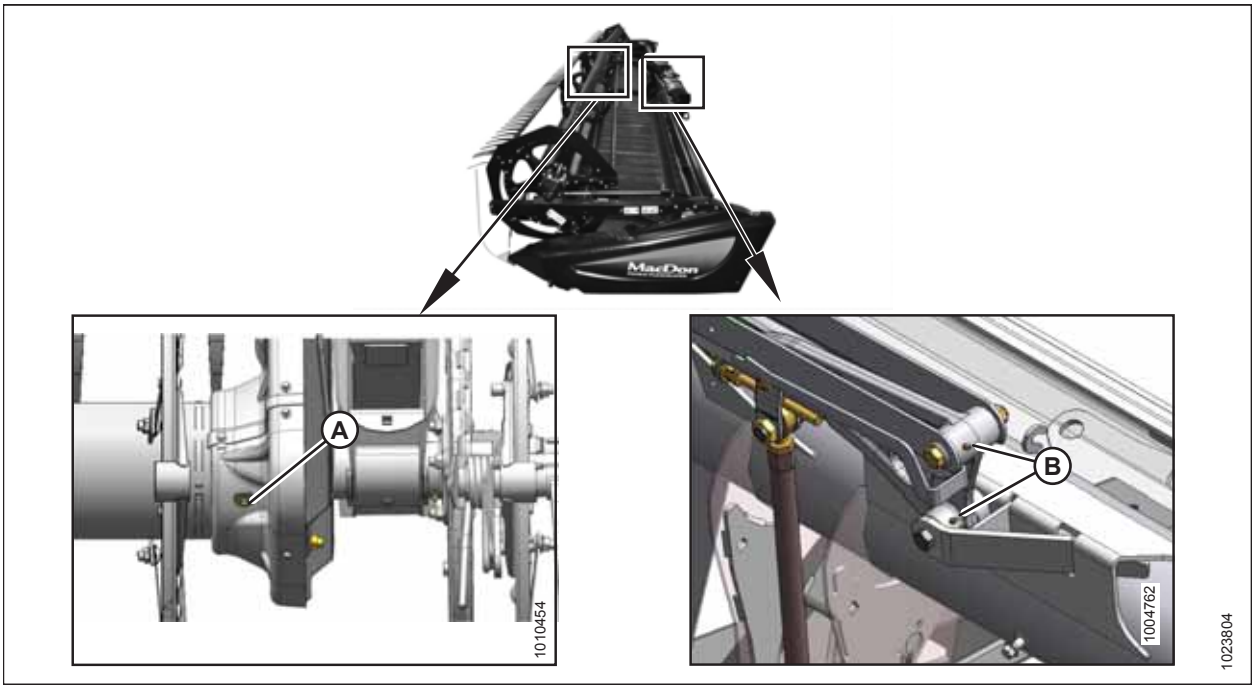



**Figure 5.12: Toutes les 250 heures**

**A - Cardan du rabatteur (Un endroit)**[60]

**B – Articulation flexible (Deux points) – Des deux côtés**

60. 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.

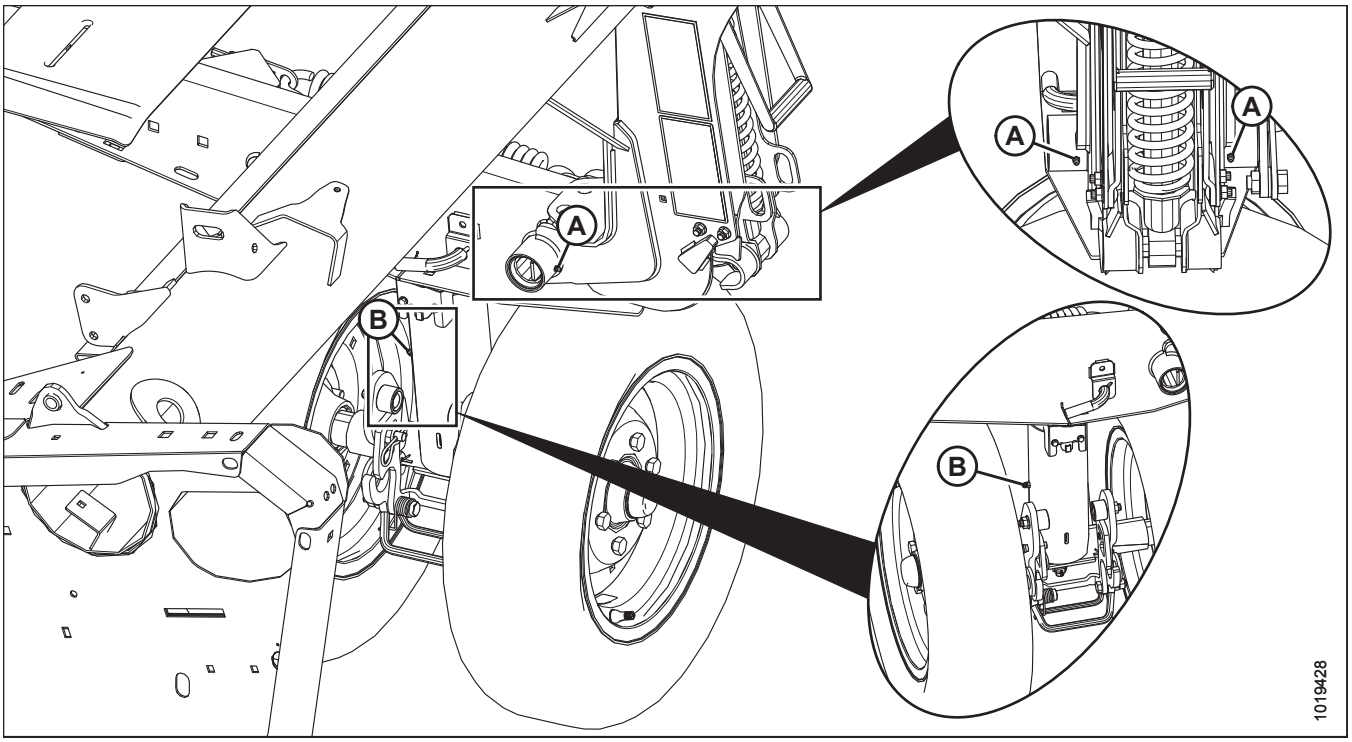



**Figure 5.13: Toutes les 250 heures**

**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.

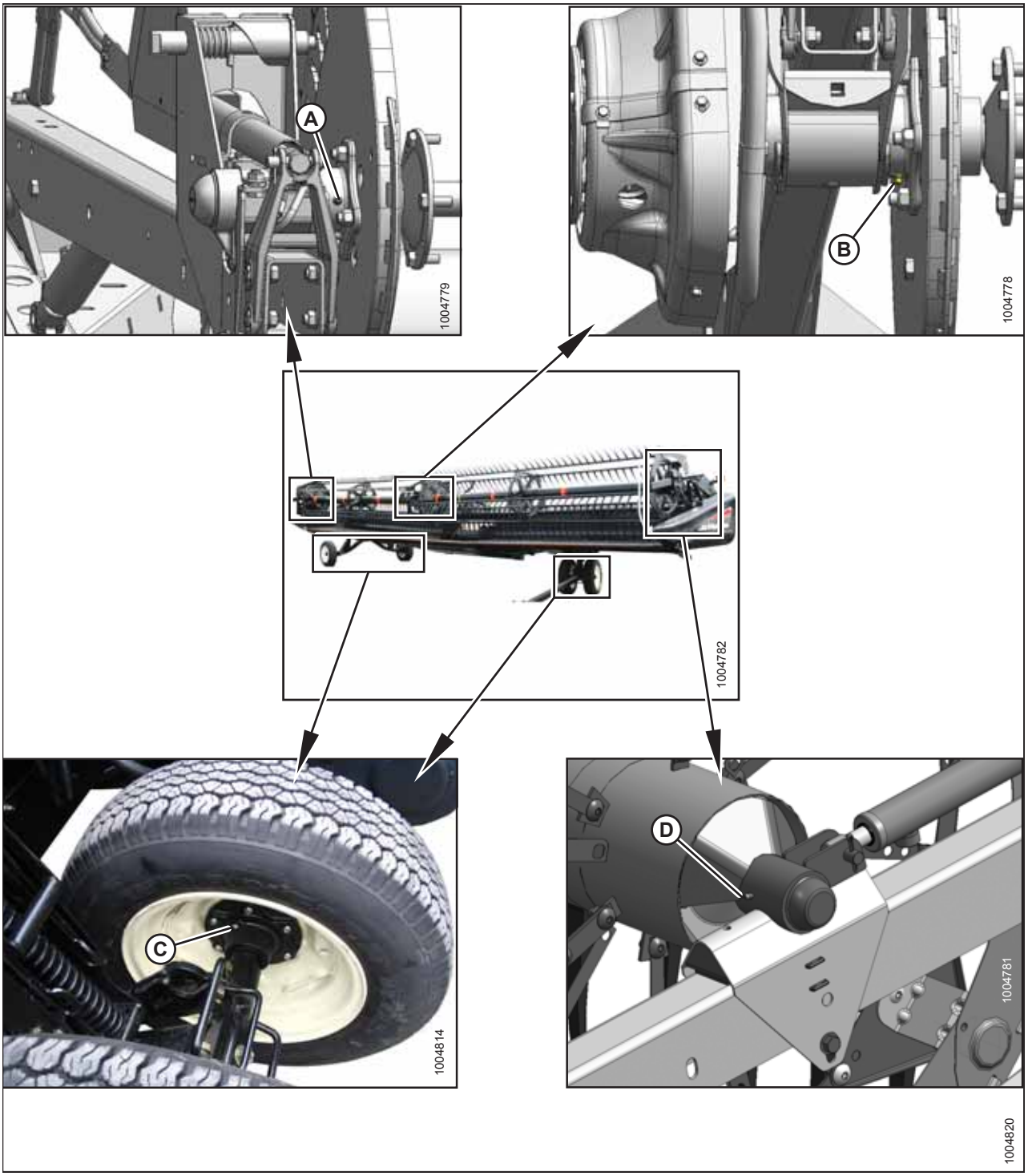



**Figure 5.14: Toutes les 500 heures**

**A – Roulement droit du rabatteur (un endroit)**
**B – Roulement central du rabatteur (un endroit)**
**C – Roulements de roue (quatre endroits)**
**D – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)**

## *Procédure de graissage*

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants comportant une pompe à graisse et l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement. Les autocollants indiquant les points de graissage sont situés sur la plateforme et sur le côté droit du module de flottement.

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 la fiche d'entretien fournie pour garder un suivi de l'entretien programmé. Pour obtenir plus d'informations sur l'entretien, consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 437*.

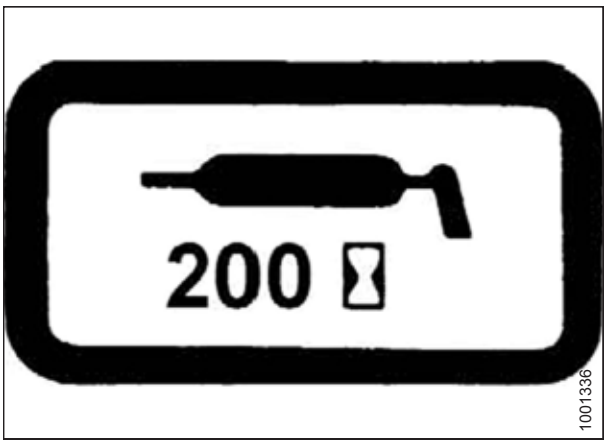



**Figure 5.15: Autocollant des intervalles de graissage**

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

2. 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.

3. Injectez de la graisse dans le graisseur avec une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse en déborde (sauf indication contraire).

4. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre.

5. Remplacez les graisseurs lâches ou cassés immédiatement.

6. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

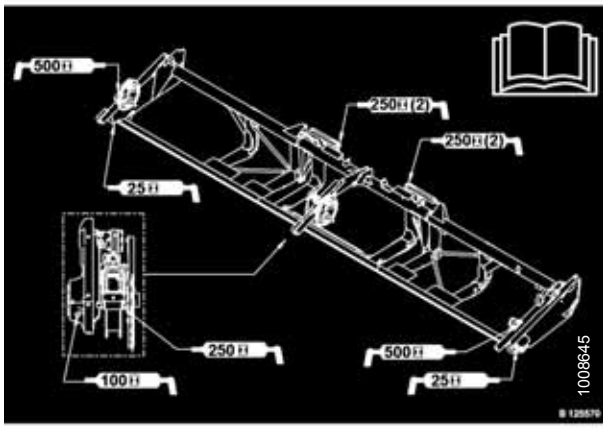



**Figure 5.16: Autocollant indiquant les points de graissage sur la série FD1**

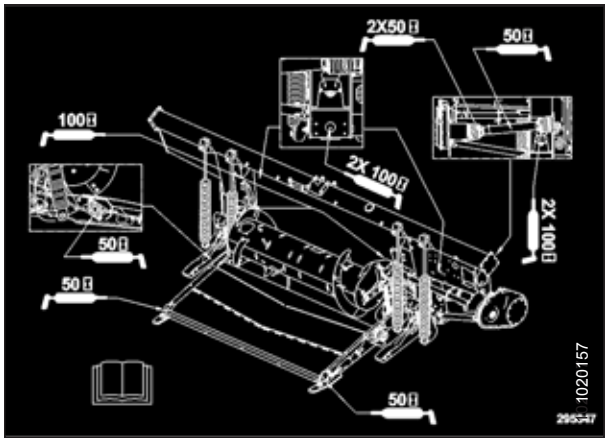



**Figure 5.17: Autocollant indiquant les points de graissage sur la FM100**

*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).

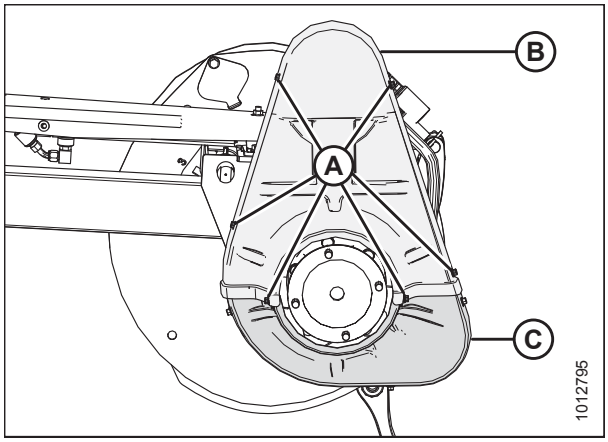



**Figure 5.18: Capot d'entraînement**

3. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

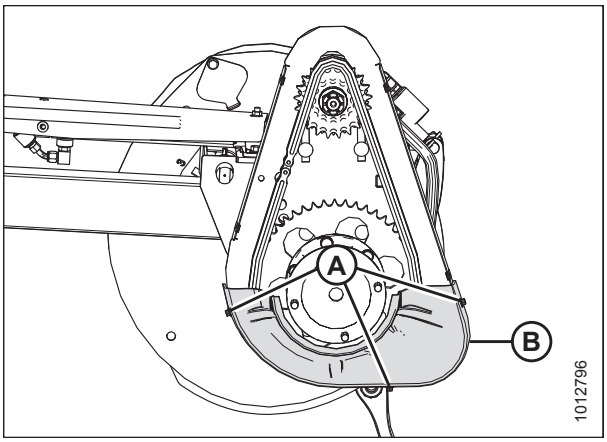



**Figure 5.19: Capot d'entraînement inférieur**

4. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A).

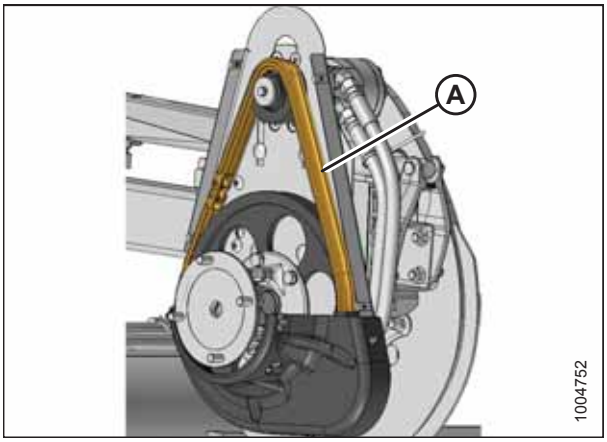



**Figure 5.20: Chaîne d'entraînement**

5. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment), et fixez-le avec trois boulons (A). Serrez les écrous à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

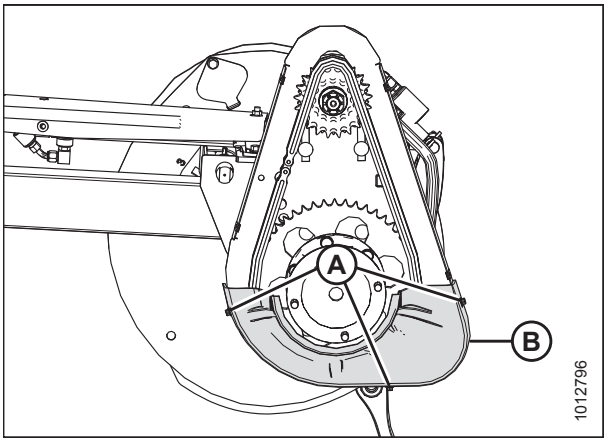



**Figure 5.21: Capot d'entraînement inférieur**

6. Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C) et fixez-le avec les six boulons (A). Serrez les boulons à un couple de 12-13,2 Nm (9-10 pi-lbf).

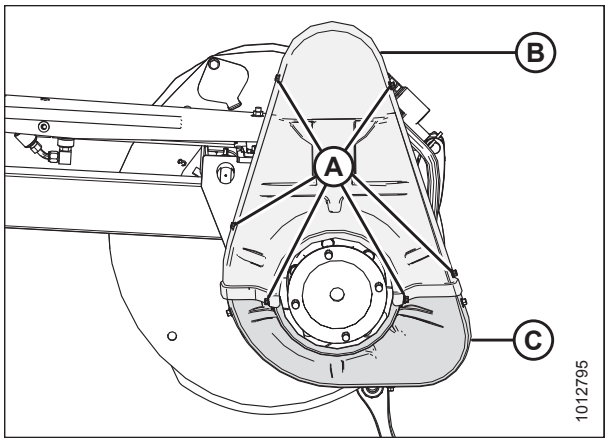



**Figure 5.22: Capot d'entraînement**

*Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis*

## DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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).

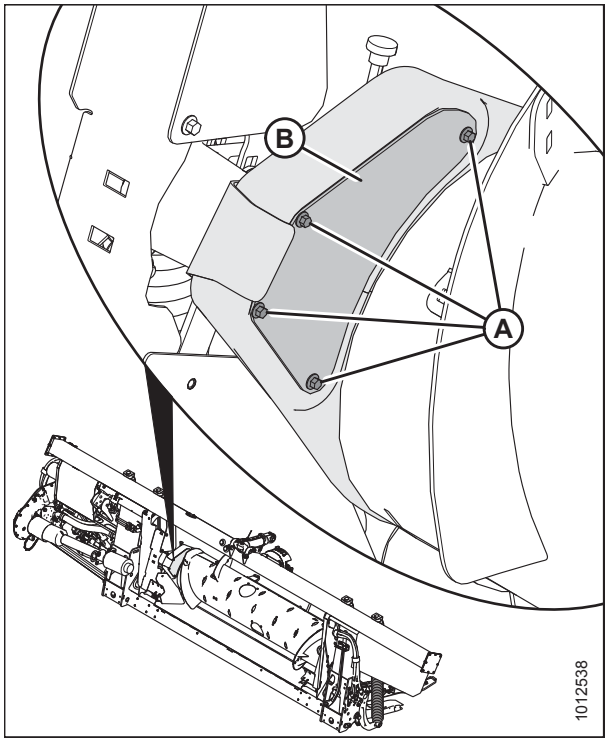



**Figure 5.23: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis**

2. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A), le pignon d'entraînement (B), et le pignon tendeur (C).
3. Faites pivoter le transporteur à vis et appliquez de la graisse au plus de zones de la chaîne, si nécessaire.

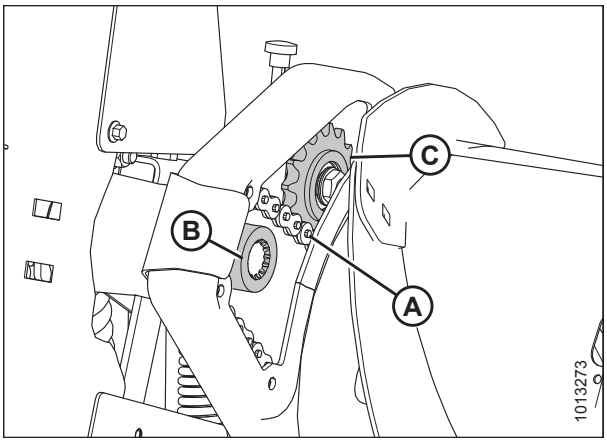



**Figure 5.24: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis**

4. Replacez le panneau d'inspection métallique (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).

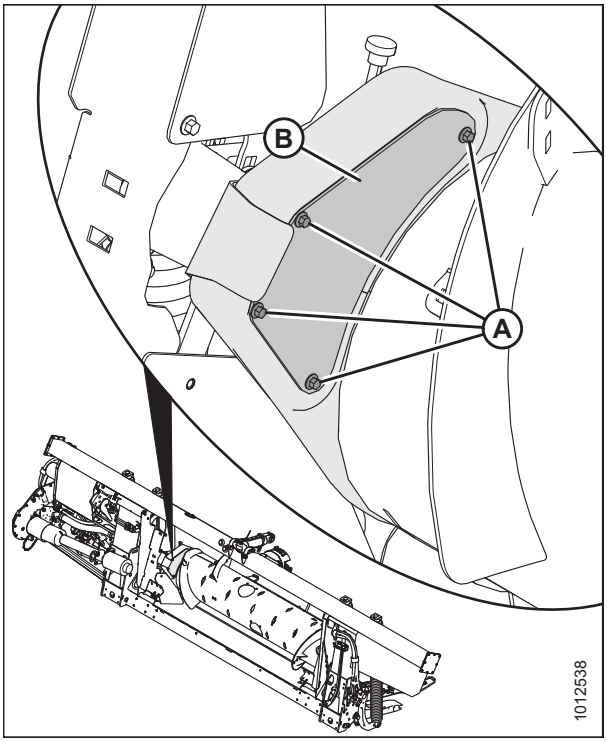



**Figure 5.25: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis**

## *Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme*

**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.

### 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. 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 458*.

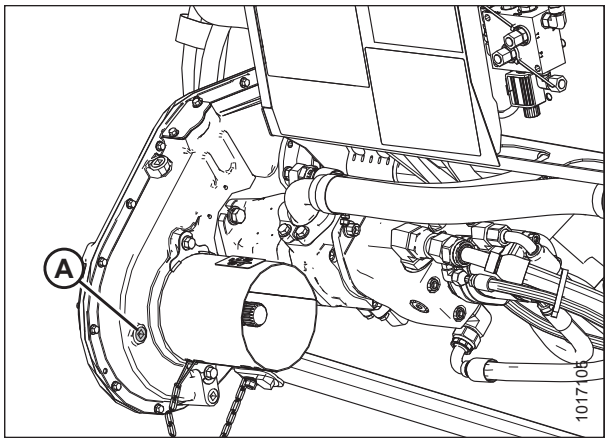



**Figure 5.26: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme**

**Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme**

## DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 trou du 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).

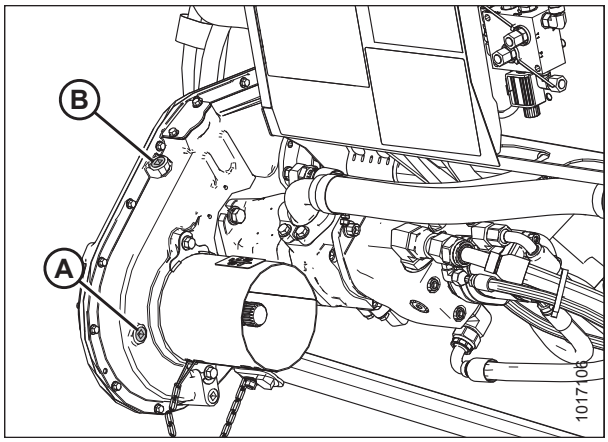



**Figure 5.27: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme**

**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).

## 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. 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 appropriée (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 dans le trou du 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.

   **NOTE:**

   Le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme retient environ 2,5 litres (2,6 quarts) d'huile.
9. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

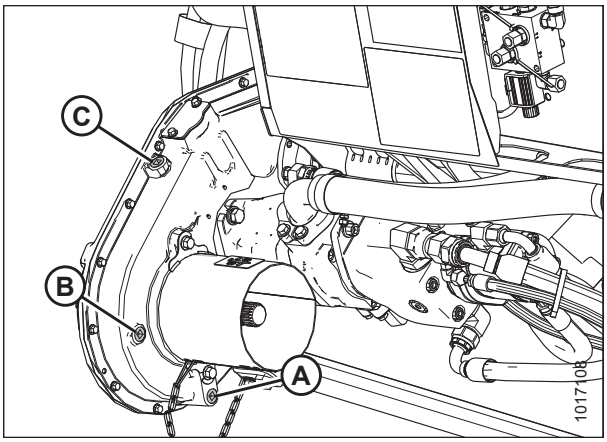



**Figure 5.28: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme**

# 5.4 Système hydraulique

Le système hydraulique du module de flottement FM100 entraîne le tapis d'alimentation du module de flottement, les tapis des plateformes et les entraînements de couteaux. Le système hydraulique de la moissonneuse-batteuse entraîne le système hydraulique du rabatteur.

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Voir l'intérieur du capot arrière pour les exigences d'huile.

## 5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

1. Vérifiez le niveau d'huile à l'aide des indicateurs inférieur (A) et supérieur (B), avec la barre de coupe touchant à peine le sol et le vérin d'inclinaison rétracté.

   **NOTE:**

   Vérifiez le niveau d'huile à froid.

   **NOTE:**

   Pour les reliefs très accidentés, un kit d'extension pour escarpements peut être installé. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.1.1 Kit d'extension Hillside, page 607*.

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.

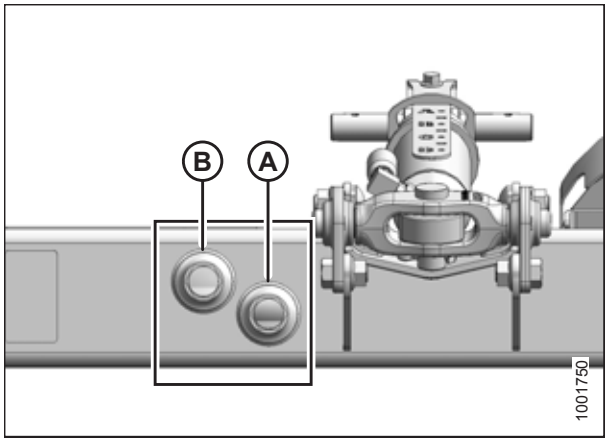



**Figure 5.29: Vitre d'observation du niveau d'huile**

## 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, consultez *5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 461*.

### 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. 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. Vérifiez encore le niveau d'huile. Pour obtenir des instructions, consultez *5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 460*.

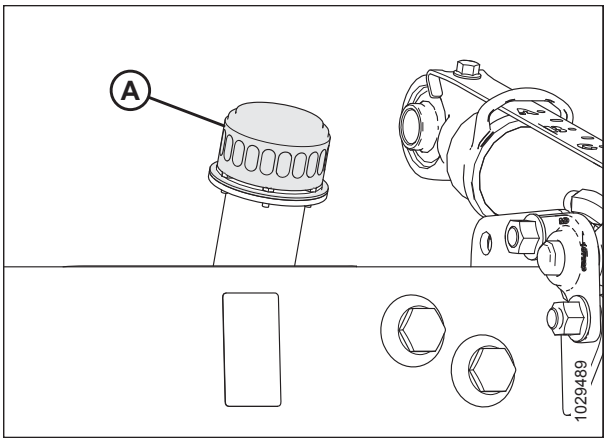



**Figure 5.30: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile**

## 5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique

Changez l'huile hydraulique du réservoir toutes les 1 000 heures ou tous les 3 ans (selon la première occurrence)

## DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
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.

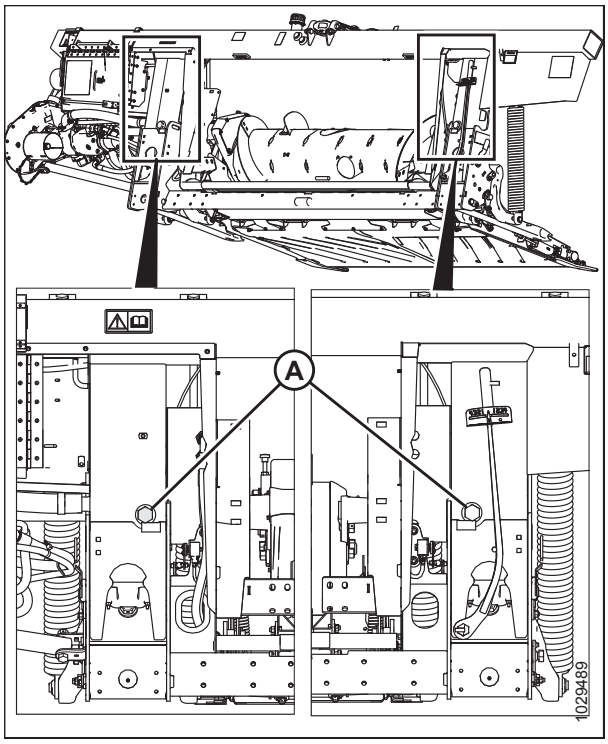



**Figure 5.31: Vidange du réservoir**

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.

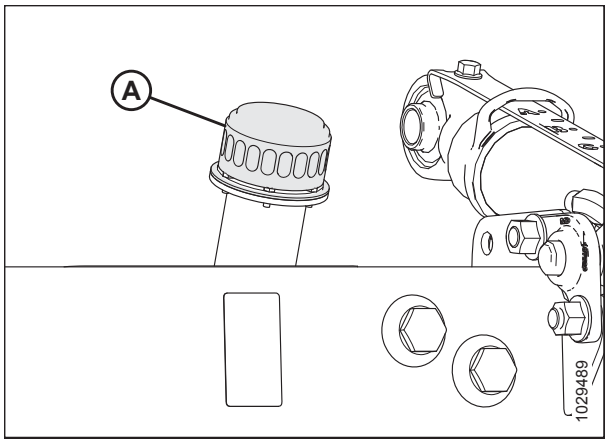



**Figure 5.32: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile**

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 463*.
10. Ajoutez approximativement 85 litres (22,5 gallons américains) d'huile au réservoir. Pour obtenir des instructions, consultez *5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 460*.

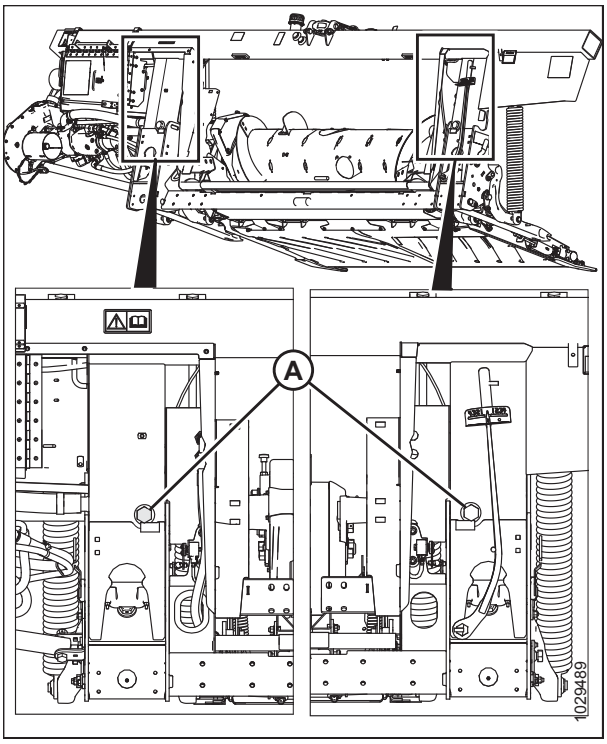



**Figure 5.33: Vidange du réservoir**

## 5.4.4 Remplacement du filtre à huile

Changez le filtre à huile après les 50 premières heures de fonctionnement, puis toutes les 250 heures.

Obtenez la pièce de filtre (MD no 202986)de votre concessionnaire MacDon.

### 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. 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.

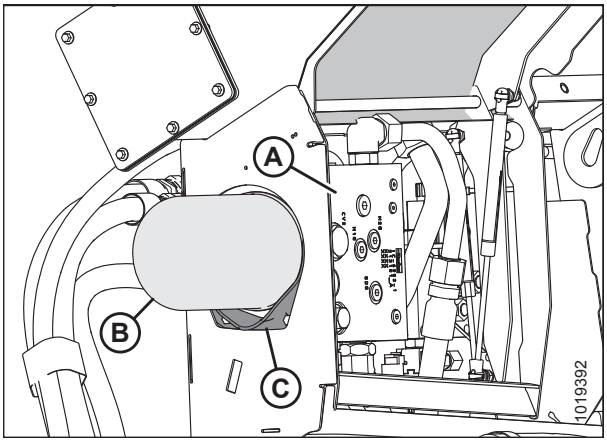



**Figure 5.34: Système hydraulique du FM100**

**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.

# 5.5 Système électrique

Le système électrique pour la plateforme est alimenté par la moissonneuse-batteuse. La plateforme a plusieurs feux et capteurs qui nécessitent de l'énergie.

## 5.5.1 Remplacement des ampoules

### DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. 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).

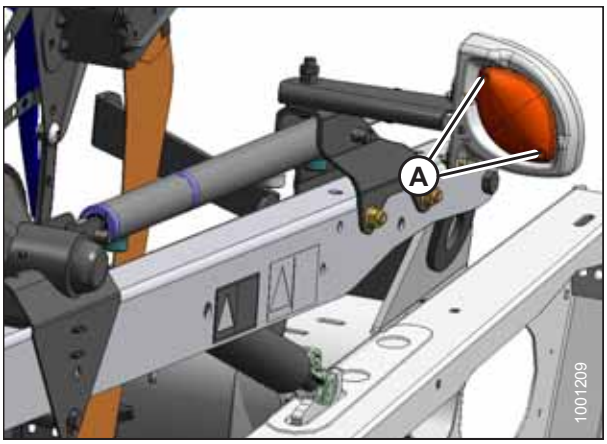



**Figure 5.35: Feux de transport gauche**

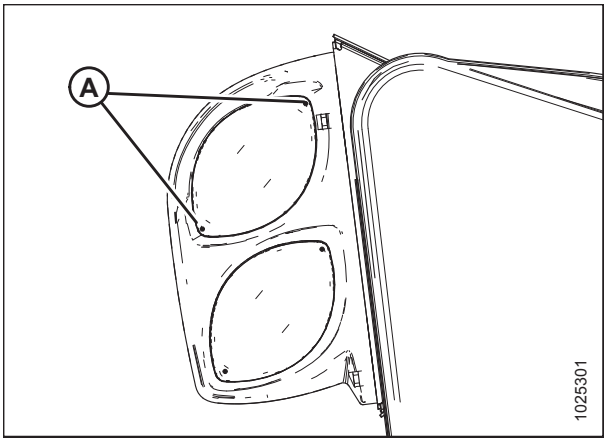



**Figure 5.36: Option transport – feux oranges et rouges**

# 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

### 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.**

**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.

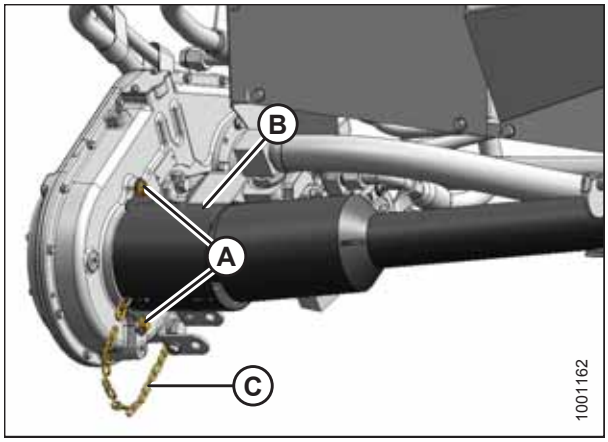



**Figure 5.37: Module de flottement, extrémité de la transmission**

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).

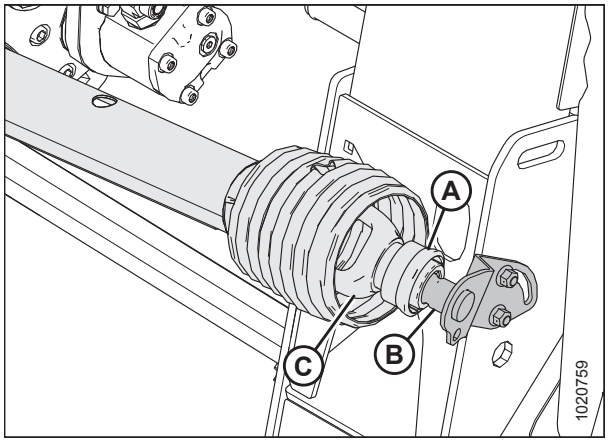



**Figure 5.38: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission**

## 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. Pour obtenir plus d'informations, consultez *2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper® de série FD1, page 22*.

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.

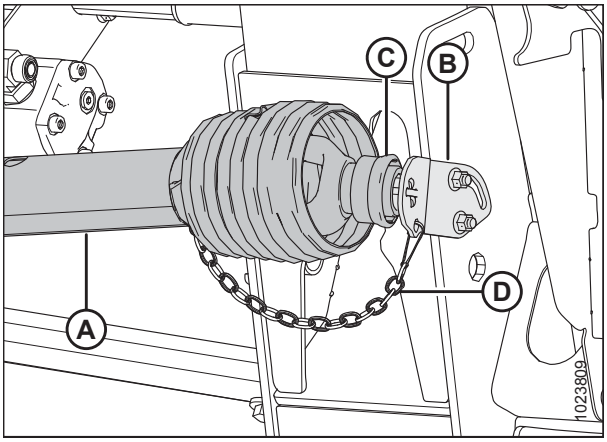



**Figure 5.39: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission**

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.

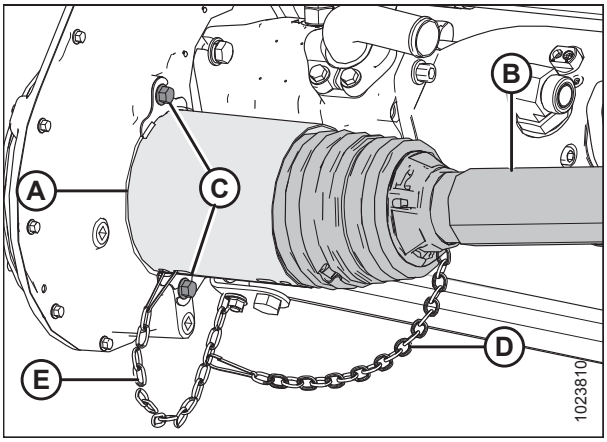



**Figure 5.40: Module de flottement, extrémité de la transmission**

## 5.6.3 Dépose de la protection de la transmission

La protection principale doit rester généralement fixée à la transmission pendant l'opération, mais elle peut être enlevée pour l'entretien.

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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).

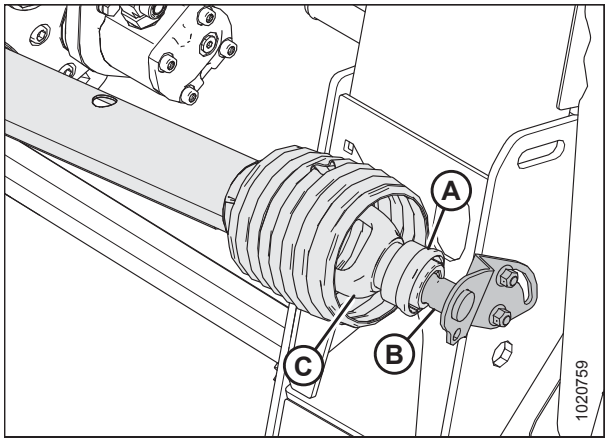



**Figure 5.41: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission**

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 5.42: Transmission séparée**

4. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrez l'embout de graissage ou le verrou (A).

**Figure 5.43: 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 5.44: 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.

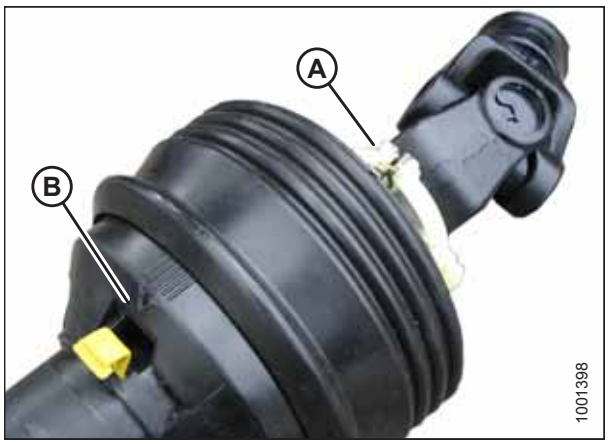



**Figure 5.45: Protection de transmission**

2. Poussez le doigt sur la bague jusqu'à ce que la bague de blocage soit visible dans les fentes (A).

**Figure 5.46: 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 5.47: Protection de transmission**

4. Enfoncez de nouveau l'embout de graissage (A) dans la protection.

**Figure 5.48: 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.

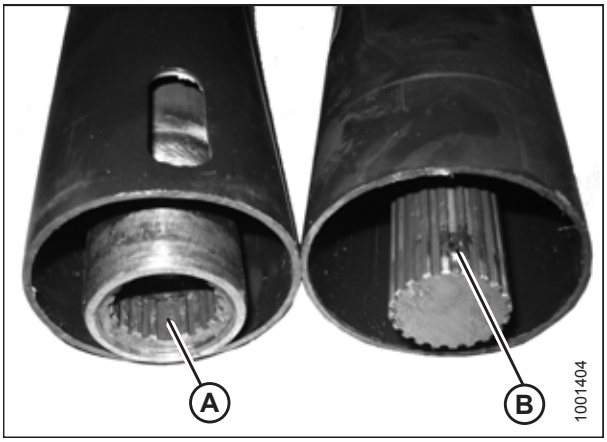



**Figure 5.49: Transmission**

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de stockage (B) de la prise de force (PF). 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).

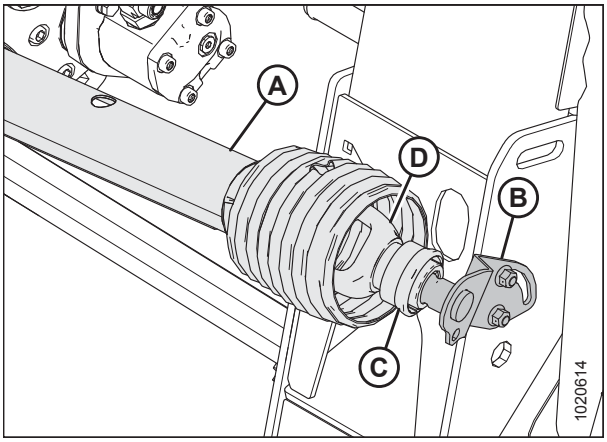



**Figure 5.50: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission**

## 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.

## 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. Abaissez complètement 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 472* 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 deux boulons et le capot de réglage de la chaîne (A) et le joint (B). Serrez la visserie à 9,5 Nm (84 po-lbf).

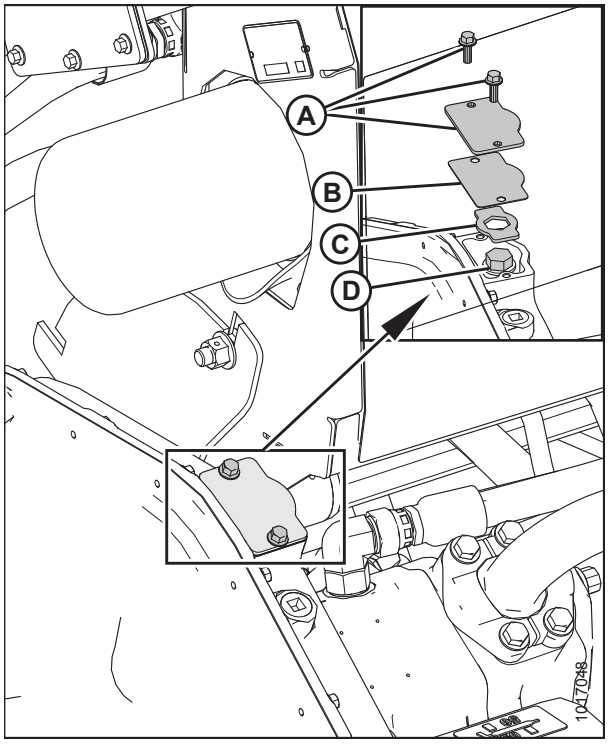



**Figure 5.51: Tendeur de la chaîne**

**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 18/38, chaîne à 74 maillons | 1 tour ou 360 degrés |
| CLAAS | Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons | 1/2 tour ou 180 degrés |
| Boîtier, New Holland, et AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson) | Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons | 1 tour ou 360 degrés |
| Case, New Holland, et AGCO (Challenger, Gleaner, Massey ) (Ferguson) (Europe) | Rapport du pignon 31/38, chaîne à 78 maillons | 1 tour et 1/8 ou 405 degrés |
| Série AGCO IDEAL™ | Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons | 1 tour ou 360 degrés |
| John Deere | Rapport du pignon 24/38, chaîne à 74 maillons | 1 tour et 2/3 ou 600 degrés |
| John Deere (Europe) | Rapport du pignon 31/38, chaîne à 80 maillons | 2 tour et 1/2 ou 900 degrés |

**Tableau 5.1 Réglage du serrage des boulons sur les boîtes de vitesses configurées (suite)**

| Configuration des boîtes de vitesses | Rapports de transmission | Quantités de desserrage |
|---|---|---|
| John Deere | Rapport du pignon 37/38, chaîne à 80 maillons | 2 tour et 1/2 ou 900 degrés |
| Spécial | Rapport du pignon 20/38, chaîne à 74 maillons | 3/4 tour ou 270 degrés |
| Spécial | Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons | 1 tour ou 360 degrés |
| Spécial | Rapport du pignon 26/38, chaîne à 76 maillons | 1 tour ou 360 degrés |

# 5.7 Transporteur à vis

La vis du module de flottement FM100 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

## 5.7.1 Réglage de l’espace entre la vis d’alimentation et le bac

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d’un démarrage 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 79*.
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.

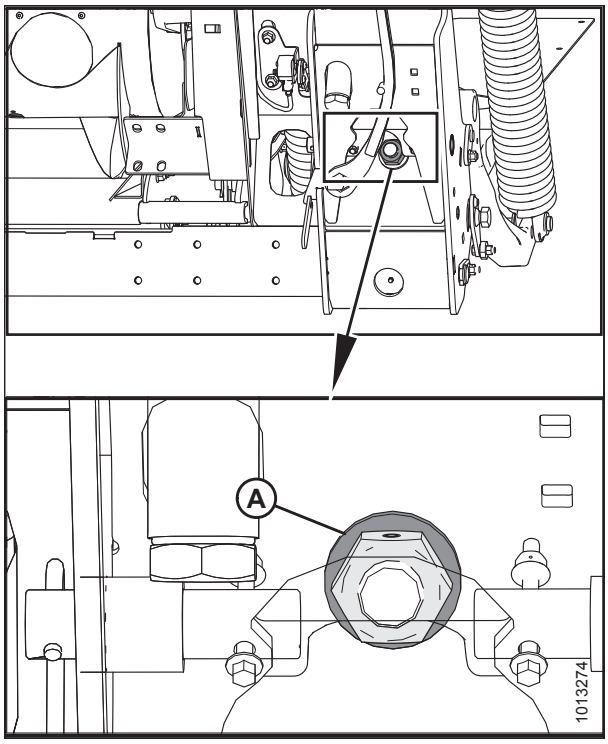



**Figure 5.52: Verrouillage du flottement**

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.

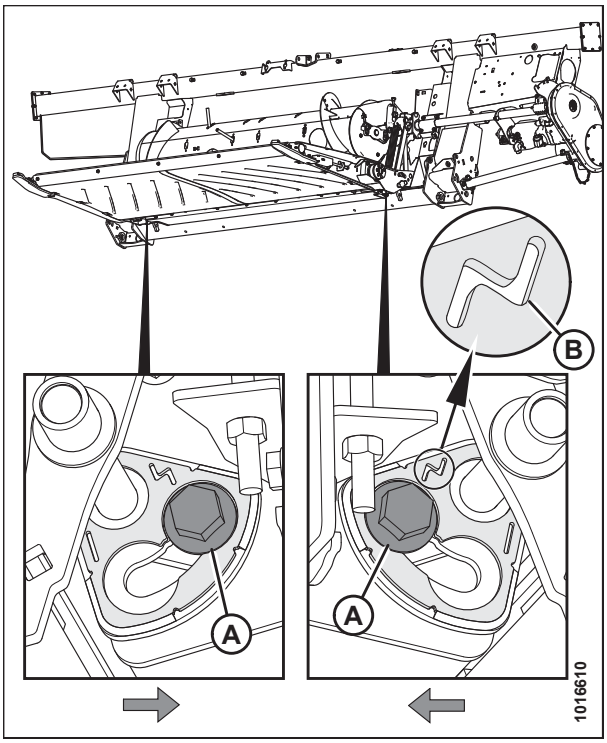



**Figure 5.53: Position de flottement**

   • 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.

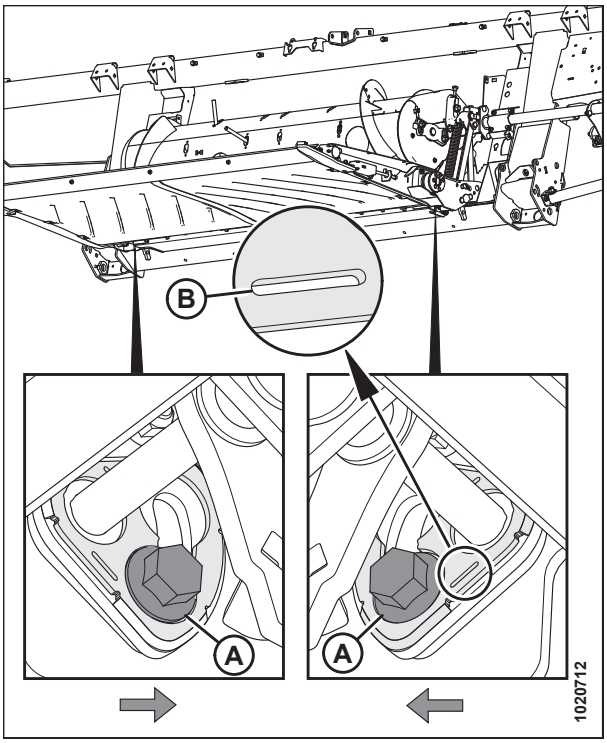



**Figure 5.54: Position fixée**

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 476* et *7, page 476* 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 96 Nm (71 pi-lbf).
10. Faites pivoter le tambour et vérifiez les jeux.

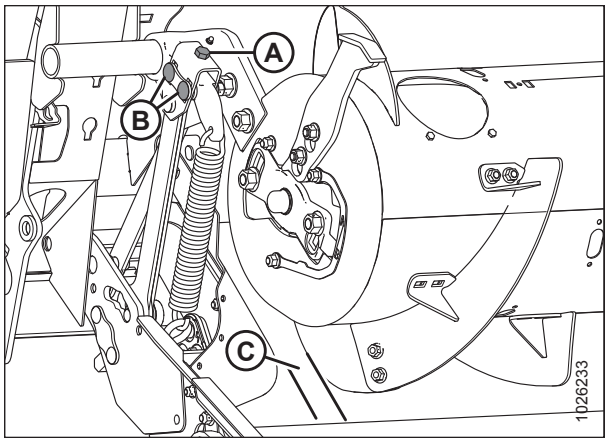



**Figure 5.55: Espacement du transporteur à vis**

## 5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

### DANGER

**Pour éviter 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 351*.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

7. Sur le côté gauche de la vis d'alimentation, retirez les quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
8. Retirez les boulons (C) et l'indicateur/serre-joint (D) qui maintiennent les deux capots ensemble.
9. Retirez le boulon (E).
10. Retirez le boulon et la rondelle (H) qui fixent le capot inférieur.
11. Faites pivoter le capot supérieur (F) vers l'avant pour le retirer.

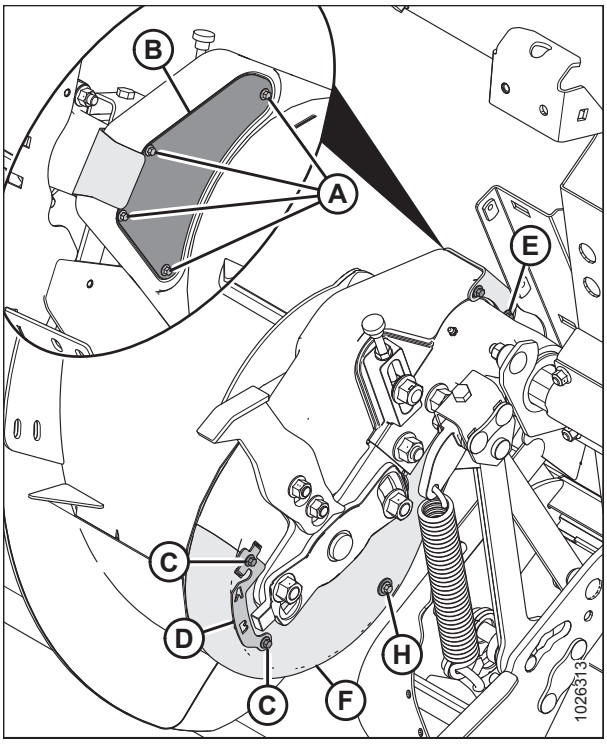



**Figure 5.56: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière**

12. Vérifiez la chaîne au milieu (A). Elle doit présenter 4 mm (0,16 po) de déviation. Si des réglages sont nécessaires, consultez *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 478*.

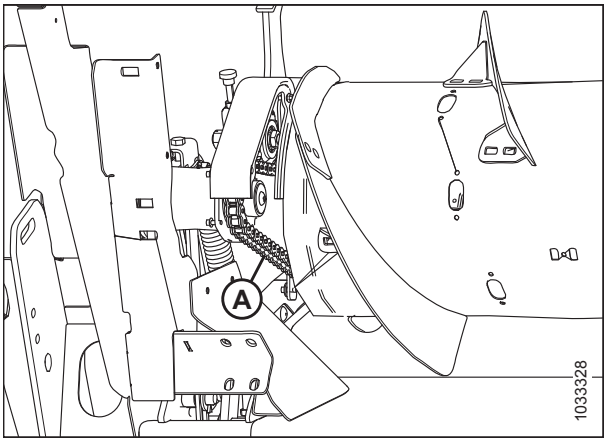



**Figure 5.57: Chaîne de la vis d'alimentation – vue arrière**

13. Placez le capot inférieur (F) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (H).
14. Installez le boulon (E).
15. Fixez le capot inférieur au capot supérieur avec le serre-joint/indicateur (D) et les boulons (C).
16. 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).

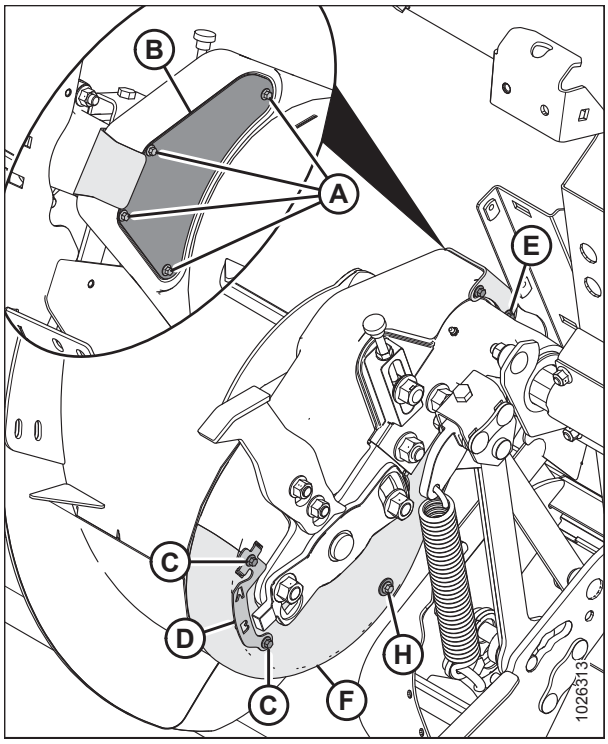



**Figure 5.58: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière**

## 5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

### DANGER

**Pour éviter 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 351*.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

7. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B) pour visualiser la chaîne.

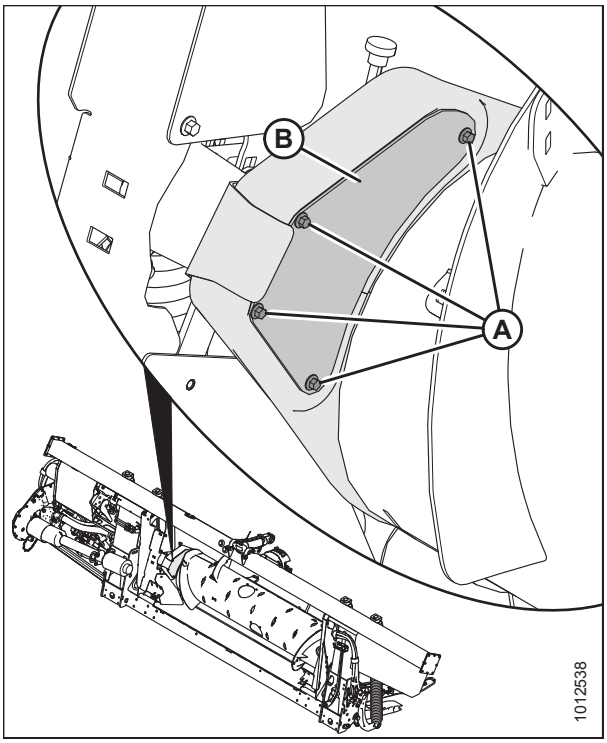



**Figure 5.59: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière**

8. Desserrez le contre-écrou (B).
9. Desserrez légèrement l'écrou du tendeur (A) pour permettre au tendeur d'être déplacé en tournant le boulon de réglage (C).
10. Tournez la vis en sens inverse pour rattraper le mou supérieur de la chaîne.

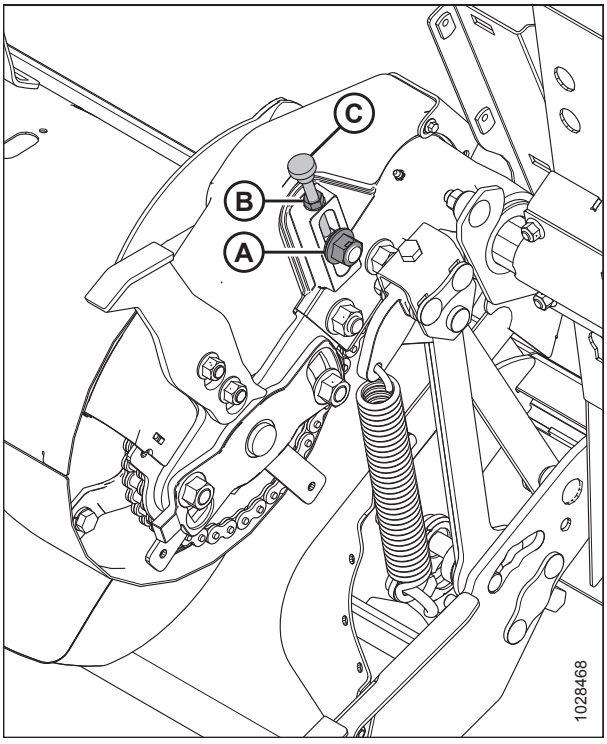



**Figure 5.60: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue avant**

11. Tournez le boulon de réglage (A) dans le sens horaire pour augmenter la tension jusqu'à ce que la déviation de la chaîne (B) soit de 4 mm (0,16 po) au milieu.

    **IMPORTANT:**

    Ne serrez **PAS** trop.

    **NOTE:**

    Capots retirés de l'illustration.

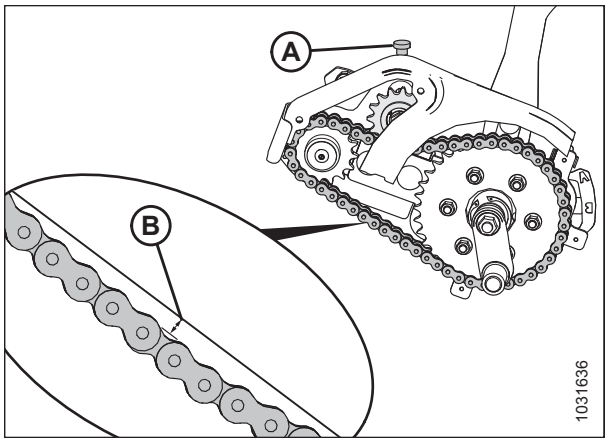



**Figure 5.61: Déviation de la chaîne de la vis d'alimentation**

12. Quand le réglage est terminé, serrez le contre-écrou (A).
13. Serrez l'écrou de tension (B) avec un couple de serrage de 258-271 Nm (190-200 pi-lbf).
14. Contrôlez encore la déviation de la chaîne au milieu après avoir serré l'écrou de tension et le contre-écrou.

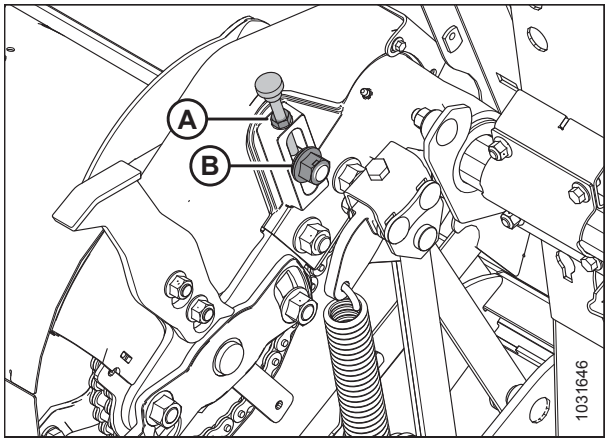



**Figure 5.62: Entraînement de la vis d'alimentation – vue avant**

15. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).
16. Serrez les boulons (A) à 2,7-4,1 Nm (24-36 po-lbf).

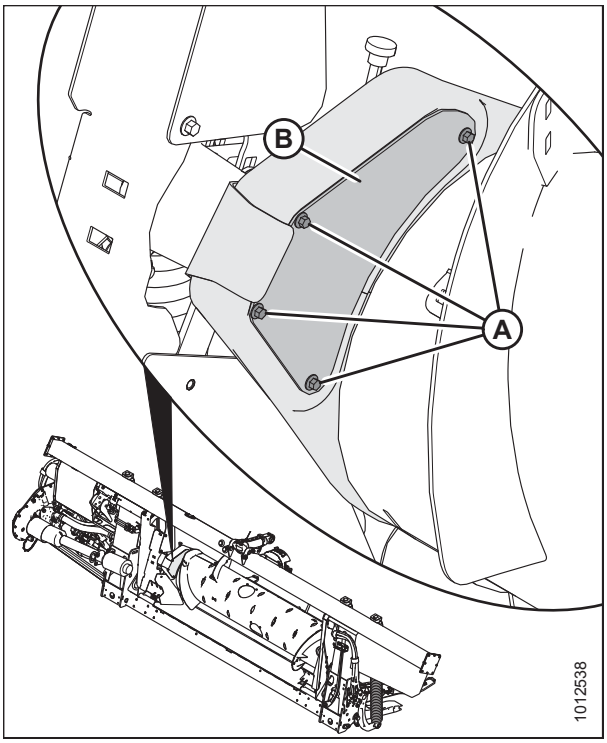



**Figure 5.63: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière**

## 5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le tendeur de la chaîne ne peut retendre qu'une seule longueur. Remplacez la chaîne lorsqu'elle est usée ou étirée au-delà des limites de tension.

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 351*.

3. Placez des blocs de bois (A) sous la vis d'alimentation pour éviter que celle-ci ne tombe sur le tapis d'alimentation et ne l'abîme.

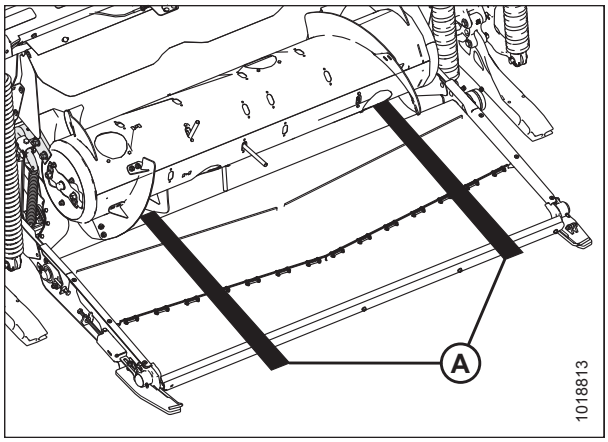



**Figure 5.64: Blocs situés sous la vis**

4. S'il est installé, desserrez les deux boulons (A) et retirez le pare-choc (B). Répétez de l'autre côté.

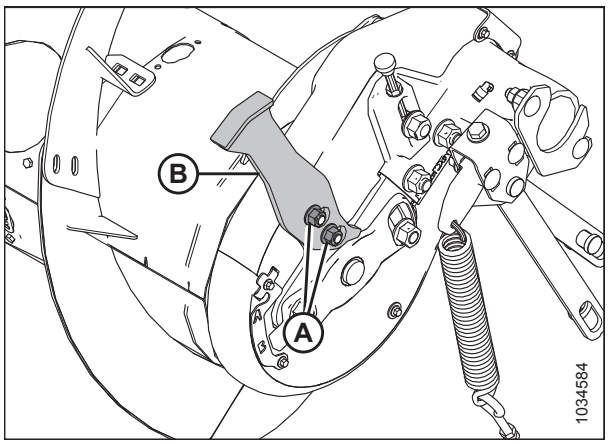



**Figure 5.65: Pare-choc de la vis – Côté gauche**

5. Sur le côté gauche de la vis, enlevez les boulons (E) et le système de fixation du capot (F).
6. Enlevez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
7. Retirez les boulons (C) et l'indicateur/serre-joint (D) qui maintiennent le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) ensemble.
8. Retirez le boulon et la rondelle (J) qui fixent le capot inférieur (H).
9. Faites pivoter le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) vers l'avant pour les retirer de la vis.

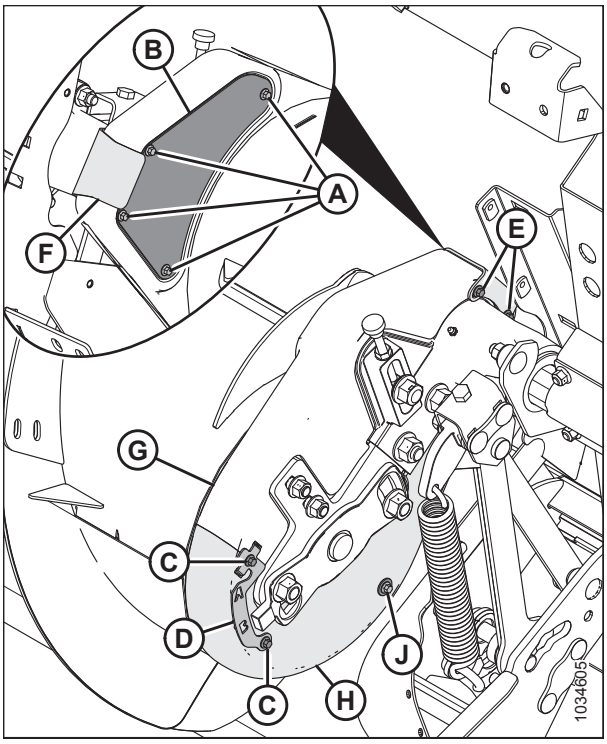



**Figure 5.66: Entraînement du transporteur à vis**

10. 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.
11. 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.
12. Retirez la vis (F) et la rondelle (G).

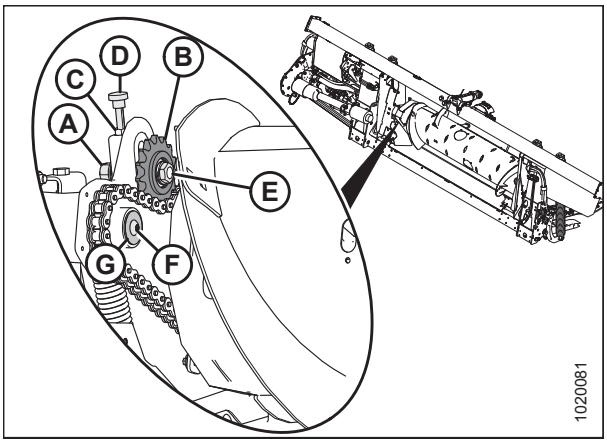



**Figure 5.67: Entraînement du transporteur à vis**

13. 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.

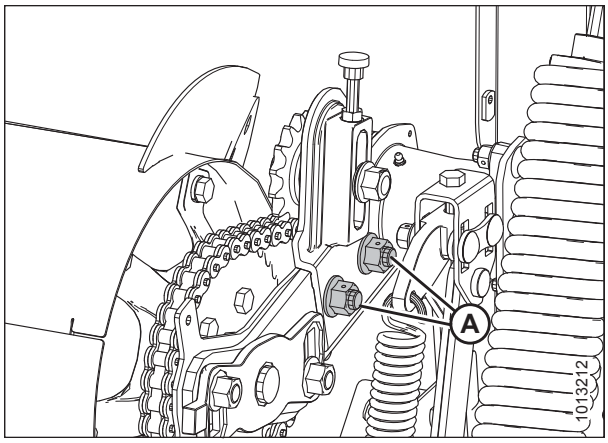



**Figure 5.68: Bras de support du transporteur à vis**

14. Faites tourner la vis sur le côté droit, en utilisant un levier à l'emplacement (A) entre le bras de support (C) et le pivot de la vis (B),

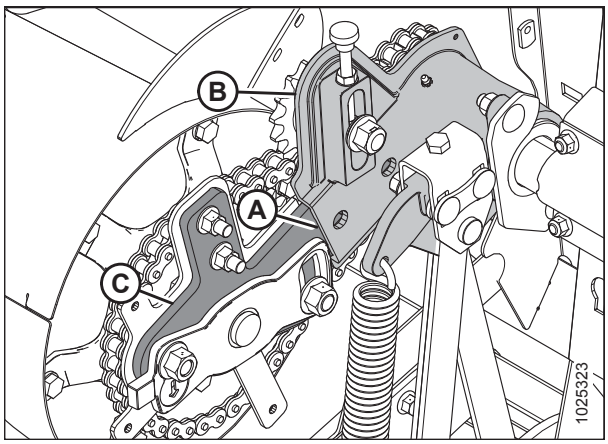



**Figure 5.69: Transporteur à vis**

15. Retirez le pignon d'entraînement (A) et la chaîne (B) de l'arbre cannelé.

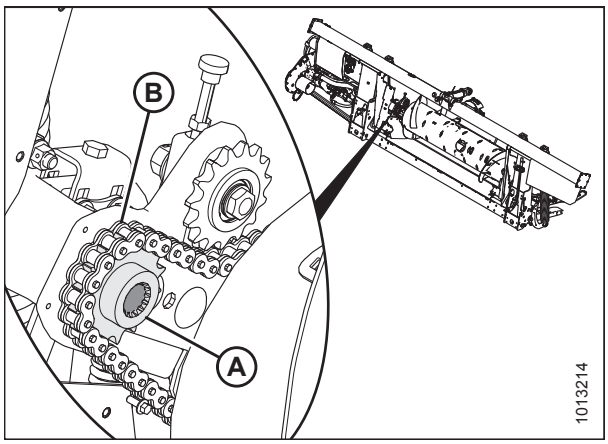



**Figure 5.70: Entraînement du transporteur à vis**

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.

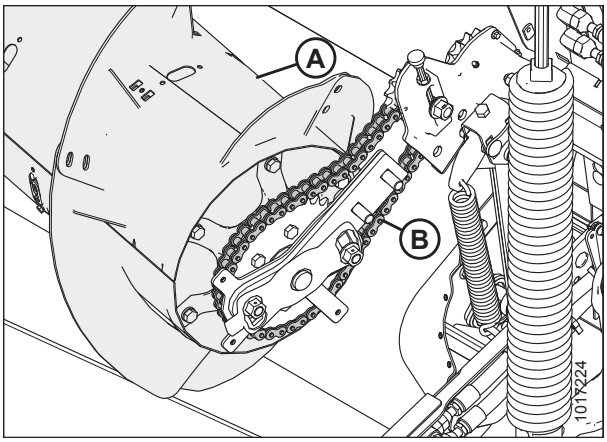



**Figure 5.71: Entraînement du transporteur à vis**

## 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).

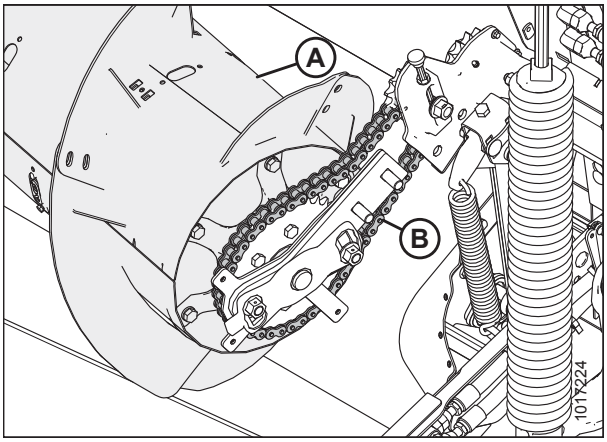



**Figure 5.72: Entraînement du transporteur à vis**

2. Placez le pignon d'entraînement (B) sur la chaîne (A) et alignez le pignon sur l'arbre.

   **NOTE:**

   L'aile du pignon d'entraînement (B) fait face à la vis.

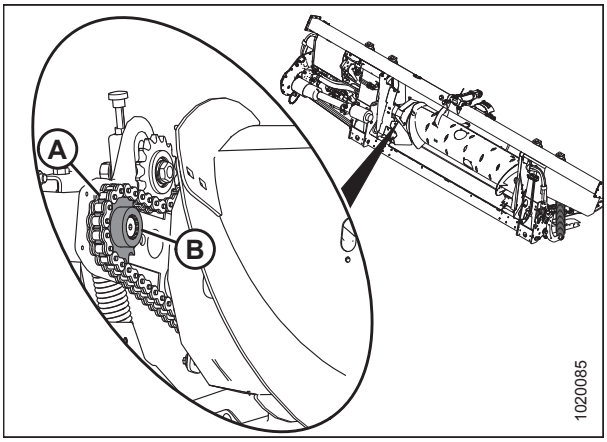



**Figure 5.73: Entraînement du transporteur à vis**

3. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) aux filets de la vis (A).
4. Installez la rondelle (B) et fixez-la avec la vis (A).

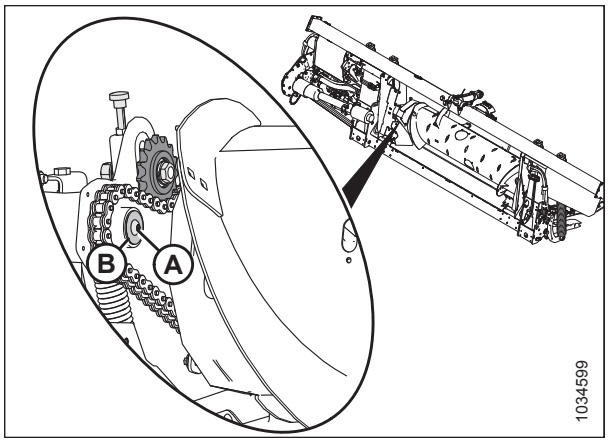



**Figure 5.74: Entraînement du transporteur à vis**

5. Faites glisser l'ensemble du tambour de la vis vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).

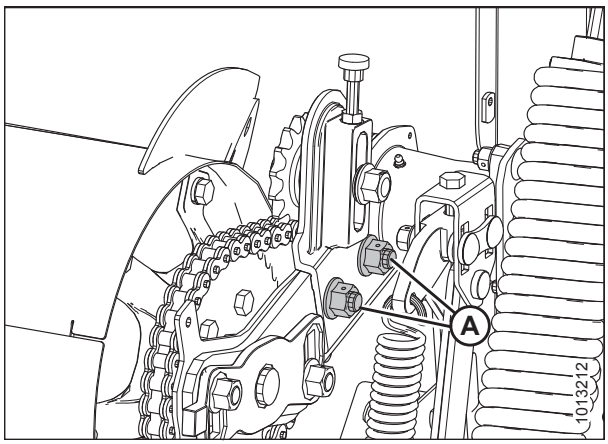



**Figure 5.75: Entraînement du transporteur à vis**

6. 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.

7. Tournez la vis de réglage (D) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur (B) jusqu'à ce qu'il soit **SERRÉ SEULEMENT AVEC LES DOIGTS**.

   **IMPORTANT:**

   Ne serrez **PAS** trop.

8. Serrez l'écrou du tendeur (A) à un couple de serrage de 258-271 Nm (190-200 pi-lbf)

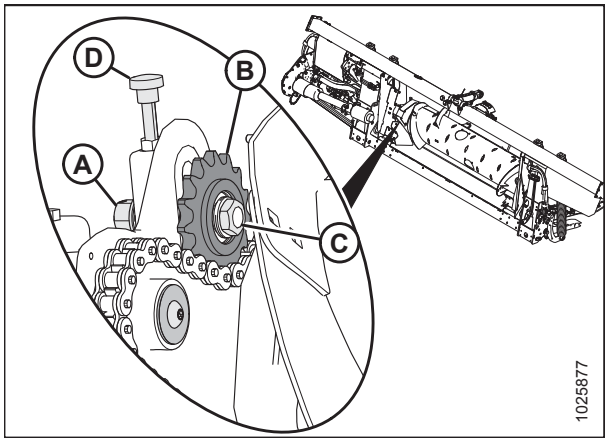



**Figure 5.76: Entraînement du transporteur à vis**

9. Serrez le contre-écrou (A).

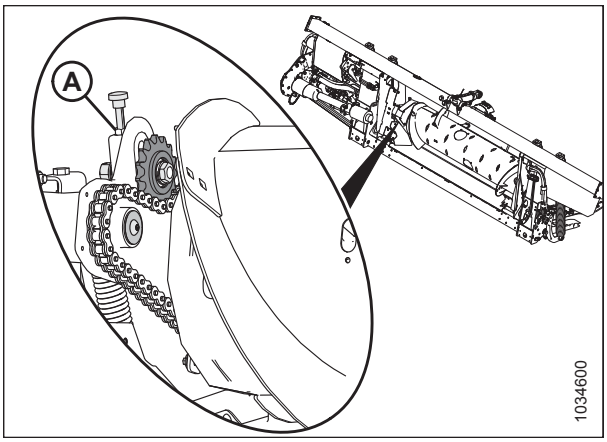



**Figure 5.77: Entraînement du transporteur à vis**

10. Placez le capot inférieur (H) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (J).
11. Placez le capot supérieur (G). Fixez les capots supérieur et inférieur avec le serre-joint/indicateur (D) et les boulons (C).
12. 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).
13. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

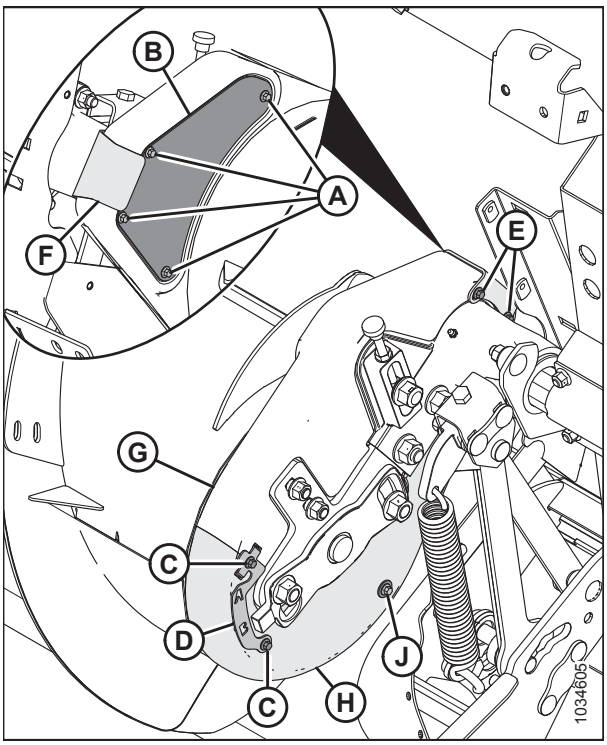



**Figure 5.78: Transporteur à vis**

14. Retirez les blocs de bois (A) du tapis d'alimentation.

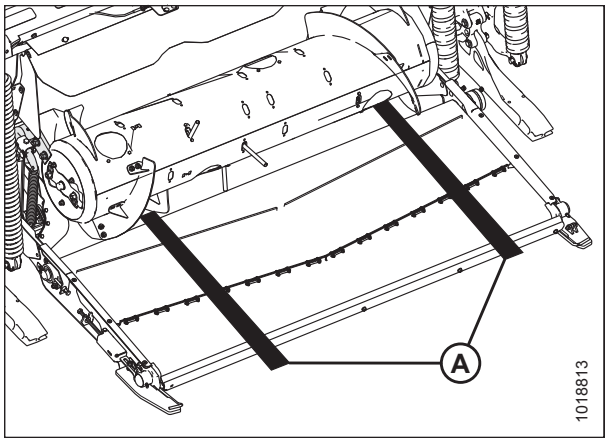



**Figure 5.79: Blocs situés sous la vis**

## 5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte particulières. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à la section *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 351* pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

## 5.7.7 Doigts de la vis

La vis FM100 utilise des dents 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.

### *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.**

**IMPORTANT:**

Lorsque vous retirez les doigts de la vis, travaillez de l'extérieur vers l'intérieur. Assurez-vous qu'il y a un nombre égal de doigts des deux côtés de la vis une fois terminée.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *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.

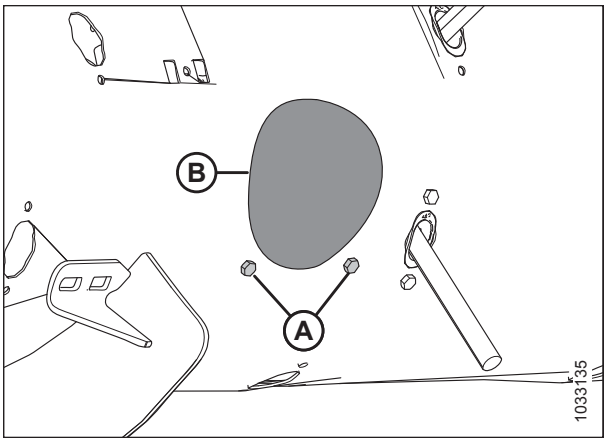



**Figure 5.80: Couvercle d'accès à la vis**

6. Retirez l'épingle (A). Retirez le doigt (B) du support de doigt (C).

   Poussez le doigt (B) à travers le guide (D) et dans le tambour. Retirez le doigt du trou d'accès au tambour.

   Si le doigt s'est cassé, retirez les restes du support (C) et de l'intérieur du tambour.

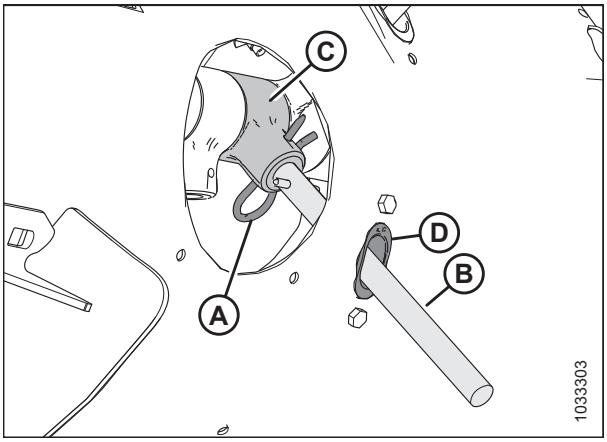



**Figure 5.81: Doigt de la vis**

7. Retirez et conservez les deux boulons (A) et les écrous en T (non illustrés) qui fixent le guide de doigt (B) à la vis. Retirez le guide (B).

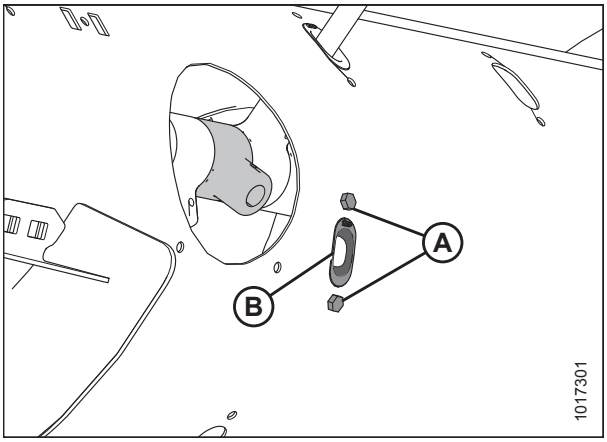



**Figure 5.82: Trou du doigt de la vis**

8. Positionnez le bouchon (A) dans le trou par l'intérieur de la vis. Fixez-le avec deux boulons à tête hexagonale M6 (B) et des écrous en T. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

   **NOTE:**

   Les boulons (B) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (B) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite$^{MD}$ 243 ou équivalent) avant l'installation.

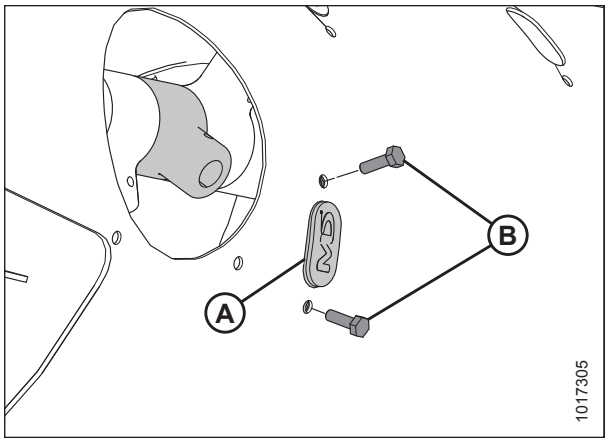



**Figure 5.83: Bouchon**

9. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf).

   **NOTE:**

   Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite$^{MD}$ 243 ou équivalent) avant l'installation.

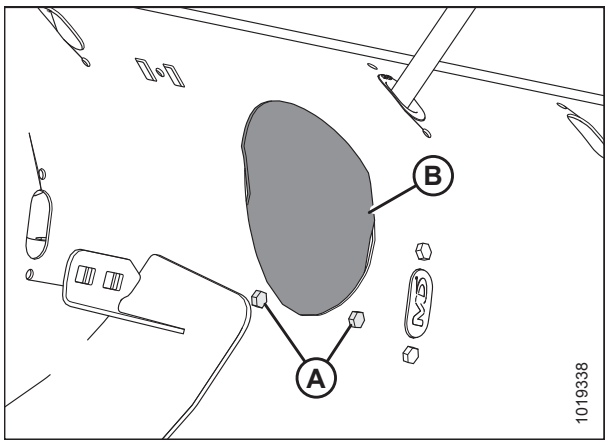



**Figure 5.84: Couvercle d'accès au transporteur à vis**

*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.**

**IMPORTANT:**

Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté de la vis.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

4. 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.

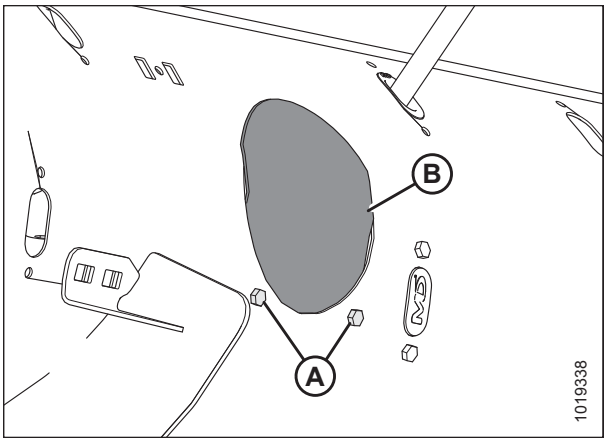



**Figure 5.85: Couvercle d'accès au transporteur à vis**

5. Si vous remplacez un doigt de la vis, voir l'étape *6, page 491*, ou aller à l'étape *7, page 491* pour les instructions d'installation pour de nouveaux doigts de la vis.
6. Retirez l'épingle (A). Retirez le doigt (B) du support de doigt (C).

   Poussez le doigt (B) à travers le guide (D) et dans le tambour. Retirez le doigt du trou d'accès au tambour.

   Si le doigt s'est cassé, retirez les restes du support (C) et de l'intérieur du tambour.

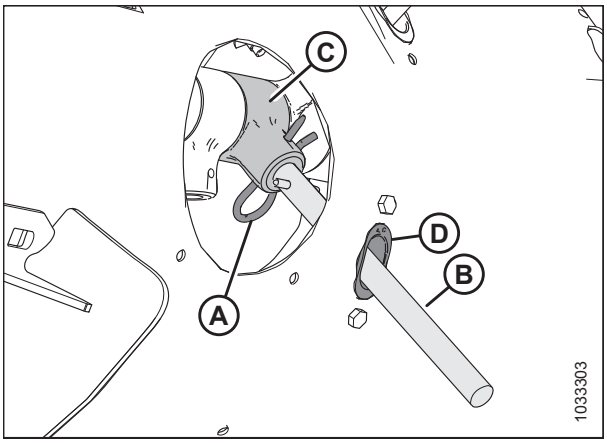



**Figure 5.86: Doigt de la vis**

7. Retirez et conservez les deux boulons (A) et les écrous en T (non illustrés) du guide. Retirez le guide (B).
8. Installez le guide (B) comme suit :

   **NOTE:**

   Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite$^{MD}$ 243 ou équivalent) avant l'installation.

   Insérez le guide (B) à partir de l'intérieur de la vis et fixez-le avec les boulons (A) et les écrous en T (non illustrés).

   **IMPORTANT:**

   Installez toujours un nouveau guide lors du remplacement d'un doigt solide.
9. Serrez les boulons (A) à 9 Nm (80 po-lbf).
10. Passez à l'étape *14, page 492*.

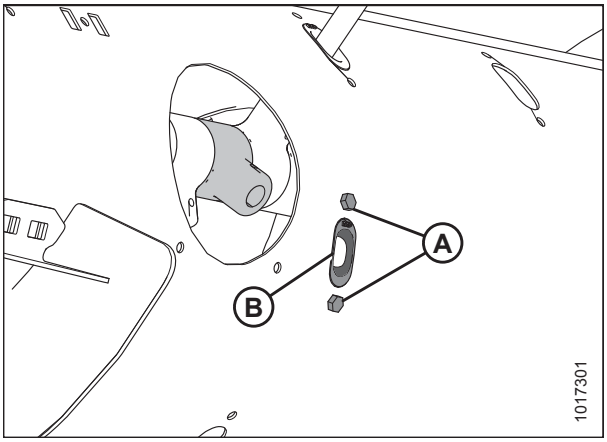



**Figure 5.87: Trou du doigt de la vis**

***Installation d'un nouveau doigt de la vis :***

11. Enlevez les deux boulons (B), les écrous en T (non illustrés) et le bouchon (A).

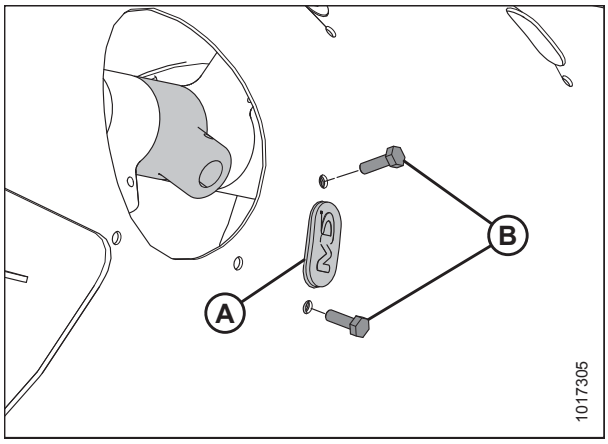



**Figure 5.88: Trou du doigt de la vis**

12. Installez le guide (B) comme suit :

    **NOTE:**

    Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) avant l'installation.

    Insérez le guide (B) à partir de l'intérieur de la vis et fixez-le avec les boulons (A) et les écrous en T (non illustrés).

    **IMPORTANT:**

    Installez toujours un nouveau guide lors du remplacement d'un doigt solide.

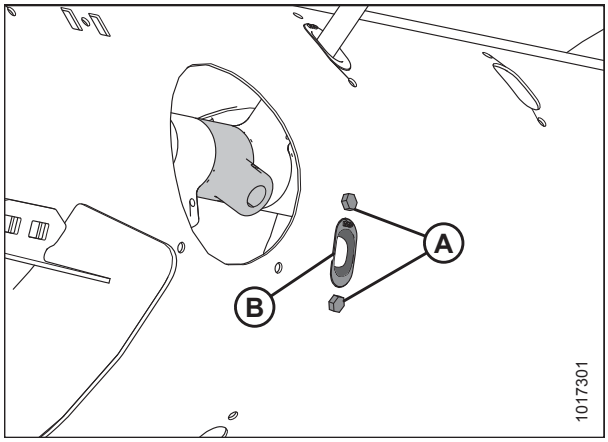



**Figure 5.89: Trou du doigt de la vis**

13. Serrez les boulons (A) à 9 Nm (80 po-lbf).

14. Placez le doigt de la vis (A) à l'intérieur du tambour. Insérez le doigt de la vis (A) vers le haut par le bas du guide (B) et insérez l'autre extrémité dans le support (C).

15. Fixez le doigt en insérant l'épingle (D) dans le support. Assurez-vous que l'extrémité ronde (côté en forme de S) de l'épingle fait face au côté de la chaîne d'entraînement de la vis. Assurez-vous que l'extrémité fermée de l'épingle pointe dans le sens de la rotation avant de la vis.

    **IMPORTANT:**

    Positionnez correctement l'épingle comme décrit dans cette étape pour éviter qu'elle ne tombe pendant le fonctionnement. Si des doigts sont perdus, il se peut que la plateforme ne puisse pas alimenter correctement la moissonneuse-batteuse. Les doigts qui tombent dans le tambour peuvent endommager les composants internes.

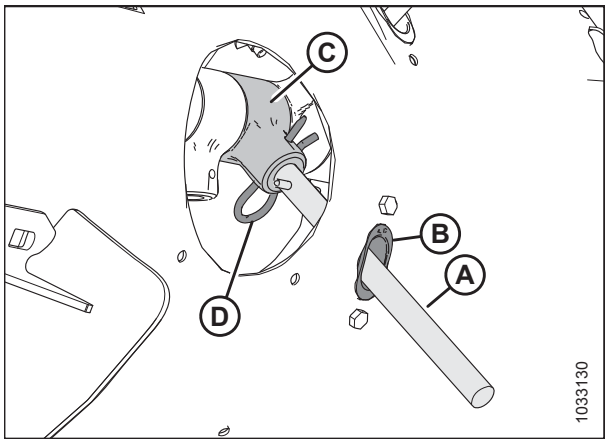



**Figure 5.90: Doigt de la vis**

16. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf).

    **NOTE:**

    Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) avant l'installation.

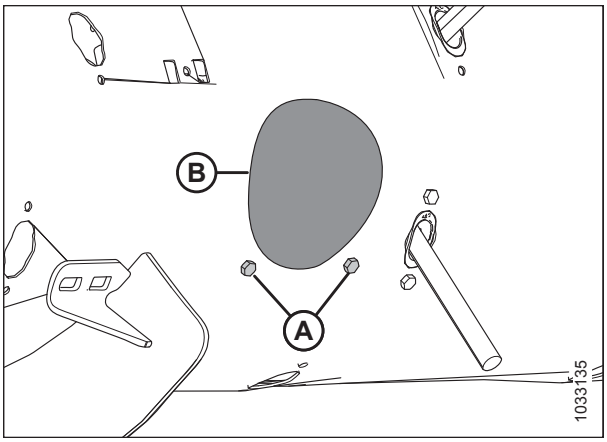



**Figure 5.91: Couvercle d'accès à la vis**

### *Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis*

Cette procédure permet de vérifier le réglage qui détermine où les doigts de la vis sont complètement étendus.

## 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:**

Illustration du côté gauche de la vis d'alimentation.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
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).

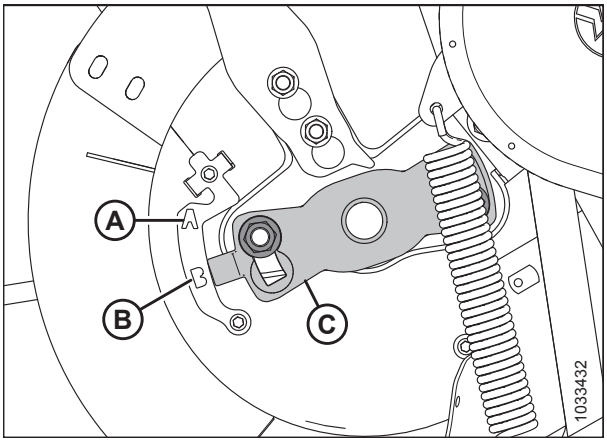



**Figure 5.92: Synchronisation des doigts de la vis – illustration du côté gauche de la vis**

## 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 494*.
6. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *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 :

## 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:**

Illustration du côté gauche de la vis d'alimentation.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
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.

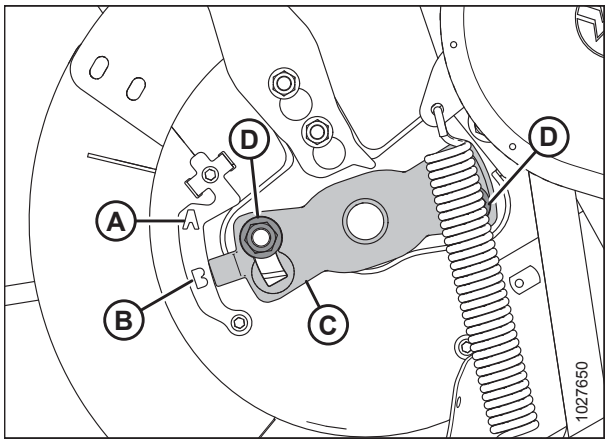



**Figure 5.93: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis**

**NOTE:**

Si l'indicateur de synchronisation de doigts (A) indique la position **A**, cela signifie que, à ce stade, les doigts de la vis seront complètement étendus. 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.

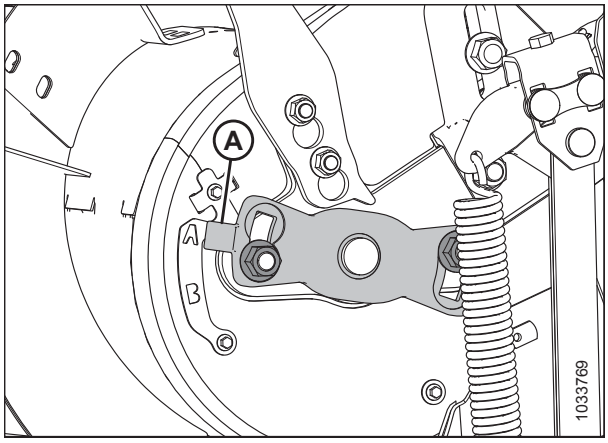



**Figure 5.94: Position A de la vis**

**NOTE:**

Si l'indicateur de synchronisation de doigts (A) indique la position **B**, cela signifie que, à ce stade, les doigts de la vis seront complètement étendus. 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.

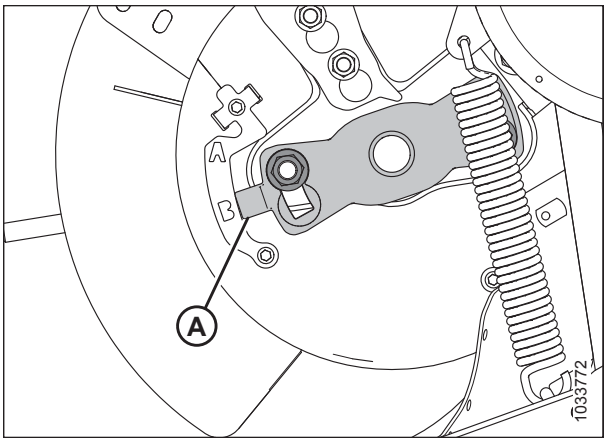



**Figure 5.95: Position B de la vis**

6. Serrez les écrous (A) une fois le réglage terminé. Serrez les écrous à 92-138 Nm (68-102 pi lbf).
7. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.

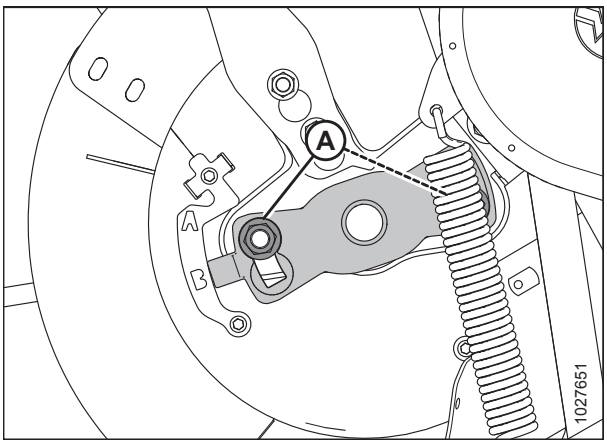



**Figure 5.96: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis**

## *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 488*.
2. Retirez les deux boulons maintenant le guide (B) sur la vis d'alimentation.

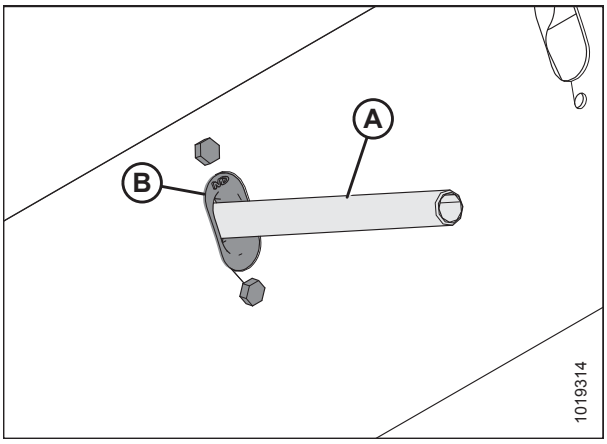



**Figure 5.97: Doigt de la vis**

3. Si les boulons (A) du guide ne sont pas nouveaux, enduisez les boulons (A) avec du frein-filet de résistance moyenne (Loctite$^{MD}$ 243 ou équivalent). Insérez le guide du doigt en plastique (B) par l'intérieur de la vis et fixez-le avec des boulons et des écrous en T. Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf). Depuis l'intérieur de la 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 490*.

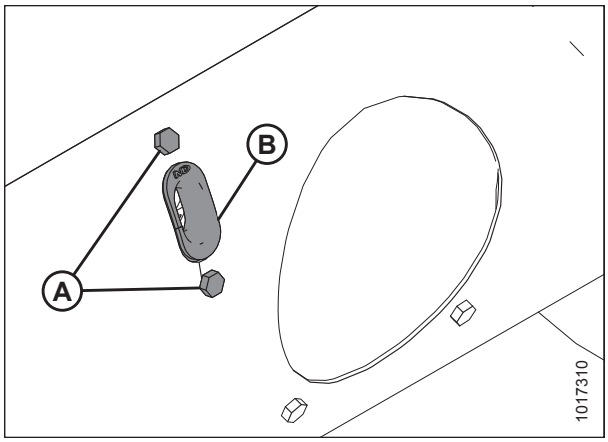



**Figure 5.98: Guide du doigt de la vis**

### *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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *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.

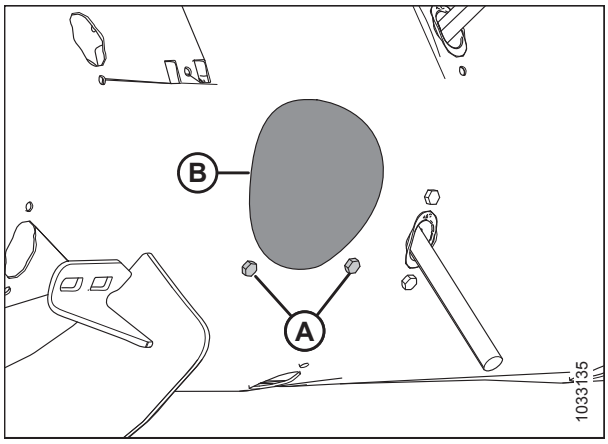



**Figure 5.99: Couvercle d'accès à la vis**

6. Si le boulon (D) du bouchon de fente de spire n'est pas nouveau, enduisez le boulon (D) avec du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent). Atteignez l'intérieur de la vis à travers le trous d'accès et installez le bouchon de fente de spire (B) (MD no 213084) dans les emplacements de montage de spire (C) et fixez-le avec un boulon (D) M6 (MD no 252703) et des écrous en T (MD no 197263). Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf).

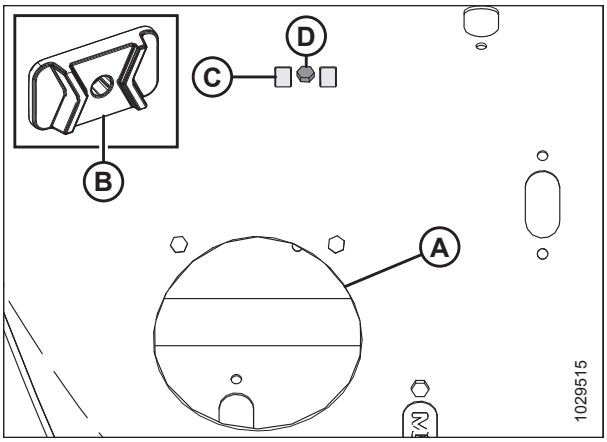



**Figure 5.100: Bouchon de fente de spire**

7. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf).

   **NOTE:**

   Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) avant l'installation.

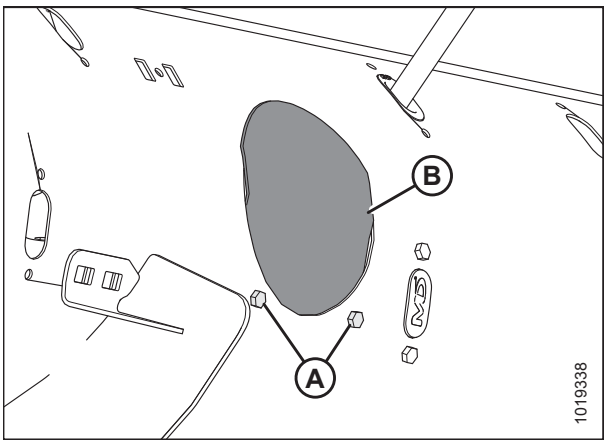



**Figure 5.101: Couvercle d'accès au transporteur à vis**

## 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 435*.**

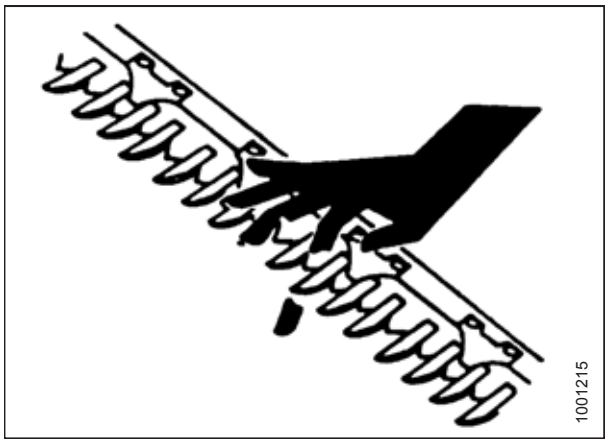



**Figure 5.102: Risque lié à la barre de coupe**

### 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.

### 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.**

**IMPORTANT:**

Ne mélangez **PAS** les sections à fines dentelures aux sections à grosses dentelures sur le même couteau.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

4. Déplacez le couteau comme indiqué pour centrer la section de couteau (A) entre les doigts (E).
5. Retirez et conservez les écrous (B).
6. Retirez les barres (C) et sortez la section de couteau (A) de la barre de couteau.
7. Retirez la barre d'éclisse (D), si la section de couteau est sous la barre.
8. Nettoyez toute saleté du dos du couteau et placez la nouvelle section sur le dos du couteau.
9. 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.
10. Serrez les écrous à 9,5 Nm (7 pi-lb).

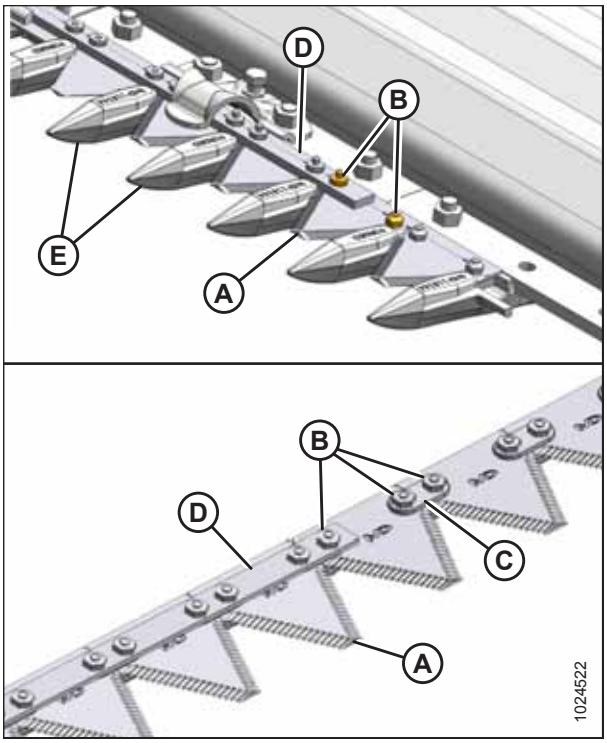



**Figure 5.103: Barre de coupe**

## 5.8.2 Retrait du couteau

### 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

**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. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

4. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
5. Nettoyez l’espace autour de la tête de couteau.
6. 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.
7. Retirez le boulon et l’écrou (A).
8. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.

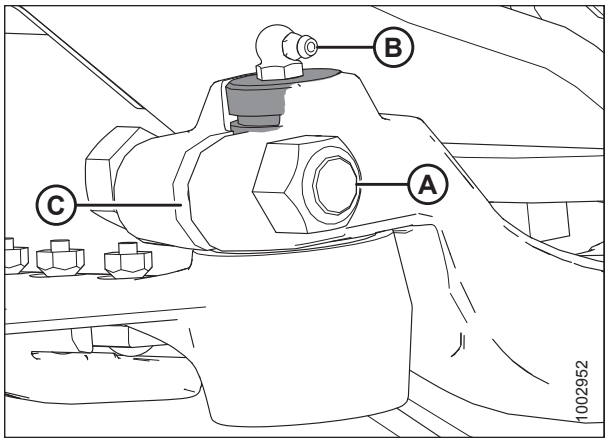



**Figure 5.104: Tête de couteau**

9. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu’à ce qu’elle quitte la tête de couteau.
10. Appuyez sur le côté intérieur de l’assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
11. 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.
12. Enroulez une chaîne autour de la tête de couteau et sortez le couteau.

## 5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau

### 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

**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. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Retirez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *5.8.2 Retrait du couteau, page 499*.

   **NOTE:**

   Pendant le remplacement du roulement, il n’est pas nécessaire d’envelopper la tête de couteau pour protéger le roulement.

5. Utilisez un outil à bout plat ayant 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.

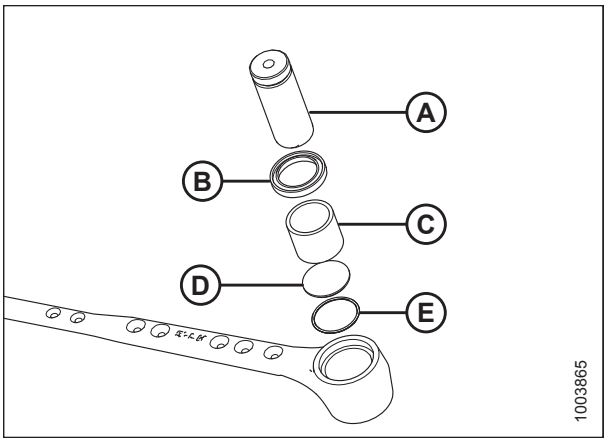



**Figure 5.105: Assemblage du roulement de la tête de couteau**

## 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.

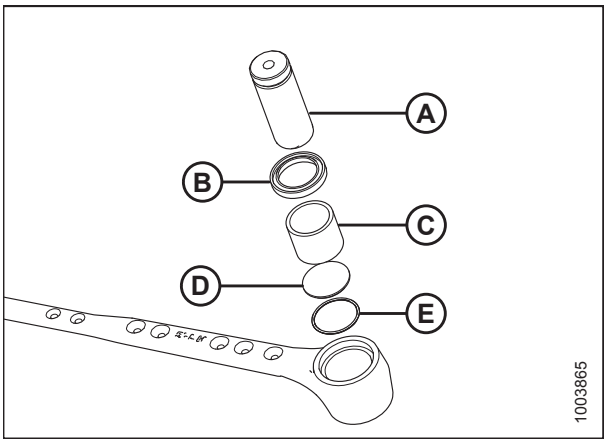



**Figure 5.106: Assemblage du roulement de la tête de couteau**

4. Installez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *5.8.5 Installation du couteau, page 501*.

## 5.8.5 Installation du couteau

### 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

**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. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.
5. 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.
6. Positionnez la goupille de sorte que la rainure (B) soit à 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C).
7. 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).

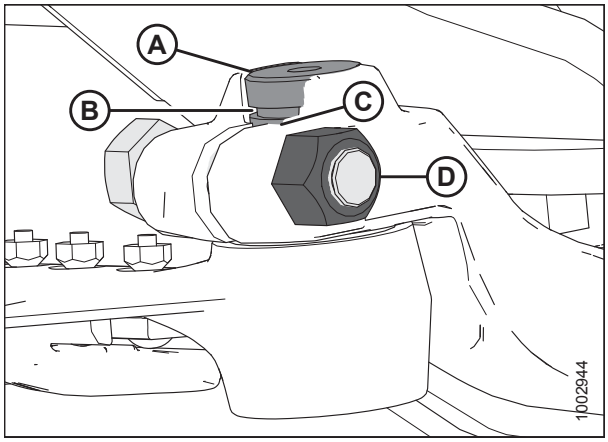



**Figure 5.107: Tête de couteau**

8. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.
9. 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.

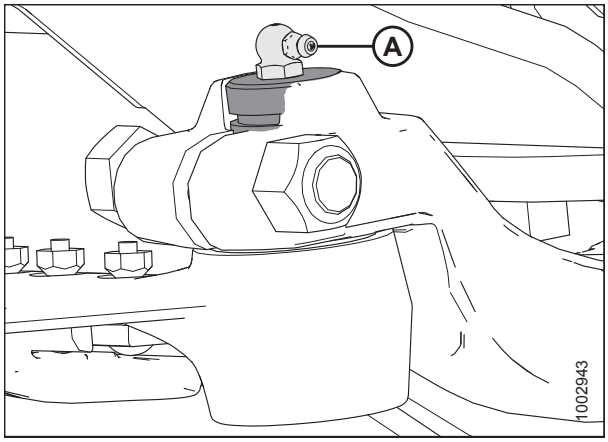



**Figure 5.108: Tête de couteau**

## 5.8.6 Couteau de rechange

Un couteau de rechange peut être stocké dans le tube arrière (A) du châssis à l'extrémité gauche de la plateforme. Assurez-vous que le couteau de rechange est bien en place.

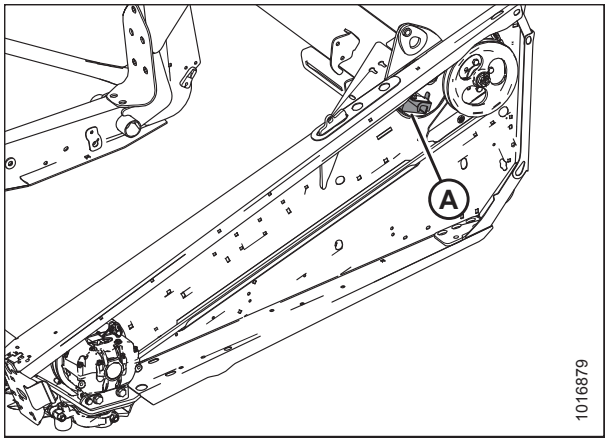



**Figure 5.109: Couteau de rechange**

## 5.8.7 Doigts de lamier

Effectuez des inspections **QUOTIDIENNES** pour vous assurer que les doigts de lamier sont alignés et que les sections de couteau entrent en contact avec les surfaces de cisaillement des doigts de lamier. En fonction de vos besoins de coupe, vous utiliserez peut-être des doigts pointus ou des doigts de lamier courts.

### *Réglage des doigts de couteau pointus*

**DANGER**

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez l'outil (A) comme illustré et tirez vers le haut pour positionner les pointes des doigts vers le haut.

   **NOTE:**

   Utilisez le redresseur de doigt (MD no 140135) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

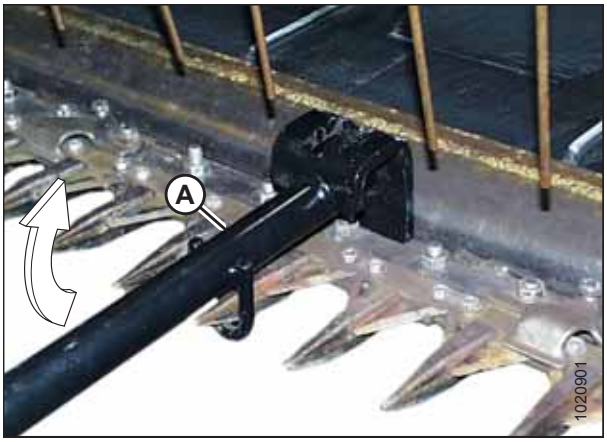



**Figure 5.110: Réglage vers le haut**

3. 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 de lamier courts avec le doigt supérieur et la plaque de réglage. Un kit est disponible auprès de votre concessionnaire MacDon. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612*.

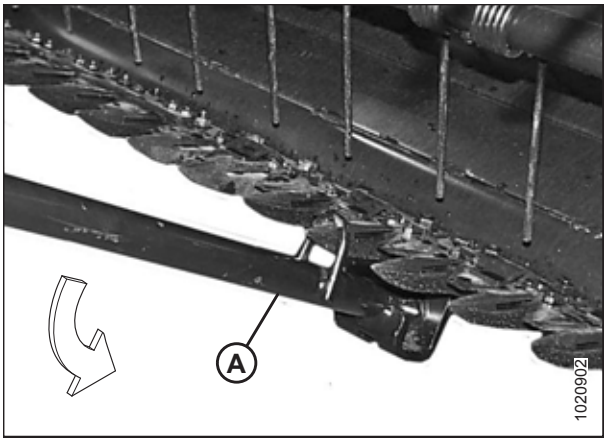



**Figure 5.111: Réglage vers le bas**

### *Remplacement des doigts pointus*

La procédure à suivre pour le remplacement des protecteurs latéraux standard et du mécanisme d'entraînement.

**DANGER**

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

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

2. 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 rabatteur (C) (le cas échéant) sur la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (si elle est installée).

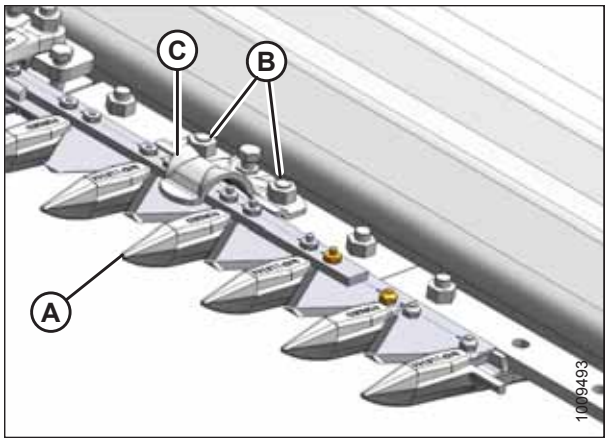



**Figure 5.112: Doigts pointus**

**IMPORTANT:**

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont **PAS** de contrescies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

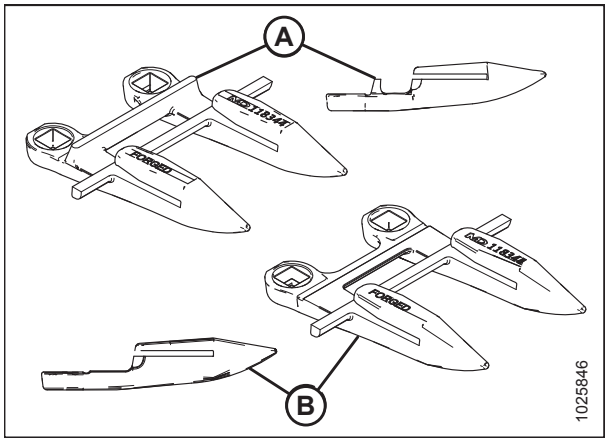



**Figure 5.113: Doigts pointus**

**A – Standard** **B – Côté entraînement**

5. Placez le nouveau doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (le cas échéant) sur la barre de coupe. Fixez avec deux écrous (B) et des boulons, mais ne serrez **PAS** trop.
6. Vérifiez et ajustez l'écartement entre les rabatteurs et le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus, page 505* ou *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505*.

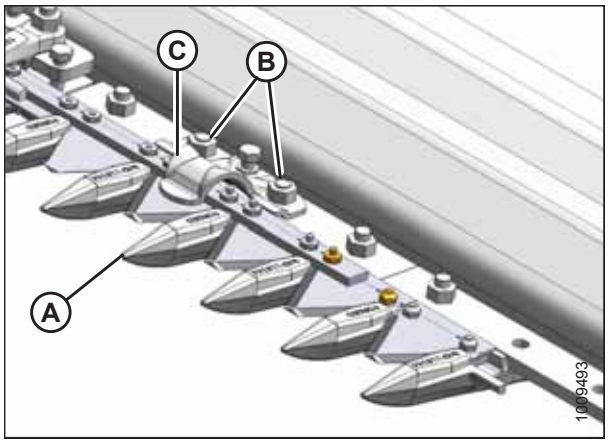



**Figure 5.114: Doigts pointus**

### *Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus*

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les rabatteurs et les sections de couteau sur les plateformes avec des doigts pointus.

## AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) sous le mécanisme de retenue (B).
3. Aux emplacements des doigts, poussez la section de couteau (A) contre les doigts (C) et mesurez l'écartement entre le mécanisme de retenue (B) et la section de couteau (A) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. L'écartement doit être de 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po).
4. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505*.

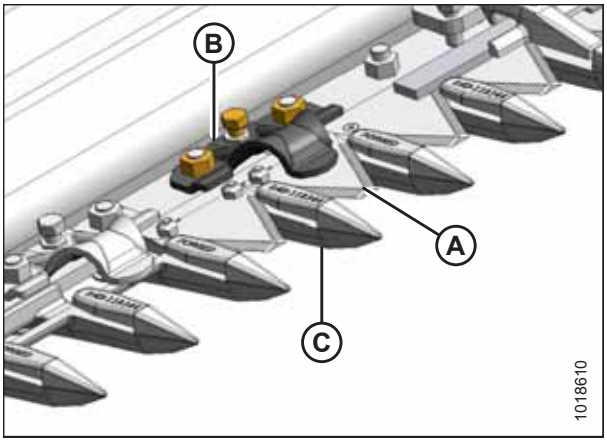



**Figure 5.115: Rabatteurs des doigts pointus**

***Couteau double :***

5. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) et (C) sous le mécanisme de retenue central (B).
6. Mesurez l'écartement entre les sections de couteau (A) et (B) avec une jauge d'épaisseur. L'écartement doit être :
   - **À l'extrémité (E) du mécanisme de retenue :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière (F) du mécanisme de retenue :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage du mécanisme de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double, page 507*.

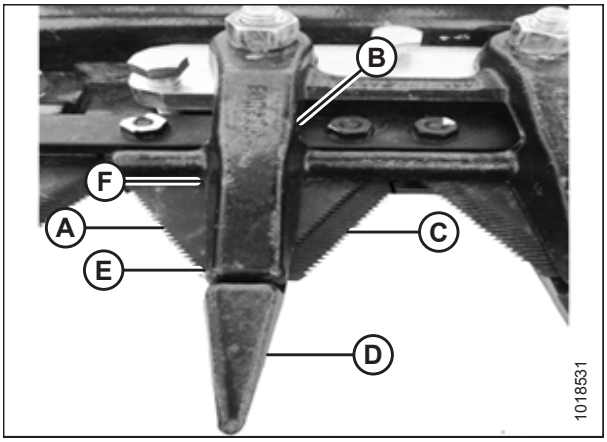



**Figure 5.116: Rabatteur du doigt central sur couteau double**

### *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus*

## AVERTISSEMENT

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

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

2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le mécanisme de retenue du doigt standard (A) et la section de couteau. Assurez-vous que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,6 mm (0,004 et 0,024 po).
3. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire.

   **NOTE:**

   Pour de plus grands réglages, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C), de tourner le boulon de réglage (B), puis de resserrer les écrous.

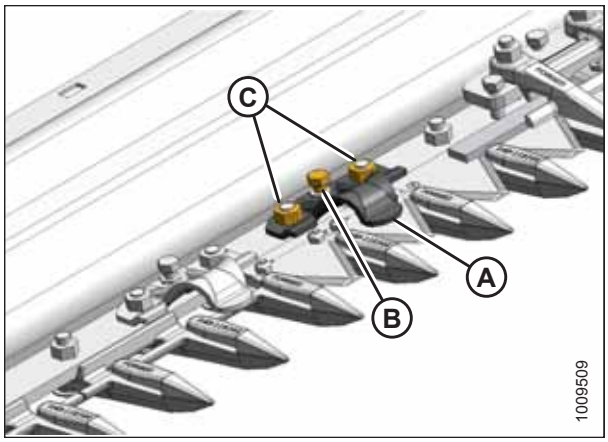



**Figure 5.117: Mécanisme de retenue du doigt standard**

4. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt central (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle entre les mesures suivantes :
   - **À l'extrémité du rabatteur (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (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 rabatteur et augmentez l'écartement, ou dans le sens antihoraire pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'écartement.
   c. Une fois tous les réglages terminés et que les écartements indiqués sont atteints, serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lb).

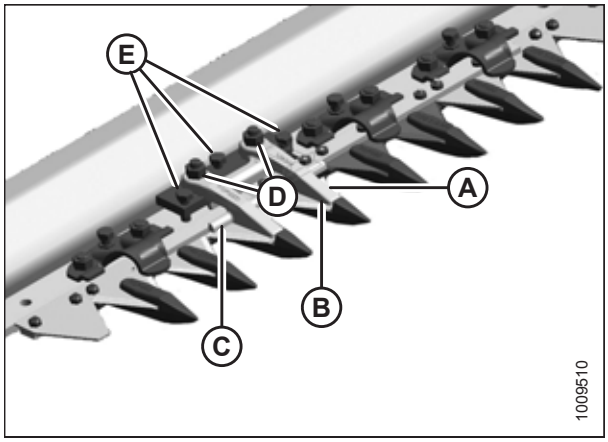



**Figure 5.118: Rabatteur du doigt central**

## AVERTISSEMENT

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

6. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   **IMPORTANT:**

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

*Réglage du mécanisme de retenue de doigts pointus au centre 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 jusqu'à ce que les sections (A) soient sous le rabatteur (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. Serrer légèrement le mécanisme de retenue (B) sur le doigt (E) à l'aide d'une bride en C ou équivalent. Positionnez la bride sur la barre en (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 mécanismes de retenue des doigts pointus, page 505*.

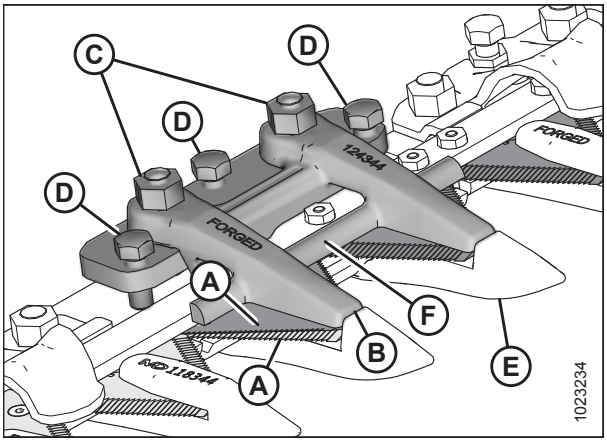



**Figure 5.119: Doigt central**

*Vérification des mécanismes de retenue de doigts courts*

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les rabatteurs et les sections de couteaux sur les plateformes à couteaux doubles et simples sur les plateformes avec des doigts de lamier 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 rabatteur (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 rabatteur (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
   - **Sur le dispositif en tôle (F) :** 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po)
4. Si nécessaire, consultez *Réglage du rabatteur avec doigts courts, page 508*.

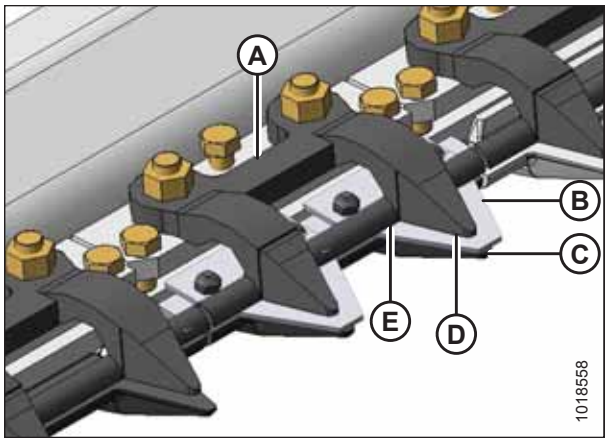



**Figure 5.120: Rabatteur forgé pour doigts de lamier courts**

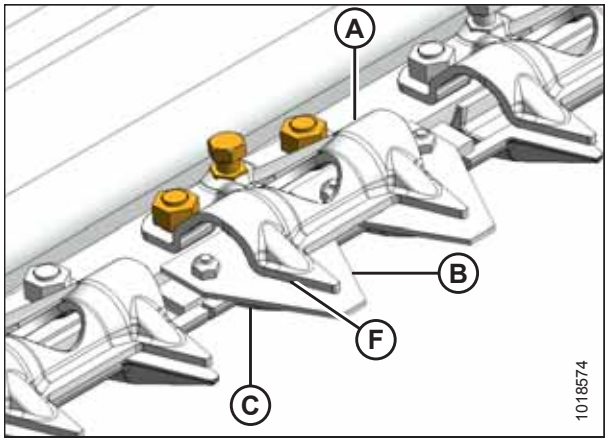



**Figure 5.121: Rabatteur en tôle pour couteau court**

5. **Doigt de lamier court central sur couteau double :** Déplacez manuellement le couteau pour repérer les sections sous le rabatteur (B).
6. Mesurez l'écartement entre les sections de couteau (A) et (C) avec une jauge d'épaisseur. L'écartement devrait être le suivant :
   - **À l'extrémité du mécanisme de retenue (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du mécanisme de retenue (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si nécessaire, consultez *Réglage du rabatteur avec doigts courts, page 508*.

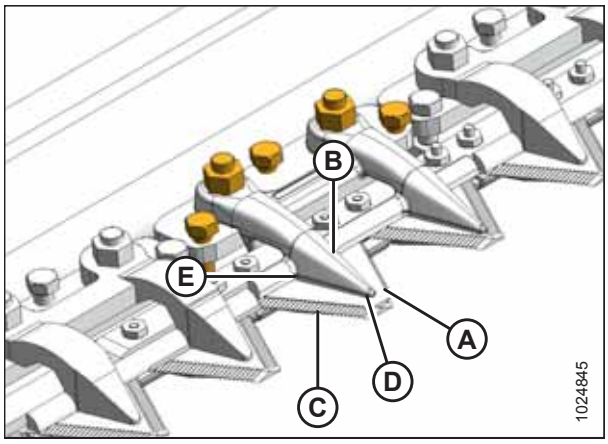



**Figure 5.122: Rabatteur du doigt de lamier court central sur couteau double**

## *Réglage du rabatteur avec doigts courts*

### AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt court (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle entre les mesures suivantes :
   - **À l'extrémité du rabatteur (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (C) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
3. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
   a. Serrez les écrous (D) à la main.
   b. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire ; pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez les boulons de réglage (B) dans le sens antihoraire.
   c. Serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lbf) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

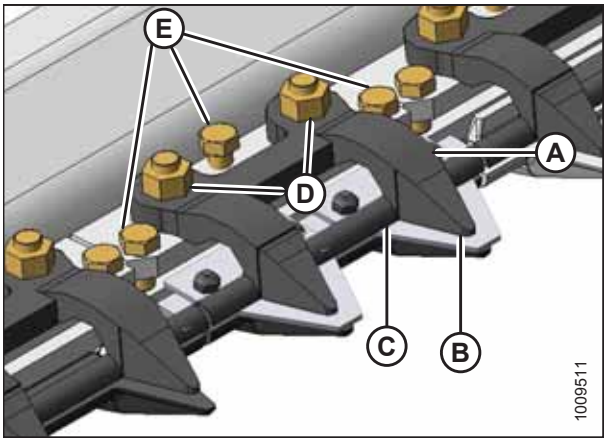



**Figure 5.123: Doigts courts**

## AVERTISSEMENT

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

4. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   **IMPORTANT:**

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

## 5.8.8 Blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau se fixe au plateau 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 quelque raison que ce soit.**

## 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 supports de sécurité 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).

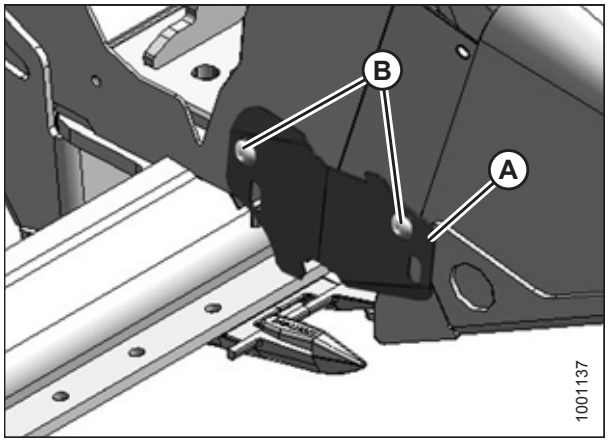



**Figure 5.124: Blindage de la tête de couteau**

# 5.9 Système d’entraînement de couteau

Le système d’entraînement des couteaux transforme la pression hydraulique pompée en un mouvement mécanique qui pousse une série de lames de couteau dentelées, à l’avant de la plateforme, d’avant en arrière pour couper une variété de cultures.

## 5.9.1 Boîtier d’entraînement de couteau

Les boîtiers d’entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif du couteau.

### ATTENTION

**Pour éviter toute blessure, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 435* 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.

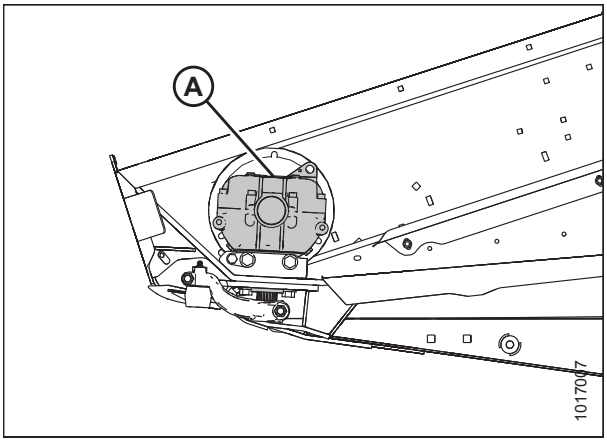



**Figure 5.125: Illustration du boîtier d’entraînement de couteaux côté gauche – similaire du côté droit**

### *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.

### DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Appuyez sur le loquet (A) dans l'ouverture sur le côté intérieur de la tôle d'extrémité.
3. Ouvrez le capot du diviseur en appliquant un abaissement de la poignée (B).

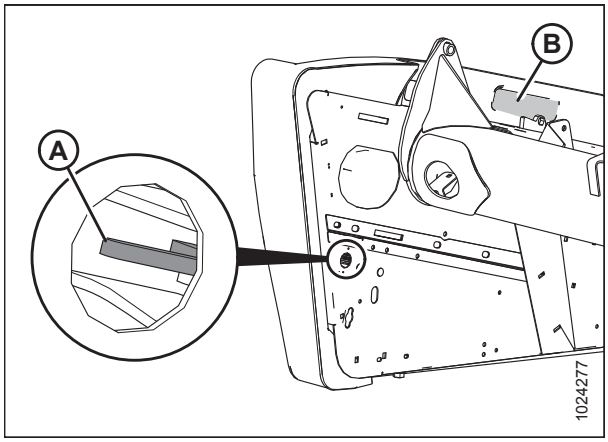



**Figure 5.126: Accès au loquet du capot du diviseur**

4. 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.

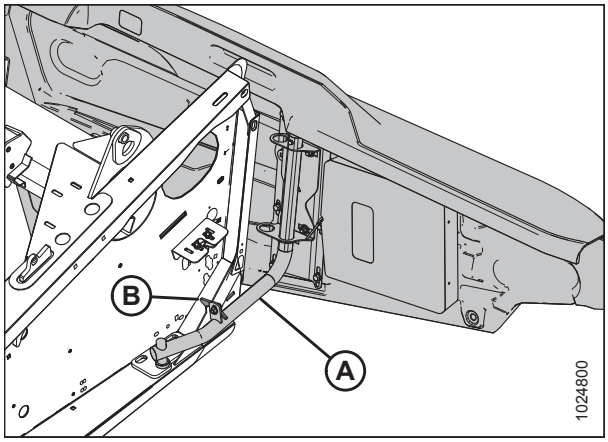



**Figure 5.127: Tuyau de support du capot du diviseur gauche**

**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.

5. Vérifiez la position du bouchon (A) et du reniflard (B) sur le boîtier d'entraînement de couteau. La position **DOIT** être telle qu'indiquée.
6. 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.

7. Réinstallez le reniflard et serrez.

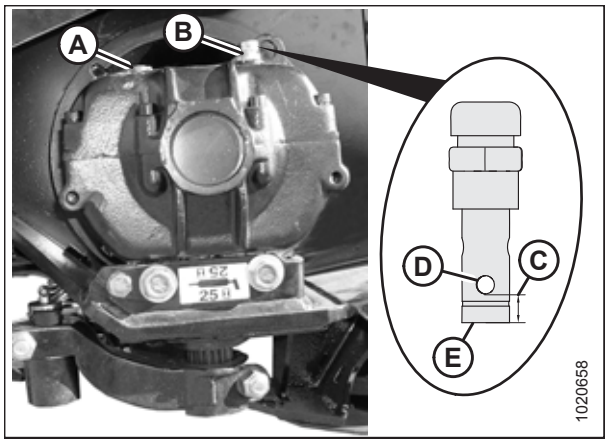



**Figure 5.128: Boîtier d'entraînement de couteau**

### *Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau*

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 (A), puis les boulons inférieurs (B). Serrez tous les boulons à 271 Nm (200 pi-lb).

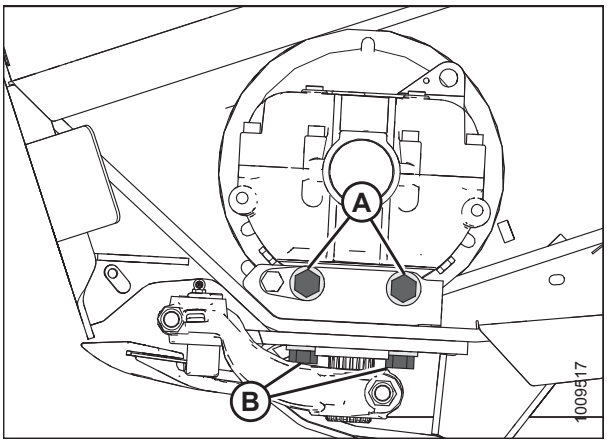



**Figure 5.129: Boîtier d'entraînement de couteau**

### *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau*

Le boîtier d'entraînement de couteau est un bain d'huile fermé avec un coup de 76,2 mm (3 po). Les boîtiers d'entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif au niveau du couteau. Les systèmes d'entraînement de couteau double comportent deux boîtiers d'entraînement de couteaux, à chaque extrémité de la plateforme. Le boîtier d'entraînement du couteau devra éventuellement être retirée pour une réparation chez le concessionnaire.

## DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *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.

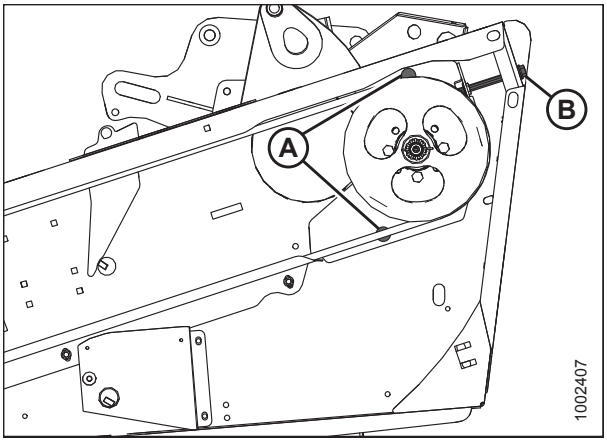



**Figure 5.130: Entraînement du couteau**

***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.

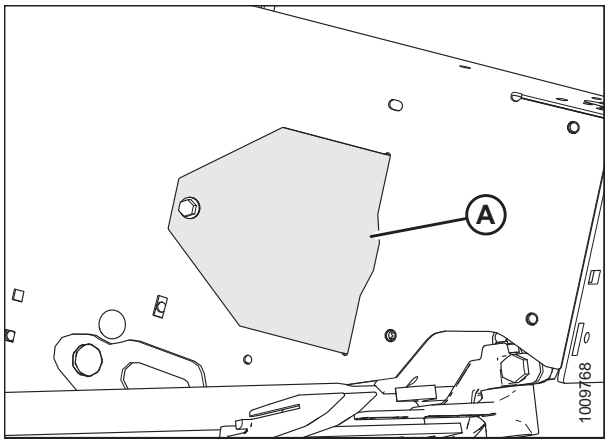



**Figure 5.131: Capot d'accès**

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.

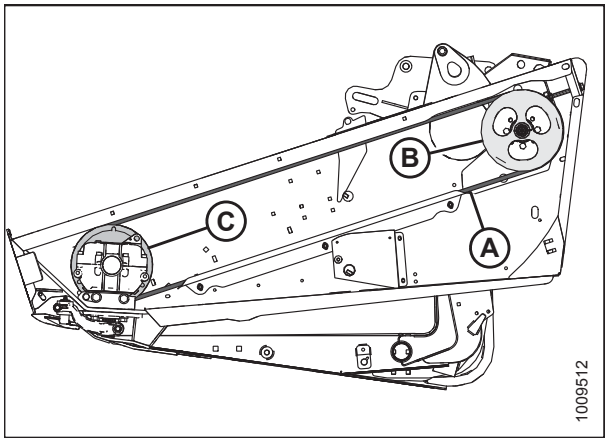



**Figure 5.132: Entraînement du couteau**

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.

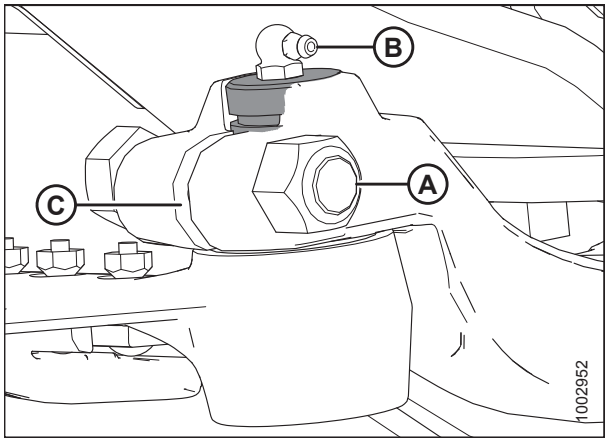



**Figure 5.133: Tête de couteau**

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.

## 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.

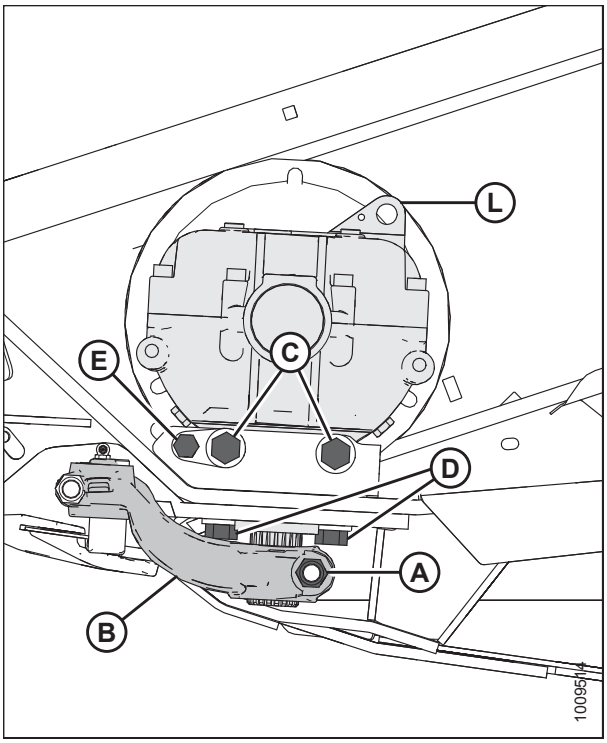



**Figure 5.134: Boîtier d'entraînement de couteau**

### *Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau*

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 513*.

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.

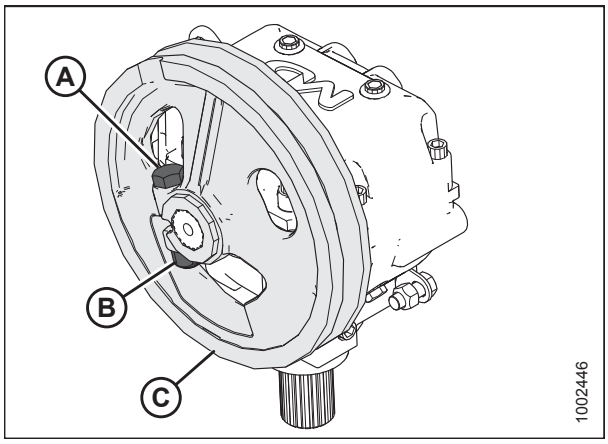



**Figure 5.135: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie**

### *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.

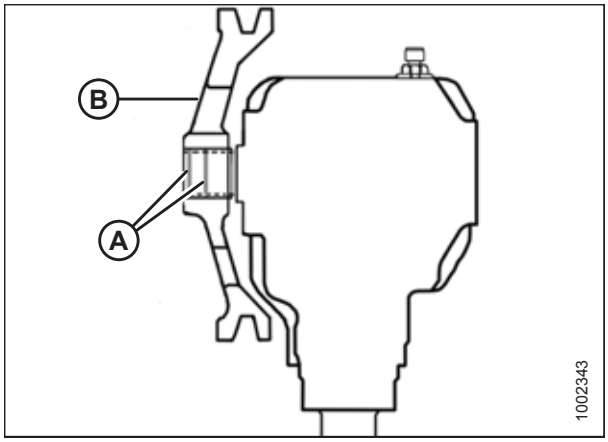



**Figure 5.136: Boîtier d'entraînement de couteau**

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).

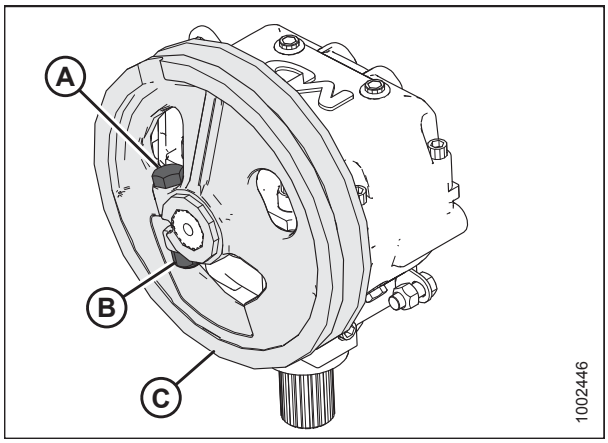



**Figure 5.137: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie**

## *Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau*

Le boîtier d'entraînement de couteau est un bain d'huile fermé avec un coup de 76,2 mm (3 po). Les boîtiers d'entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif au niveau du couteau. Les systèmes d'entraînement de couteau double comportent deux boîtiers d'entraînement de couteaux, à chaque extrémité de la plateforme.

**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 516*. Si la poulie n'a **PAS** été retirée, passez à l'étape *1, page 517*.

### 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 Classe 8 sur le côté et de deux boulons à tête hexagonale (B) Classe 8 de 5/8 x 2 1/4 po au fond.

   **NOTE:**

   Si les cales ont été retirées des boulons (A) à l'étape *18, page 515*, 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.

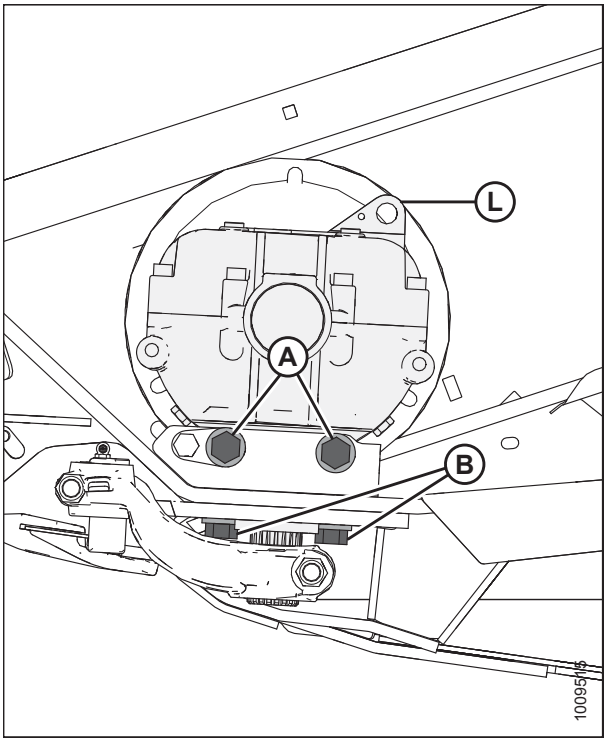



**Figure 5.138: Boîtier d'entraînement de couteau**

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.

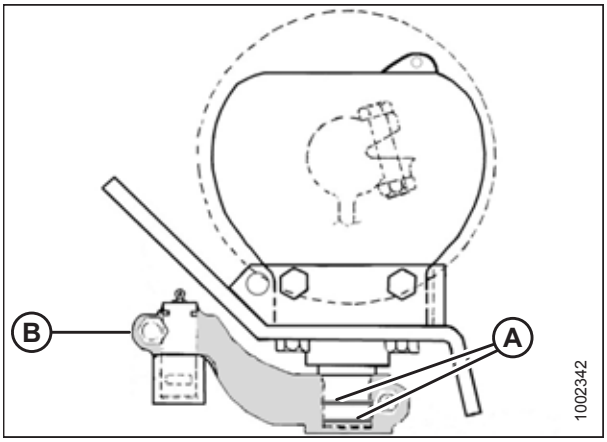



**Figure 5.139: Boîtier d'entraînement de couteau**

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'espacement exact [C] est réglé lors de l'installation de la goupille de la tête de couteau).

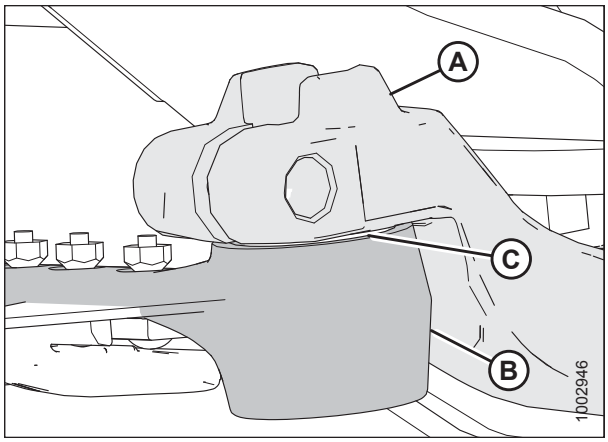



**Figure 5.140: Tête de couteau**

8. Serrez le boulon de l'arbre de sortie (A) à 217 Nm (160 pi-lb).

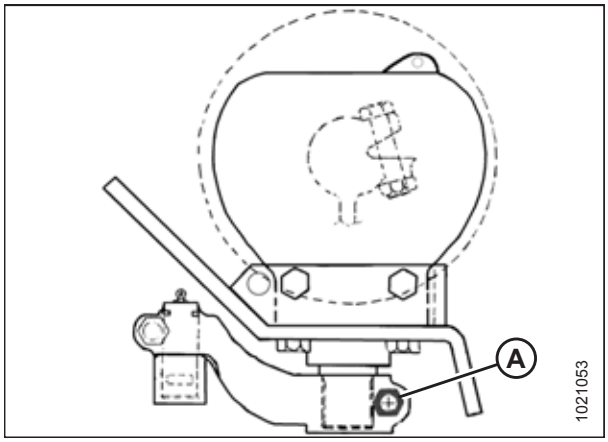



**Figure 5.141: Boîtier d'entraînement de couteau**

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).

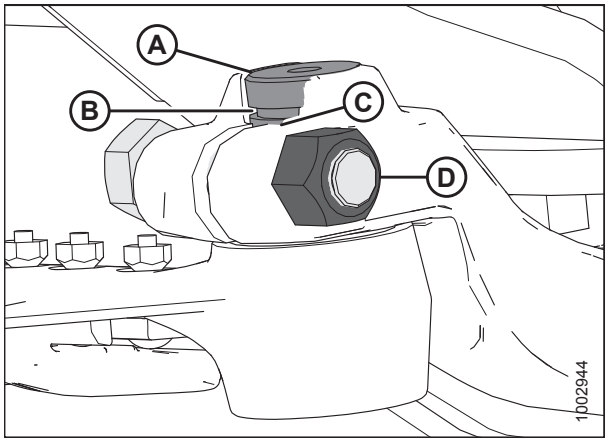



**Figure 5.142: Tête de couteau**

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 lubrifiez **PAS** trop 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.

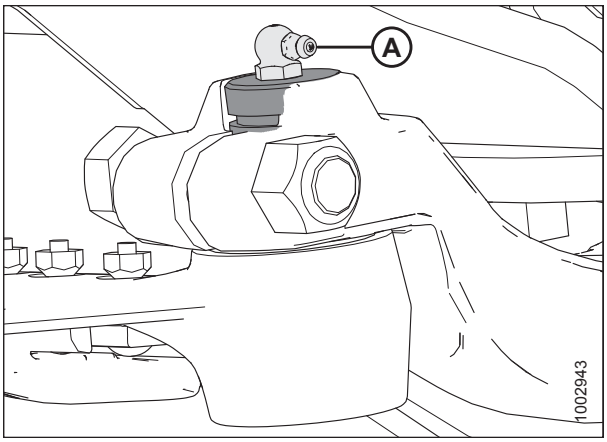



**Figure 5.143: Tête de couteau**

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-lbf).
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, contactez votre concessionnaire MacDon.
17. Installez et tendez les courroies d'entraînement des couteaux.
    - Pour les plateformes non synchronisées, consultez *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522*.
18. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

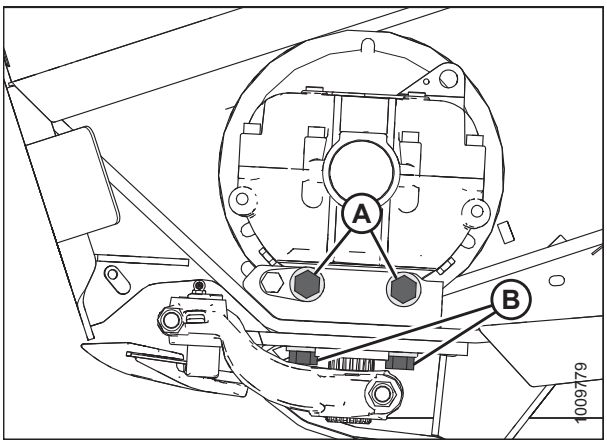



**Figure 5.144: Boîtier d'entraînement de couteau**

## *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau*

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.

### DANGER

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

1. Soulevez 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.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.

4. Retirez l’évent/ 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. Réinstallez le reniflard ou la jauge d’huile (A).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

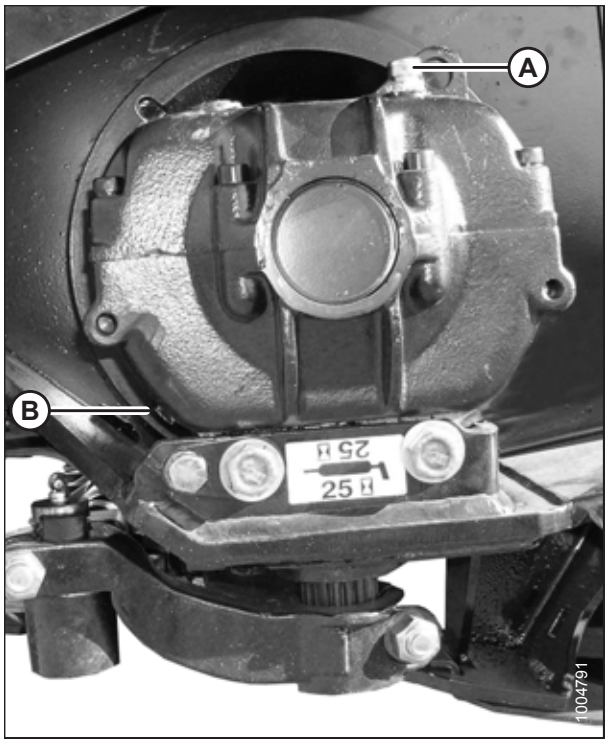



**Figure 5.145: Boîtier d’entraînement de couteau**

## 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 FD140 et FD145.

**Retrait des courroies d’entraînement de couteau simple et de couteau double non synchronisé**

La procédure de retrait des courroies d’entraînement de couteaux doubles non synchronisés est la même des deux côtés de la plateforme.

### DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. 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.

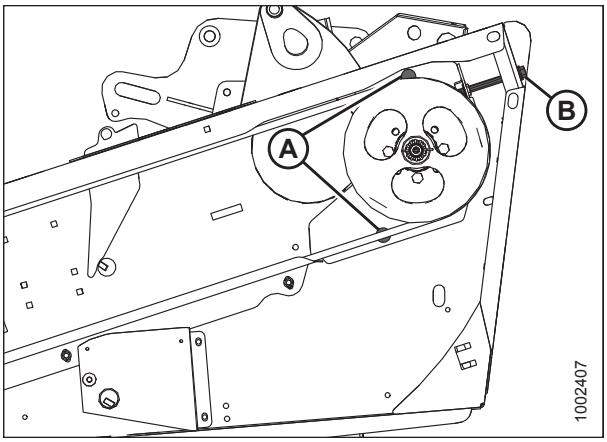



**Figure 5.146: Entraînement du couteau**

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.

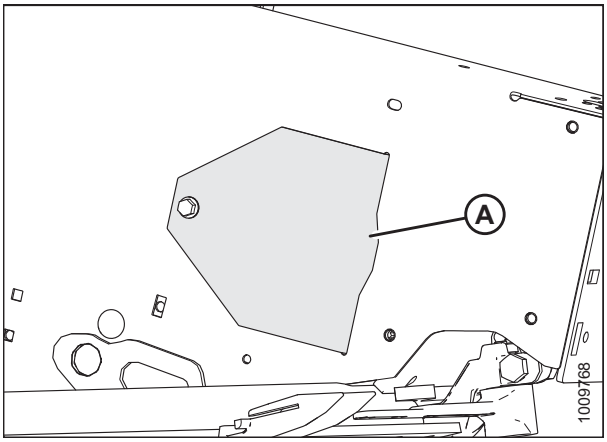



**Figure 5.147: Capot d'accès**

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.

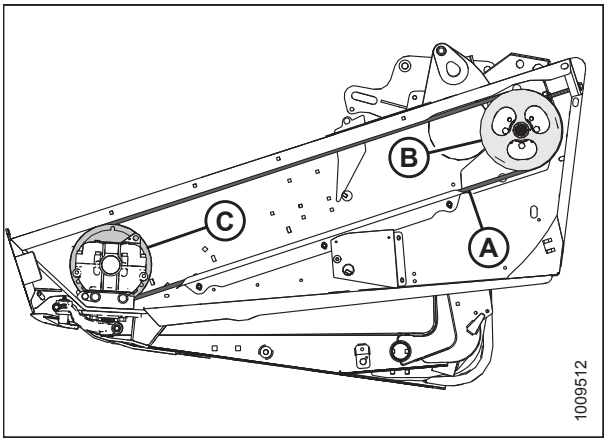



**Figure 5.148: Entraînement du couteau**

### Installation des courroies d'entraînement de couteau simple et de couteau double non synchronisé

La procédure d'installation des courroies d'entraînement des couteaux doubles non synchronisés est la même des deux côtés de la plateforme.

## DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. 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.

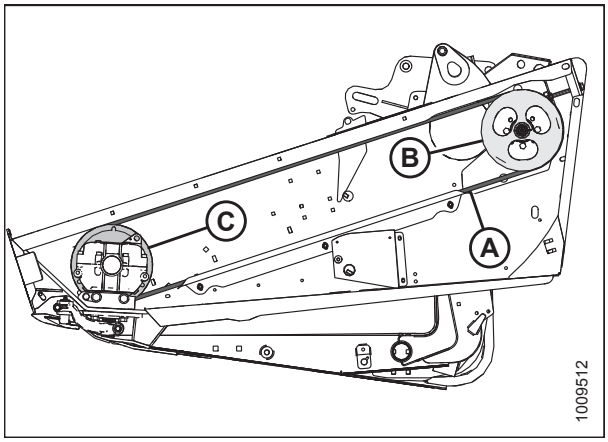



**Figure 5.149: Entraînement du couteau**

3. Tendez la courroie d'entraînement de couteau. Pour des instructions, voir *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522*.
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*.

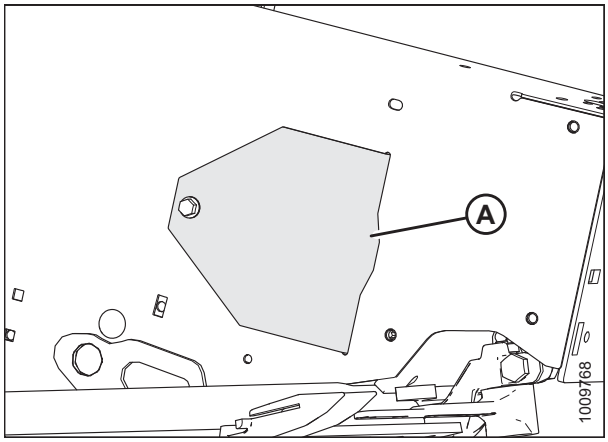



**Figure 5.150: Capot d'accès**

### Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau

Une bonne tension de la courroie d'entraînement de couteau est nécessaire pour que les sections de couteau se déplacent correctement. Les plateformes à couteau simple sont dotées d'une courroie d'entraînement de couteau, sur le côté gauche de la plateforme. Les plateformes non synchronisées à couteau double comportent deux boîtiers d'entraînement de couteau, à chaque extrémité de la plateforme.

## DANGER

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

**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 à la tôle 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 lb) à mi-longueur.
5. 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.

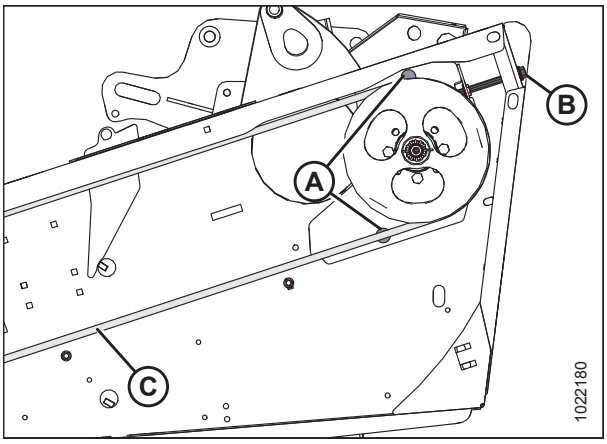



**Figure 5.151: Entraînement du couteau**

6. Assurez-vous que l'espacement entre la courroie (A) et son guide (B) est de 1 mm 1/16 po.
7. Desserrez les trois boulons (C) et ajustez la position du guide (B) selon les besoins.
8. Serrez les trois boulons (C).
9. 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).
10. **Plateformes à couteau double :** Répétez la procédure pour l'autre côté de la plateforme.

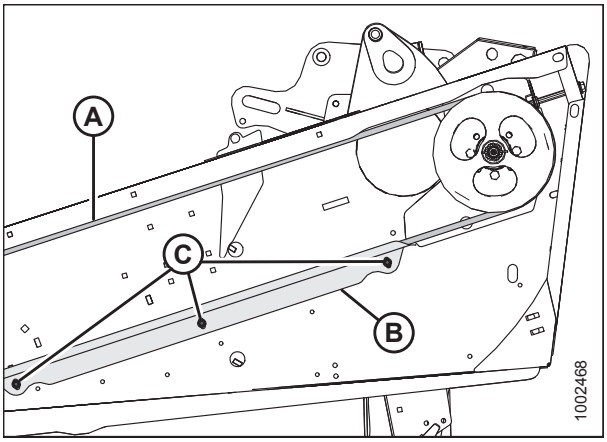



**Figure 5.152: Entraînement du couteau**

# 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 435*.**

## 5.10.1 Remplacement du tapis d’alimentation

Remplacez le tapis d’alimentation 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. Soulevez complètement la plateforme.
2. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Levez complètement le rabatteur.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *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.

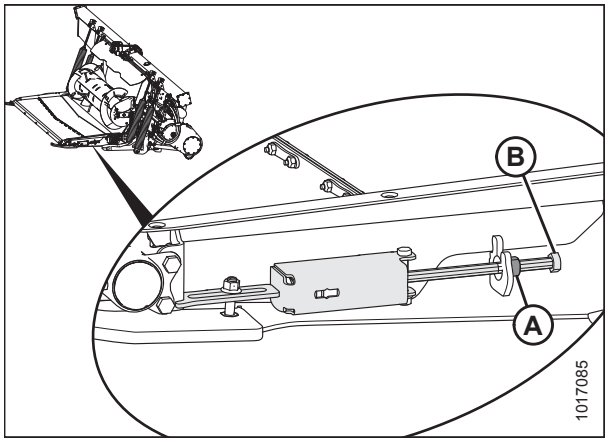



**Figure 5.153: Tendeur du tapis d’alimentation**

7. 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.

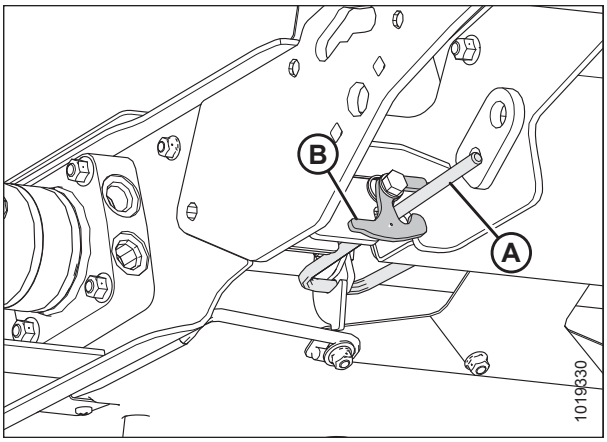



**Figure 5.154: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche**

8. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
9. Tirez le tapis du tablier

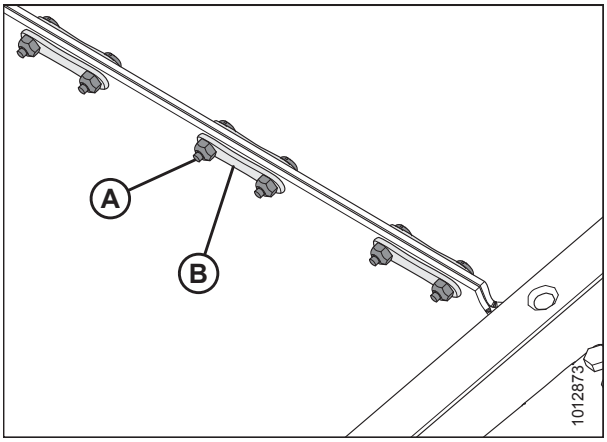



**Figure 5.155: Raccordement du tapis**

10. 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).
11. Tirez le tapis vers le bas du tablier du module de flottement et au-dessus du rouleau libre (D).

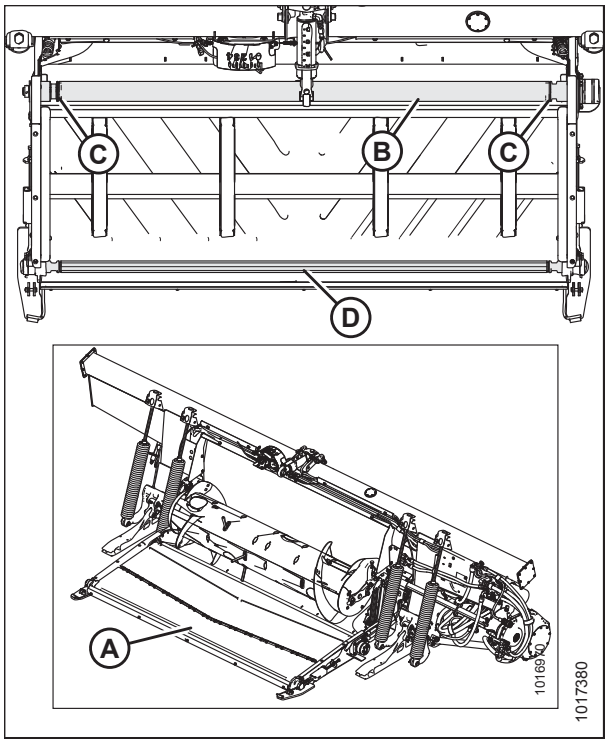



**Figure 5.156: Tapis d'alimentation du module de flottement**

12. 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.
13. Réglez la tension du tapis. Pour des instructions, voir *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 527*.

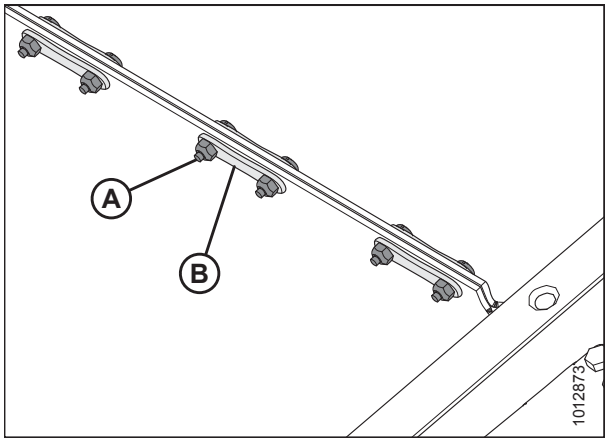



**Figure 5.157: Courroies de raccordement du tapis**

14. 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.

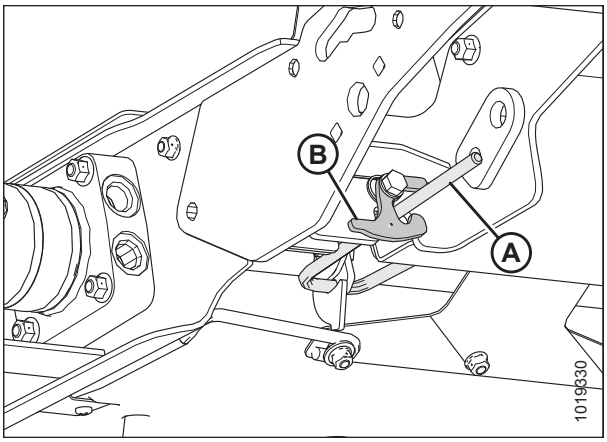



**Figure 5.158: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche**

## 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. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

***Vérification de la tension du tapis :***

4. 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.

5. 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 :
6. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape *7, page 528*.

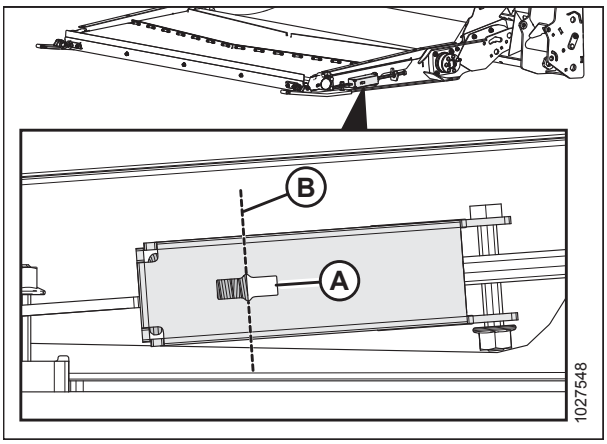



**Figure 5.159: Tendeur du tapis d'alimentation**

***Réglage de la tension du tapis :***

7. 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])

   **NOTE:**

   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.

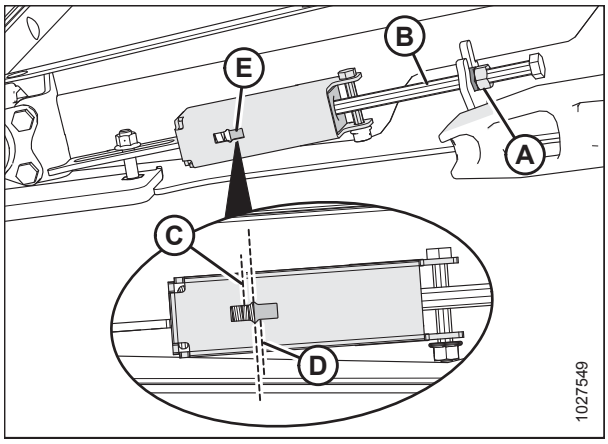



**Figure 5.160: Tendeur du tapis d'alimentation**

8. Serrez le contre-écrou (A).

## 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. Soulevez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
5. 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.

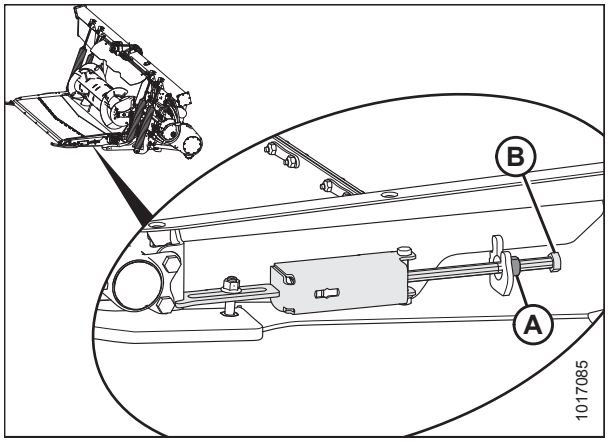



**Figure 5.161: Tendeur du tapis d'alimentation**

6. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
7. Tirez le tapis du tablier

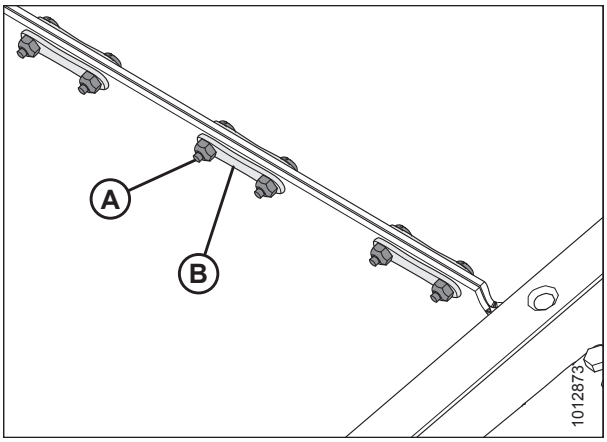



**Figure 5.162: Raccordement du tapis**

8. Retirez deux boulons (B) du capot du rouleau d'entraînement (A).

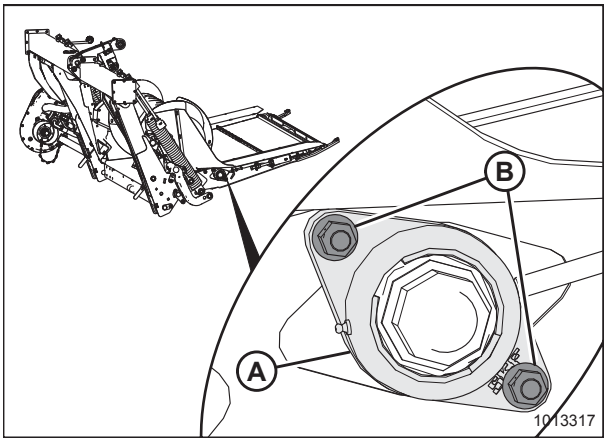



**Figure 5.163: Roulement de rouleau d'entraînement**

9. Déplacez le capot du rouleau d'entrainement (A) de la manière indiquée.

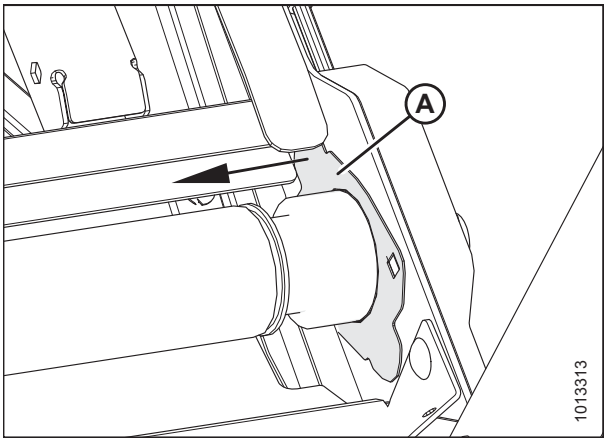



**Figure 5.164: Rouleau d'entraînement**

10. Faites glisser le rouleau d'entrainement (A) avec l'ensemble du roulement (B) de la manière indiquée jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache de la cannelure.

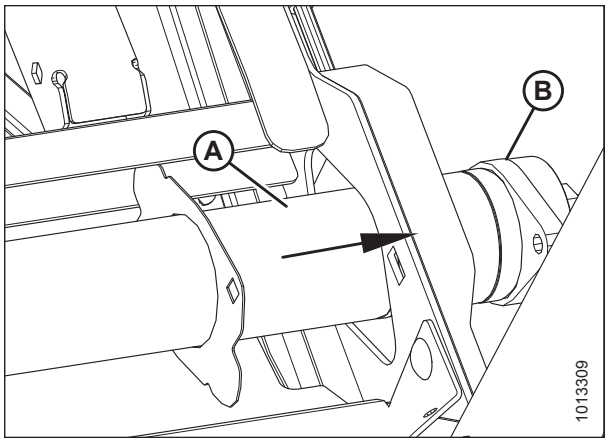



**Figure 5.165: Rouleau d'entraînement**

11. Sortez l'extrémité gauche du châssis.
12. Faites glisser l'ensemble (A) de la manière indiquée, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
13. Retirez le rouleau (A).

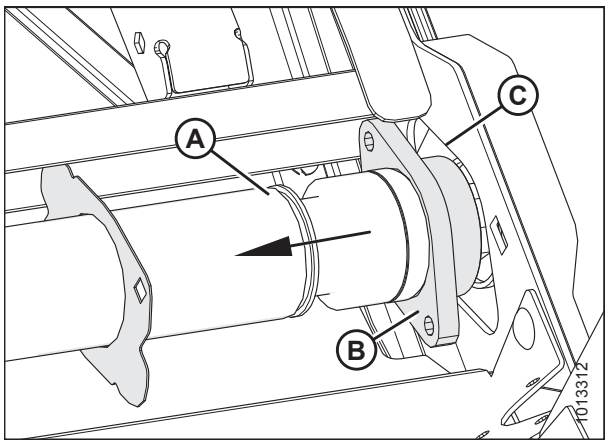



**Figure 5.166: Rouleau d'entraînement**

## *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 du rouleau (B) de la manière indiquée.
3. Dirigez l'extrémité du roulement (C) du rouleau d'entraînement à travers l'ouverture du châssis (D).

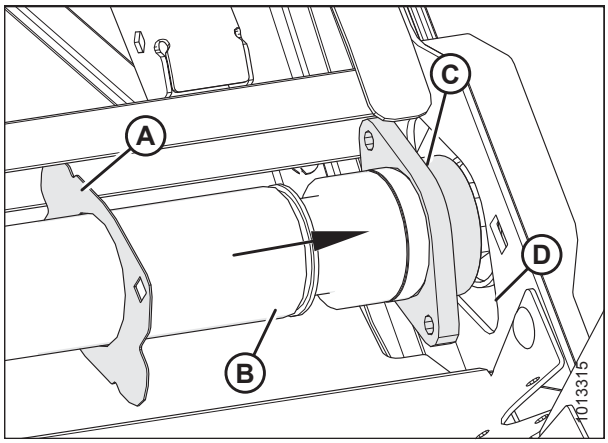



**Figure 5.167: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement**

4. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B) de la manière indiquée.

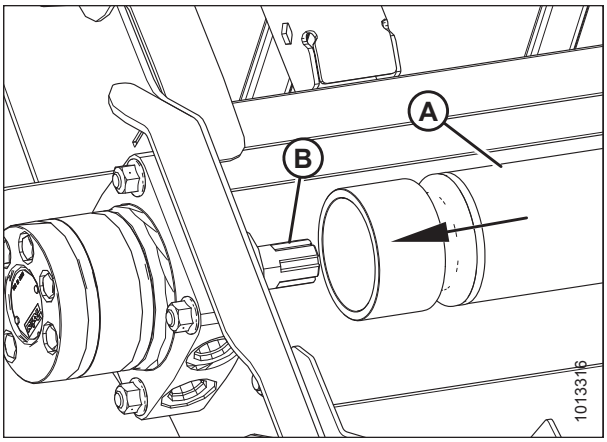



**Figure 5.168: Moteur**

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 obtenir des instructions, consultez *5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 524*.
7. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 527*.

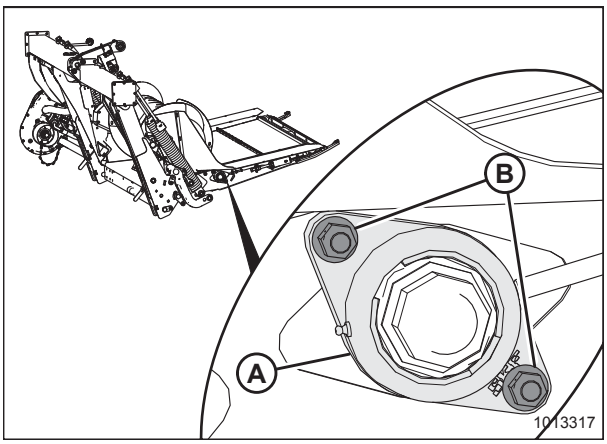



**Figure 5.169: Roulement de rouleau d'entraînement**

## *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. Soulevez 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 obtenir des instructions, consultez *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.

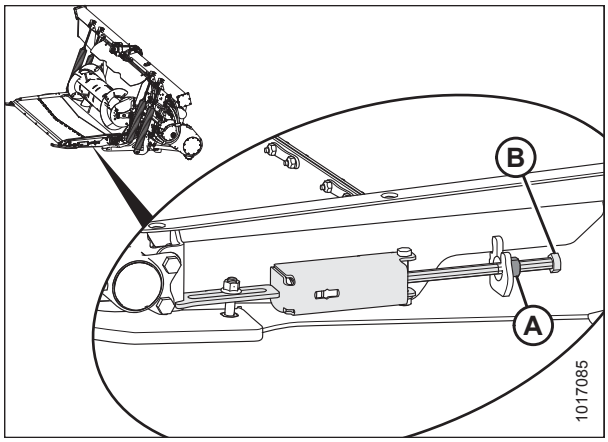



**Figure 5.170: Tendeur du tapis d'alimentation**

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.

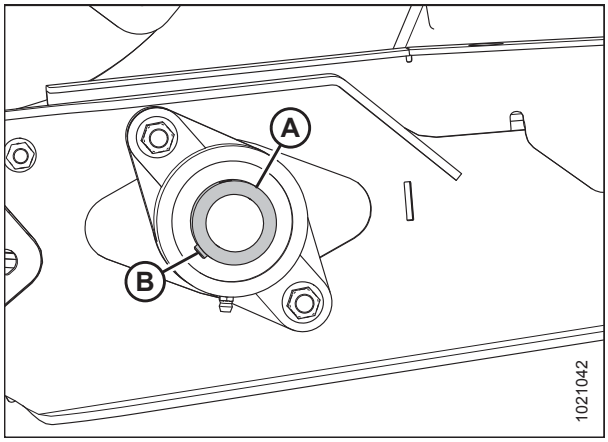



**Figure 5.171: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation**

9. Retirez deux écrous (A).

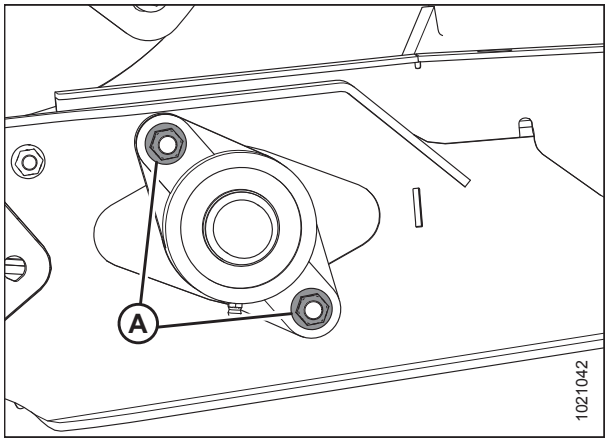



**Figure 5.172: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation**

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 528*.

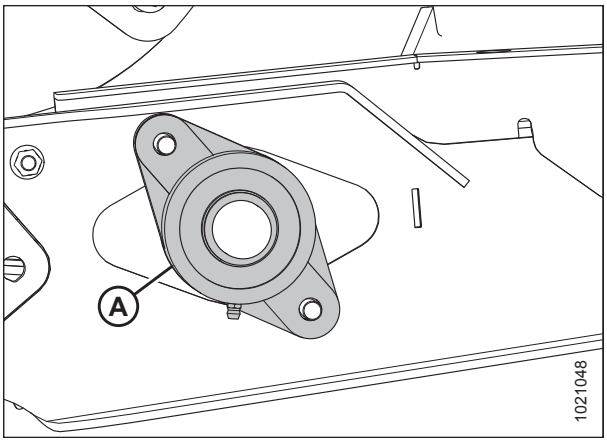



**Figure 5.173: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation**

**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).

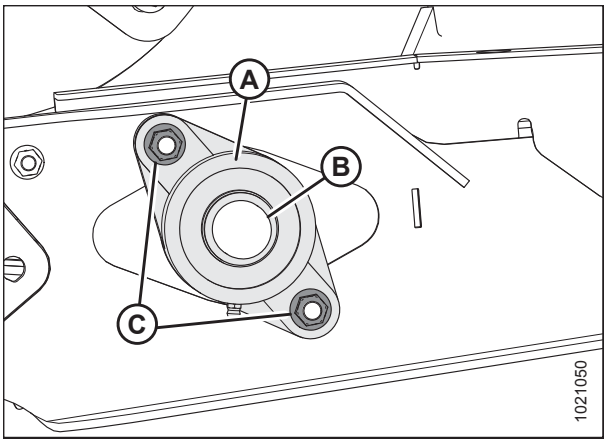



**Figure 5.174: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation**

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 527*.

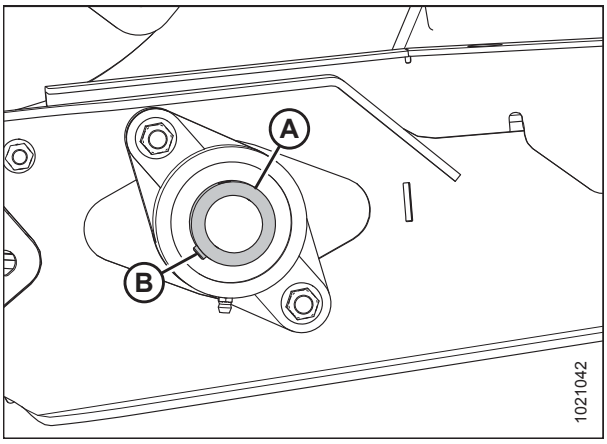



**Figure 5.175: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation**

## 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 de la plateforme.
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.

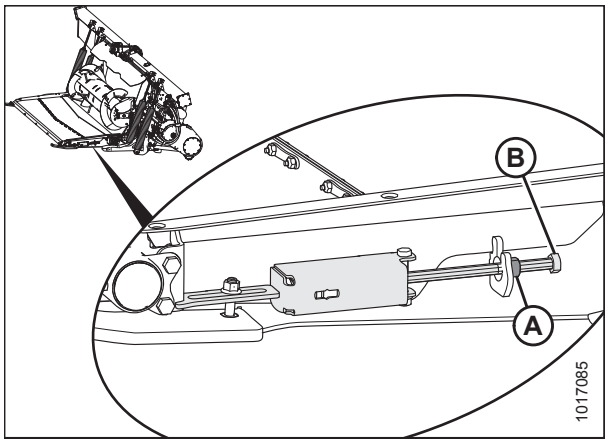



**Figure 5.176: Tendeur du tapis d'alimentation**

3. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
4. Ouvrez le tapis.

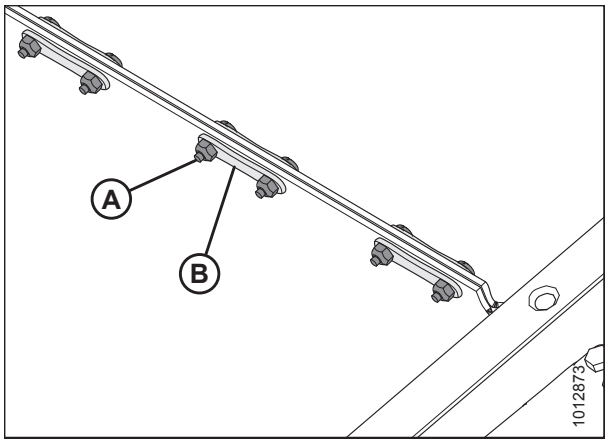



**Figure 5.177: Raccordement du tapis**

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).

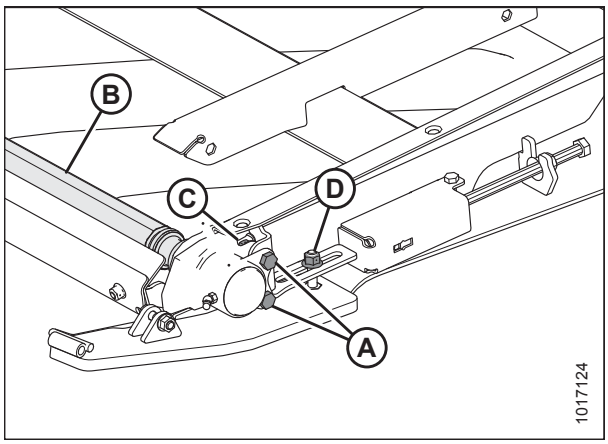



**Figure 5.178: Rouleau libre**

*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).

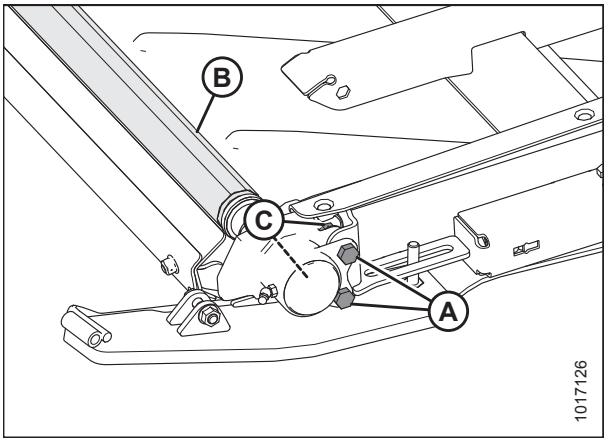



**Figure 5.179: Rouleau libre**

3. Installez l'écrou (A).

   **IMPORTANT:**

   Maintenez l'écart (C) de 2 à 4 mm (1/16 à 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.

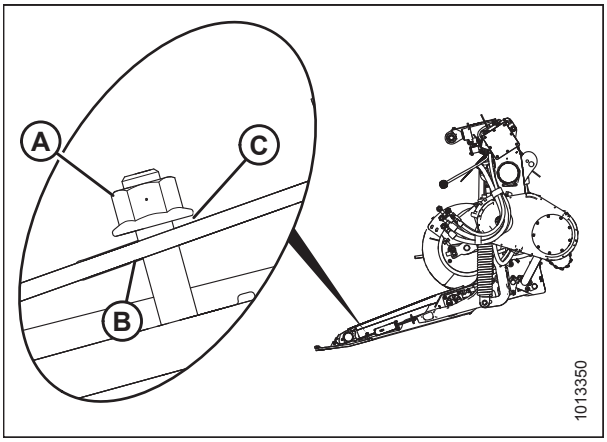



**Figure 5.180: Rouleau libre**

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 527*.

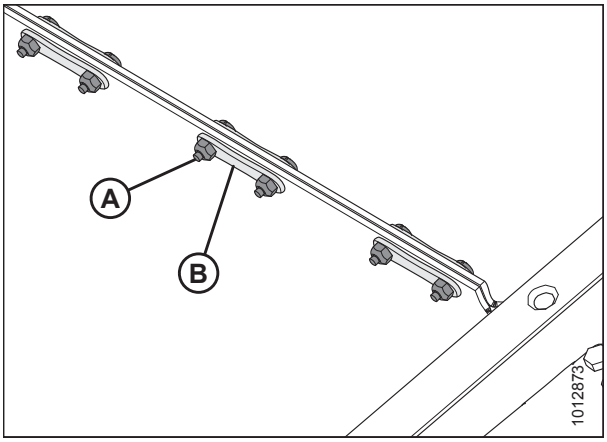



**Figure 5.181: Raccordement du tapis**

## *Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation*

Les roulements à rouleau libre du tapis d'alimentation doivent être remplacés en cas d'usure.

**NOTE:**

Si vous remplacez les roulements d'un seul côté, suivez le lien ci-dessous, en retirant la visserie uniquement du côté qui est remplacé. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 534*.

**NOTE:**

Si vous remplacez les deux roulements, retirez le rouleau libre du tablier d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 534*.

1. Retirez le capuchon anti-poussière (A).

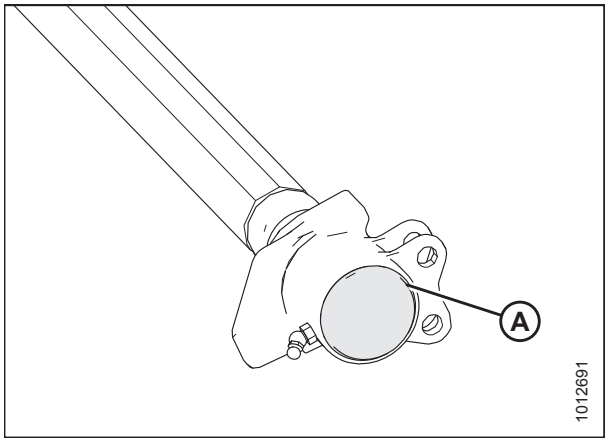



**Figure 5.182: Rouleau libre**

2. Retirez l'écrou (A).
3. Faites glisser l'ensemble de roulements (B) hors de l'arbre.

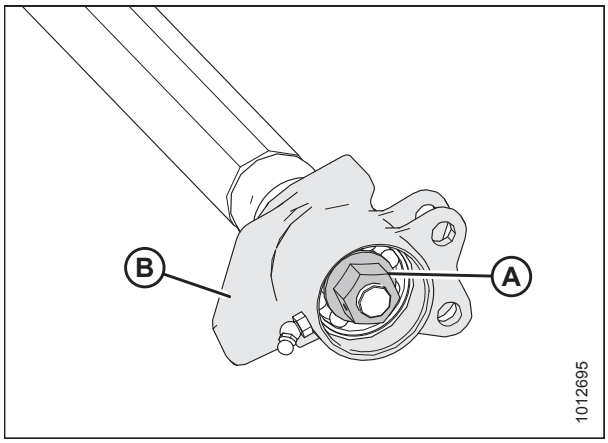



**Figure 5.183: Rouleau libre**

4. Fixez le boîtier (D) et retirez la bague de retenue interne (A).

   **NOTE:**

   Si le raccord graisseur dépasse dans le boîtier, retirez-le avant de retirer le roulement (B) et les joints (C).

5. Utilisez une presse hydraulique pour retirer le roulement (B), et deux joints (C).
6. Appliquez de l'huile à l'alésage avant l'assemblage.
7. Installez les joints (C) dans le boîtier (D)

   **NOTE:**

   Assurez-vous que le côté plat des joints est orienté vers l'intérieur, vers le rouleau.

8. Installez le roulement (B) et la bague de retenue interne (A).

   **NOTE:**

   Le côté ouvert du roulement doit être orienté à l'opposé du rouleau.

9. Badigeonnez l'arbre d'huile. Tournez manuellement et délicatement le boîtier (D) sur l'arbre pour éviter de les endommager.
10. Fixez l'ensemble du roulement sur l'arbre à l'aide de l'écrou (A). Serrez à 88 Nm (65 pi-lbf)
11. Remplissez de graisse la cavité du roulement et le capuchon antipoussière, puis installez le capuchon antipoussière (B).
12. Si le raccord graisseur a été retiré, réinstallez-le et continuez à remplir de graisse la cavité du boîtier.
13. Installez le rouleau libre du tapis d'alimentation sur la plateforme. Pour des instructions, voir *Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 535*.

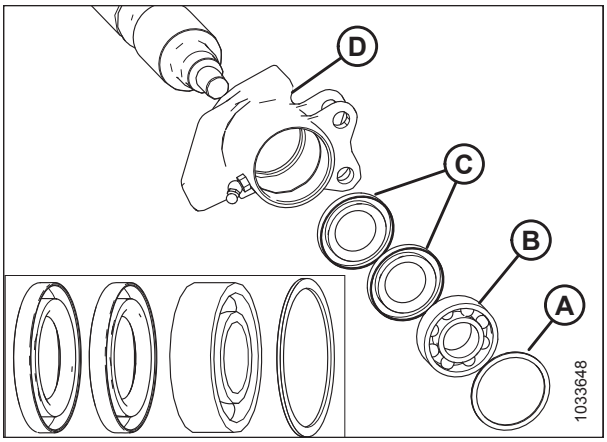



**Figure 5.184: Ensemble de roulement**

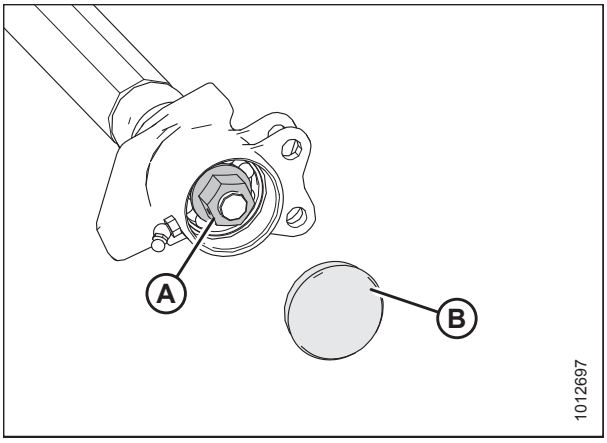



**Figure 5.185: Rouleau libre**

## 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 le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

5. Faites pivoter les loquets (A) pour déverrouiller la poignée (B).

   **NOTE:**

   Des pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

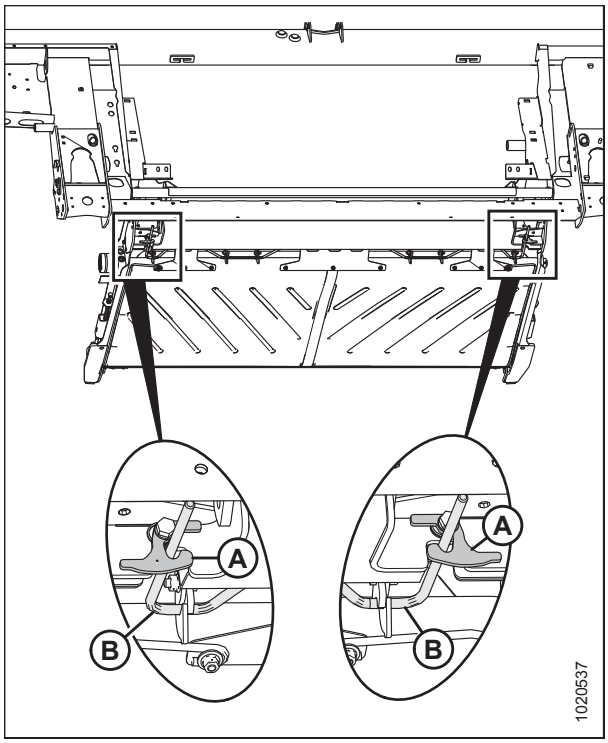



**Figure 5.186: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière**

6. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

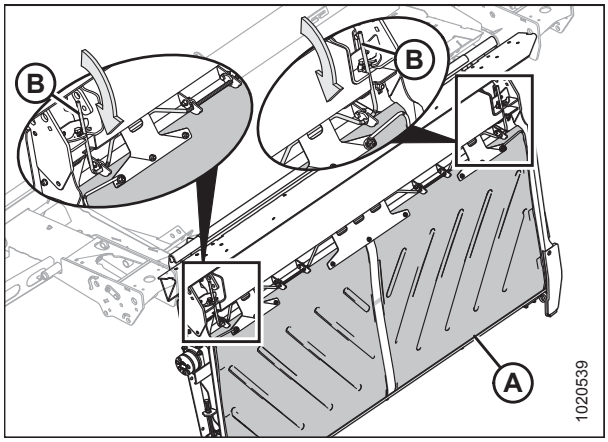



**Figure 5.187: Dessous du bac du tablier d'alimentation**

7. 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.

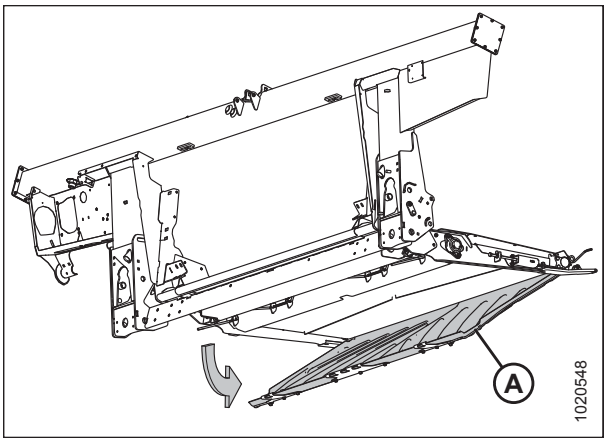



**Figure 5.188: Bac du tablier d'alimentation**

## 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).

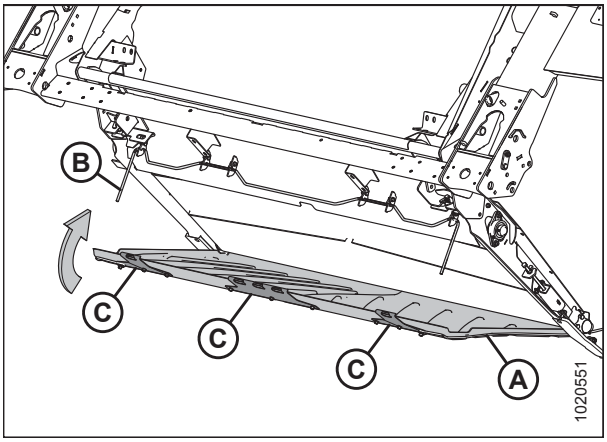



**Figure 5.189: Dessous du bac du tablier d'alimentation – vue arrière**

4. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (A) en place et faites pivoter les loquets (B) pour verrouiller la poignée (C).

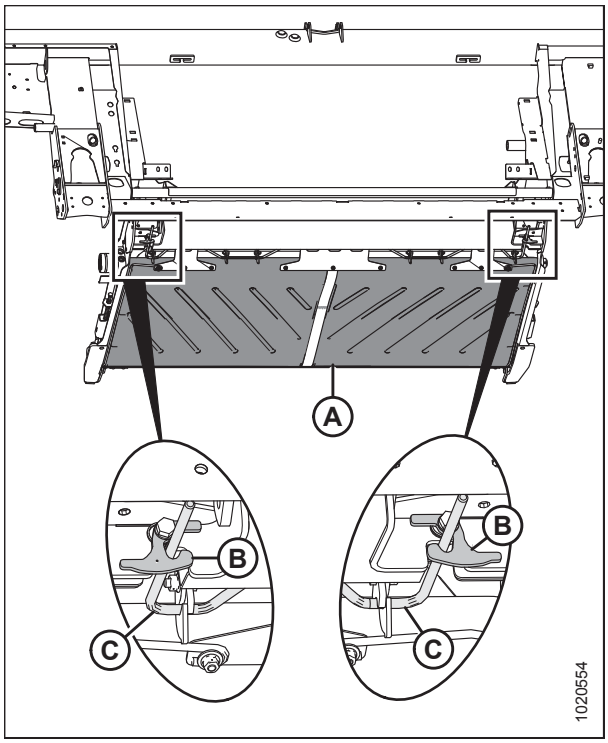



**Figure 5.190: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière**

## 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.**

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Avant l'utilisation, assurez-vous que les deux crochets de support gauche (A) sont bien engagés sur le module de flottement sous le tablier d'alimentation, comme indiqué.

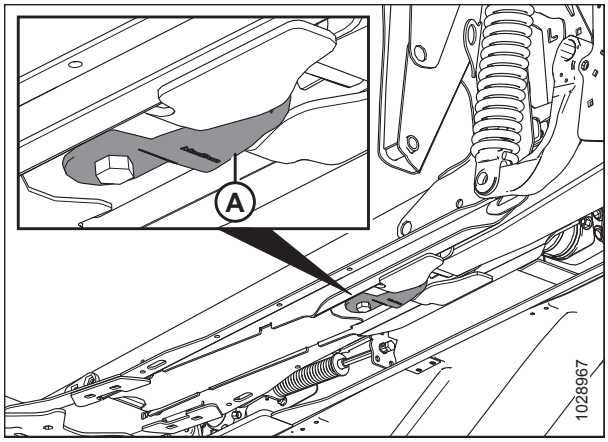



**Figure 5.191: Tablier d'alimentation – vue du dessous**

- Crochet du support de bielle non endommagé (A)
- Crochet du support de bielle endommagé/cassé (B)
- Support de bielle étirée (non illustré)

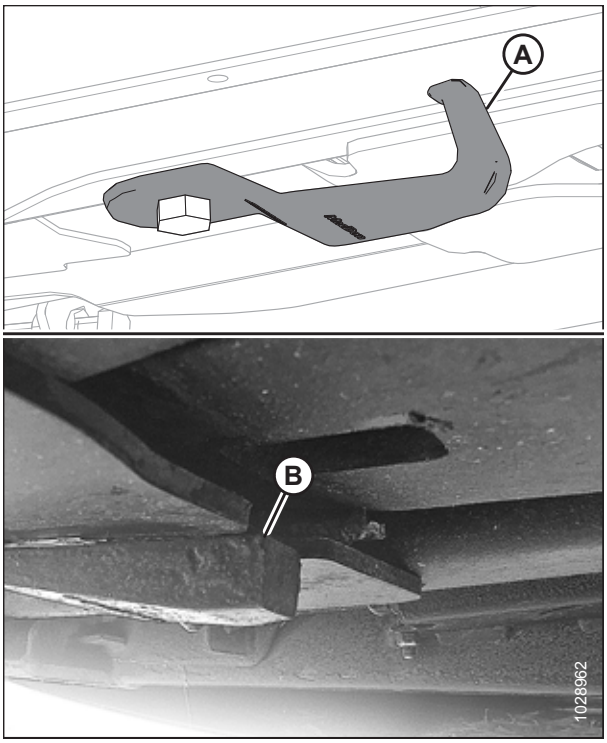



**Figure 5.192: Crochets du support de bielle**

**NOTE:**

Pour placer le crochet (A) en position de rangement, desserrez le boulon (B) et faites pivoter le crochet de 90°.

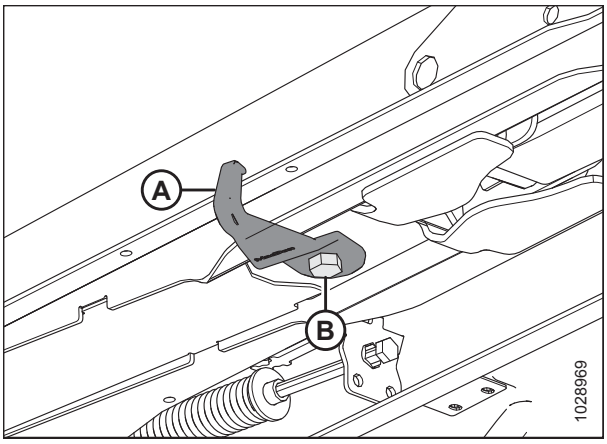



**Figure 5.193: Crochet du support de bielle en position de stockage**

# 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 obtenir des instructions, consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 351*.
2. Retirez les quatre boulons et écrous (A) qui fixent la cornière d’alimentation (B) au châssis du module de flottement puis, retirez la cornière d’alimentation.
3. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

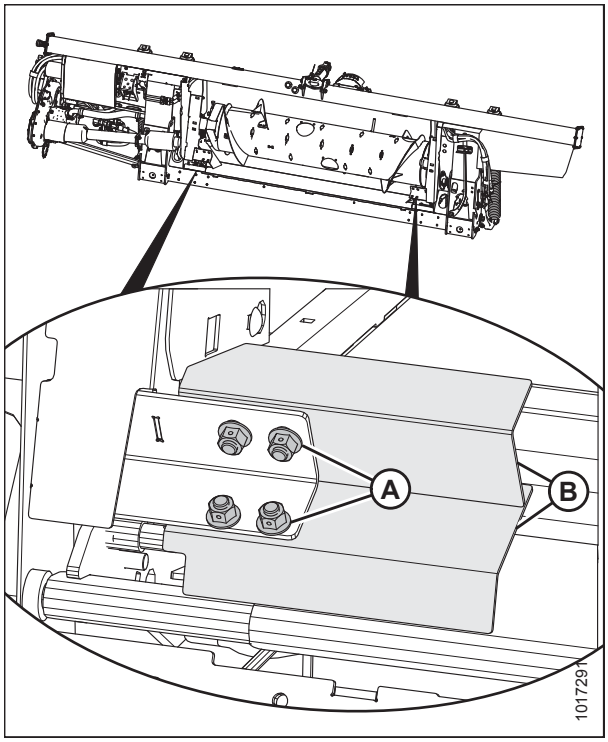



**Figure 5.194: Cornière d’alimentation**

## 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 351*.
2. Positionnez la barre de décapage (B) comme indiqué, de façon à ce que l'encoche soit dans le coin du châssis.

   **NOTE:**

   Il est possible d'installer uniquement les deux boulons supérieurs sur les cornières d'alimentation, si les deux boulons inférieurs sont trop difficiles à installer.
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.

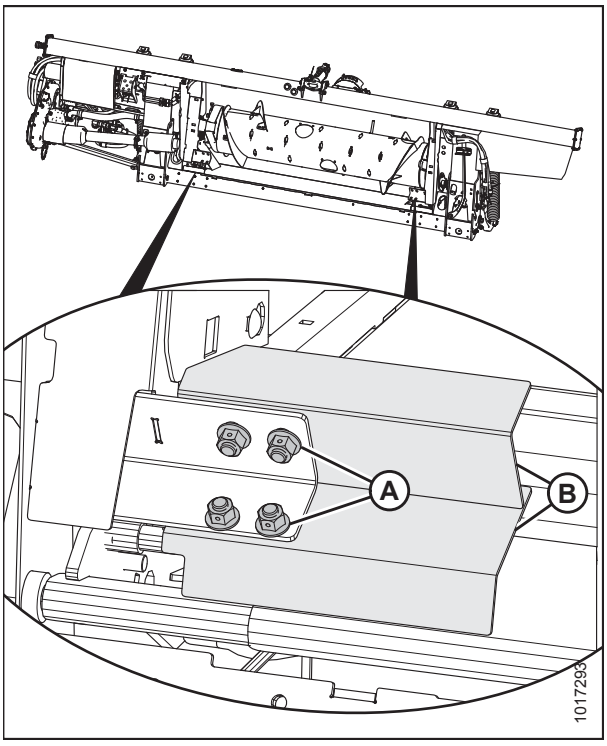



**Figure 5.195: Cornière d'alimentation**

## 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 351*.
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.

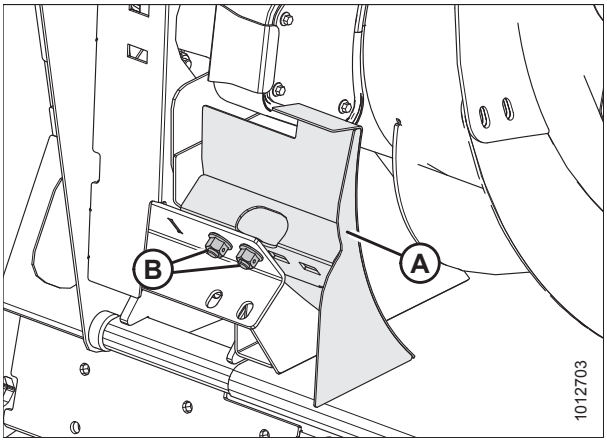



**Figure 5.196: Déflecteur d'alimentation**

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 obtenir des instructions, consultez le chapitre *4 Attelage/ dételage de la plateforme, page 351*.
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) .

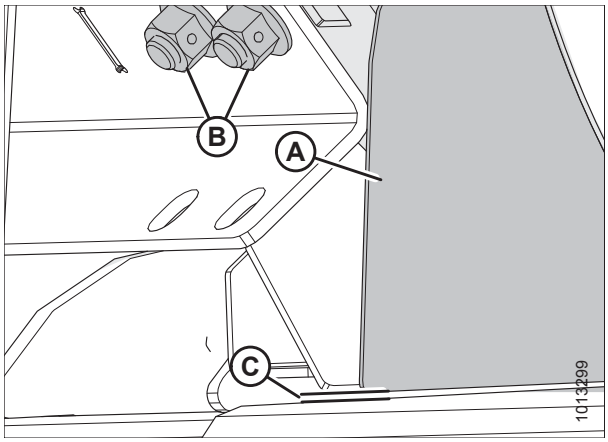



**Figure 5.197: Distance entre le bac et le déflecteur**

# 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 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.**

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Déplacez le tapis jusqu'à ce que son joint soit dans la zone de travail.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
7. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
8. Relâchez la tension sur le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548*.
9. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
10. Tirez le tapis du tablier

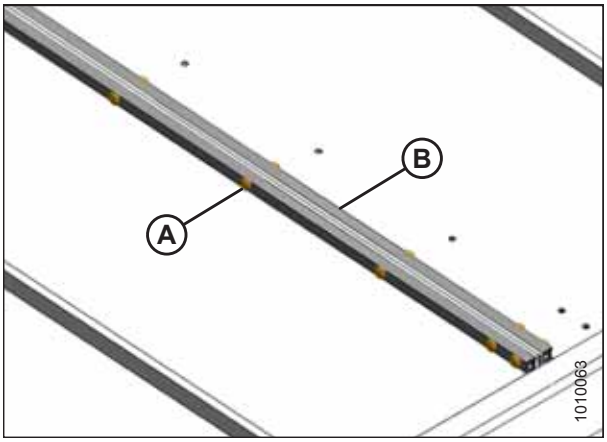



**Figure 5.198: Raccordement du tapis**

## 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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez 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 obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
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 5.199: 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).

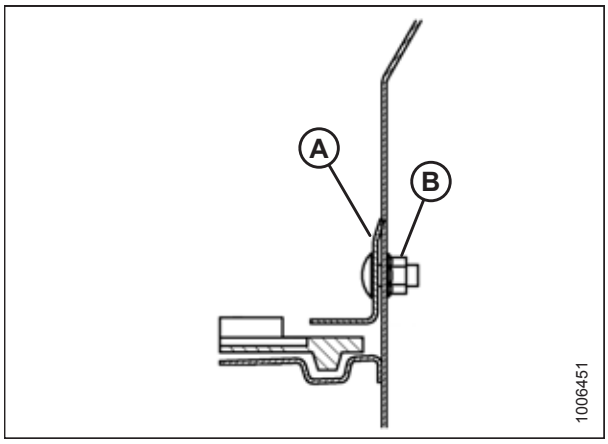



**Figure 5.200: Joint de tapis**

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 obtenir des instructions, consultez *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548*.

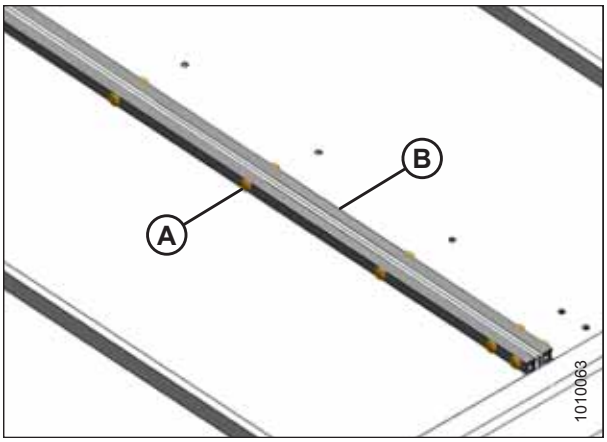



**Figure 5.201: Raccordement du tapis**

14. Vérifiez l'intervalle (A) entre les tapis (B) et la barre de coupe (C). Il doit se situer entre 1 et 3 mm (1/16 et 1/8 po). Si un réglage est nécessaire, consultez *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 551*.

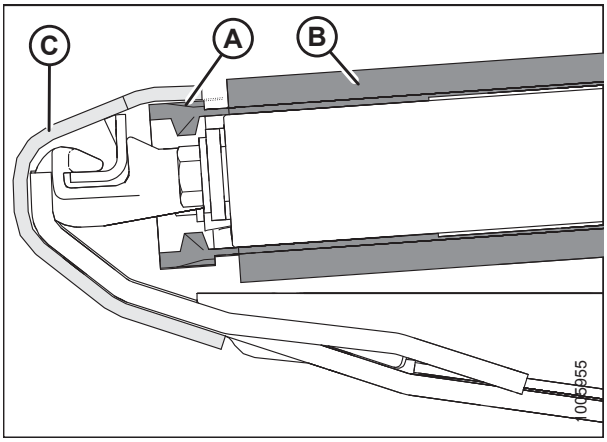



**Figure 5.202: Joint de tapis**

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.

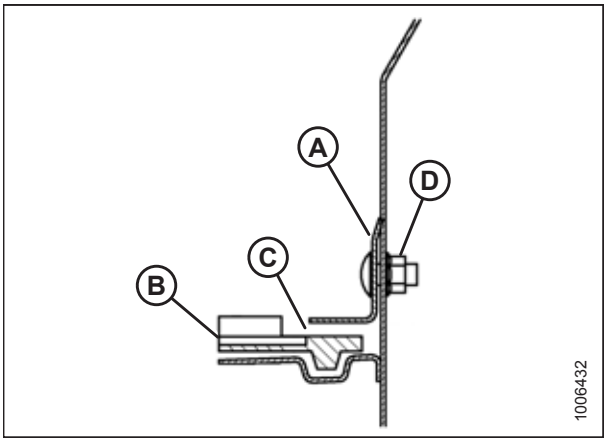



**Figure 5.203: Joint de tapis**

## 5.12.3 Vérification et 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. Ajustez les tapis des deux côtés de la plateforme.

### 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 machine pour une raison quelconque.**

1. Assurez-vous que la barre d'indication blanche (A) est à mi-chemin dans la fenêtre. Si des réglages sont nécessaires, procédez à l'étape *2, page 548*.

### 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.

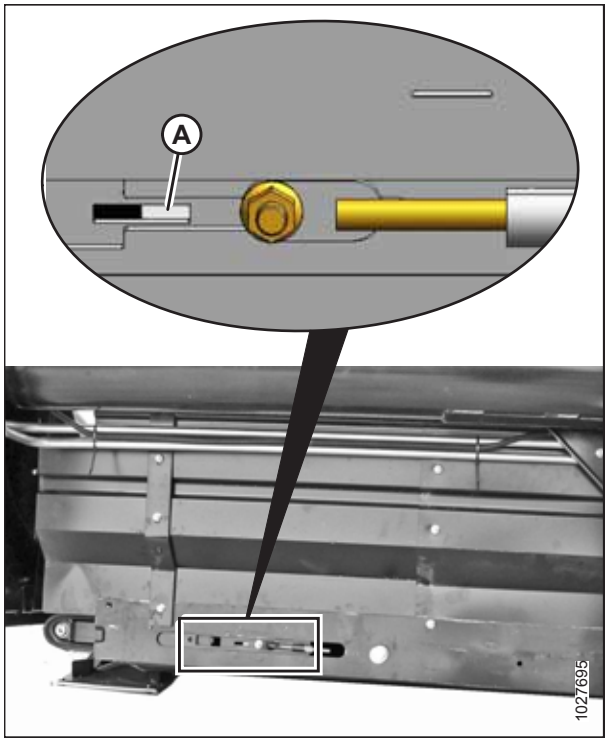



**Figure 5.204: Illustration du tendeur gauche – droit opposé**

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.

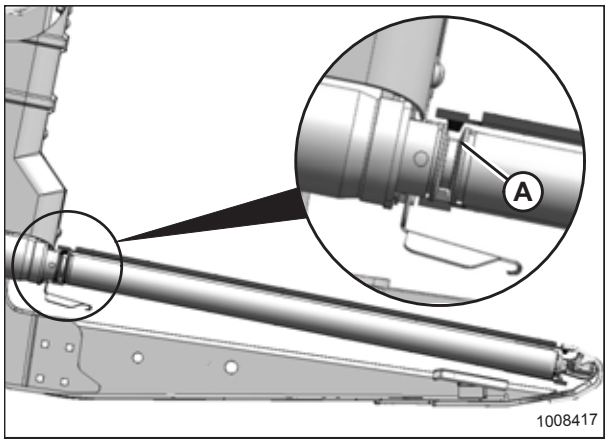



**Figure 5.205: Rouleau d'entraînement**

6. Assurez-vous que le rouleau libre (A) est entre les guides du tapis (B).

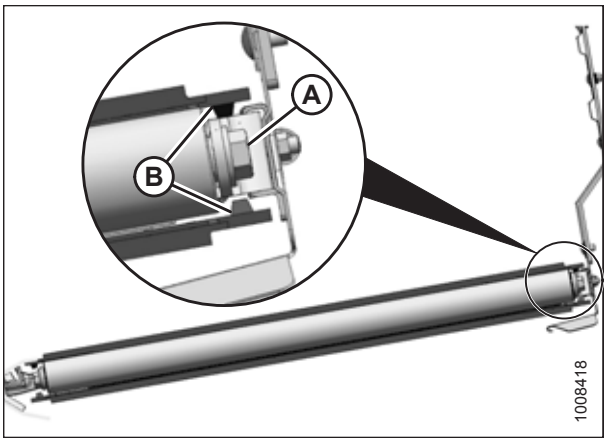



**Figure 5.206: Rouleau libre**

**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'opérez **PAS** la machine si la barre blanche est invisible.

**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.

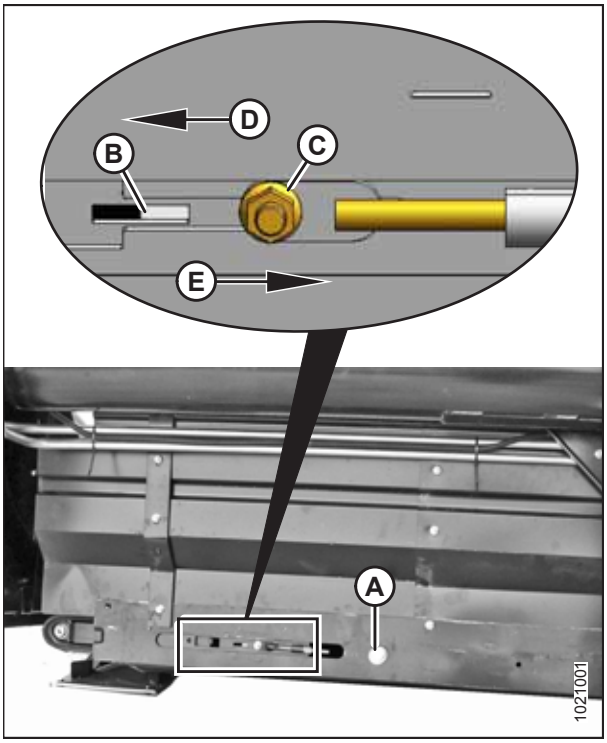



**Figure 5.207: Illustration du tendeur gauche – droit opposé**

## 5.12.4 Réglage de l'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.

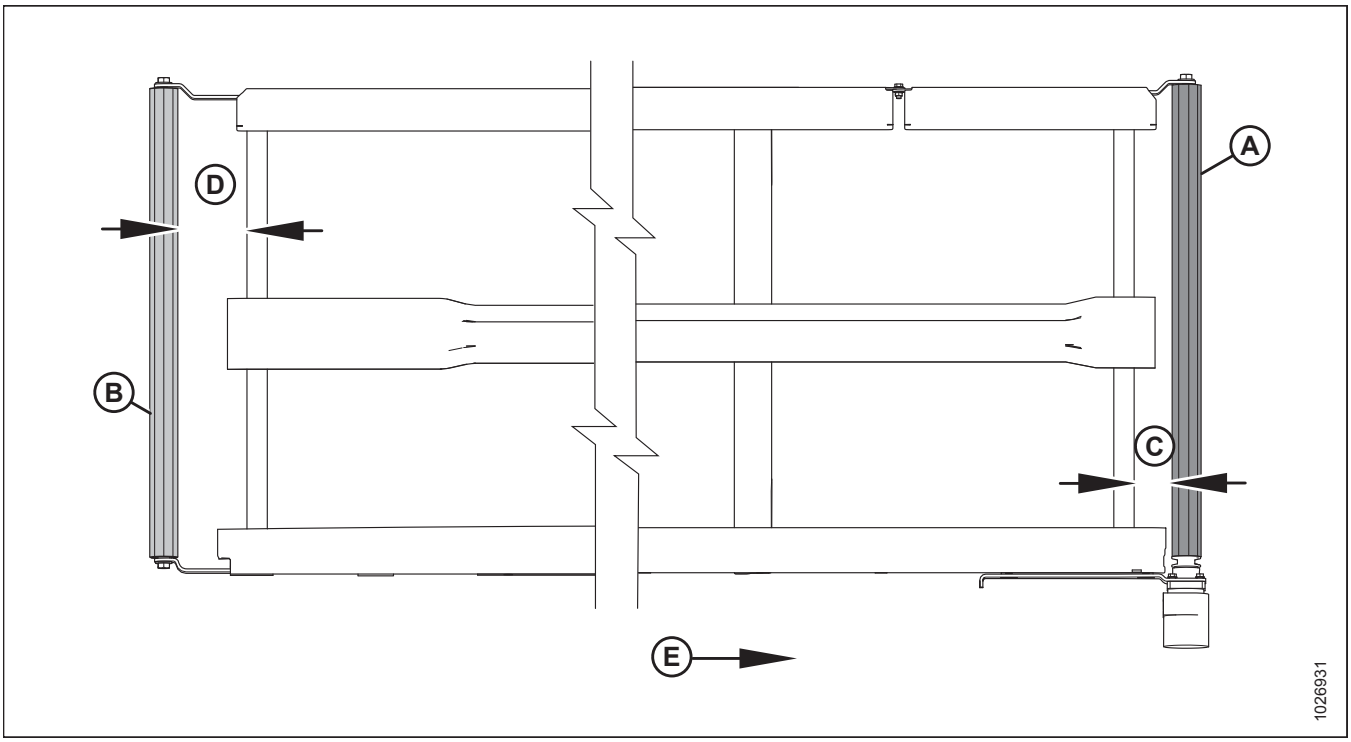



**Figure 5.208: Vue d'ensemble de l'alignement du tapis**

**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 | Emplacement de réglage | Méthode |
|---|---|---|
| Arrière | Augmentez le rouleau d'entraînement (C) | Serrez l'écrou de réglage (C). Consultez la figure *5.209, page 551* |
| Avant | Diminuez le rouleau d'entraînement (C) | Desserrez l'écrou de réglage (C). Consultez la figure *5.209, page 551* |
| Arrière | Augmentez le rouleau libre (D) | Serrez l'écrou de réglage (C) sur la figure *5.210, page 551* |
| Avant | Diminuez le rouleau libre (D) | Desserrez l'écrou de réglage (C) sur la figure *5.210, page 551* |

2. Consultez le tableau *5.2, page 550* et réglez le rouleau d'entraînement (en augmentant ou en diminuant son alignement) 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.

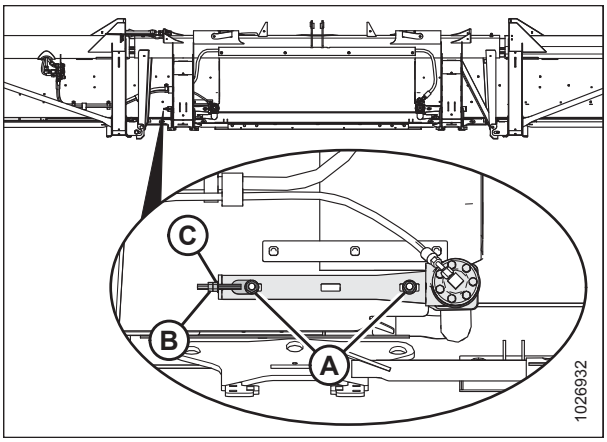



**Figure 5.209: Rouleau d'entraînement du tablier gauche – côté droit opposé**

3. Consultez le tableau *5.2, page 550* et tournez l'écrou (C) pour régler le rouleau libre (en augmentant ou en diminuant son alignement) 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.

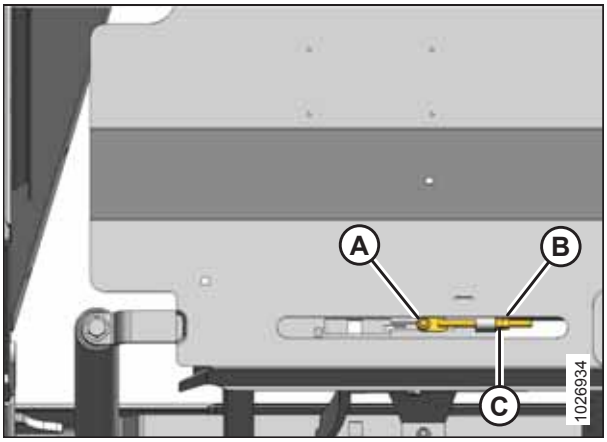



**Figure 5.210: Rouleau libre du tablier gauche – côté droit opposé**

## 5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier

Maintenez la hauteur du tablier de sorte que le tapis passe juste en dessous de la barre de coupe.

### 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.**

### 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:**

Les nouveaux tapis installés en usine ont été contrôlés en usine afin d'assurer une pression et une température adéquate. L'écart (joint du tablier) entre le tapis et la barre de coupe est réglé en usine de 0 à 3 mm (0,00 à 0,12 po) pour empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent. Lors de l'installation de nouveaux tapis, néanmoins, il n'est **JAMAIS** acceptable que l'écart soit inférieur à 1 mm (0,04 po), car les nouveaux tapis sont très collants et qu'il peut y avoir une accumulation de revêtement en poudre sur la face inférieure de la barre de coupe, ce qui peut provoquer une traînée excessive et une pression de fonctionnement extrêmement élevée. Un écart de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po) est acceptable. Suivez cette procédure pour vérifier l'écart et le régler le cas échéant.

1. Abaissez la plateforme sur les blocs.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Avec la plateforme en position de travail, vérifiez que l'espace (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C) est de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po).

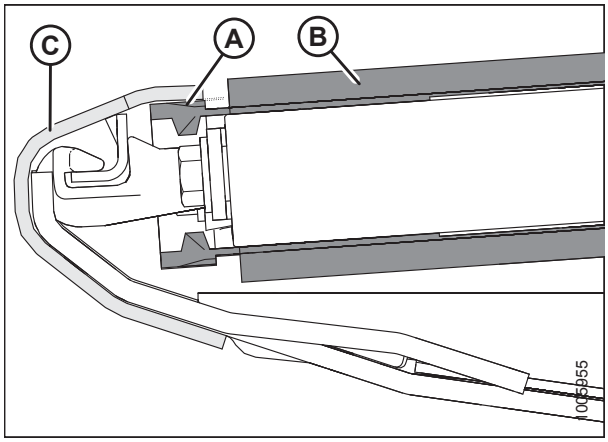



**Figure 5.211: Joint de tapis**

6. 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.
7. Relâchez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548*.

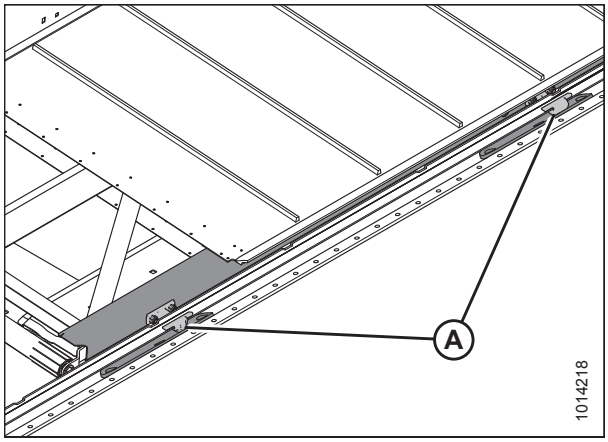



**Figure 5.212: Supports du tablier du tapis**

8. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.
9. Mesurez et notez l'épaisseur de la courroie du tapis.

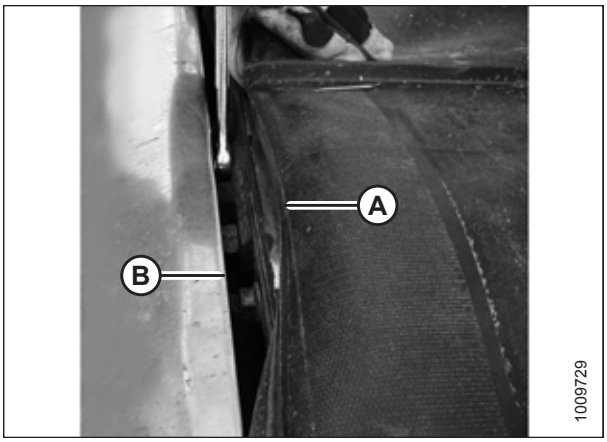



**Figure 5.213: Ajustement du tablier**

10. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support (B) d'un demi-tour **SEULEMENT**.

    **NOTE:**

    La tablier est illustré avec le tapis enlevé. Le nombre de supports du tablier (B) est déterminé par la largeur de la plateforme, de la manière suivante :

    - **FD125 :** Six supports
    - **FD130 et FD135 :** Huit supports
    - **FD140 :** Dix supports
    - **FD145 :** Douze supports

11. 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.
12. Localisez une jauge de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po). Faites glisser la jauge d'épaisseur le long du tablier (A) sous la barre de coupe afin de régler correctement l'écart.
13. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que le jeu (B) entre la barre de coupe (C) et le tablier soit de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po).

    **NOTE:**

    Lors de la vérification du jeu au niveau de chaque rouleau, mesurez à partir du tube du rouleau et **NON** du tablier.

14. Serrez le matériel de support du tablier (D).
15. Vérifiez à nouveau l'écart (B) avec une jauge d'épaisseur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *12, page 553*.
16. Tendez le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548*.

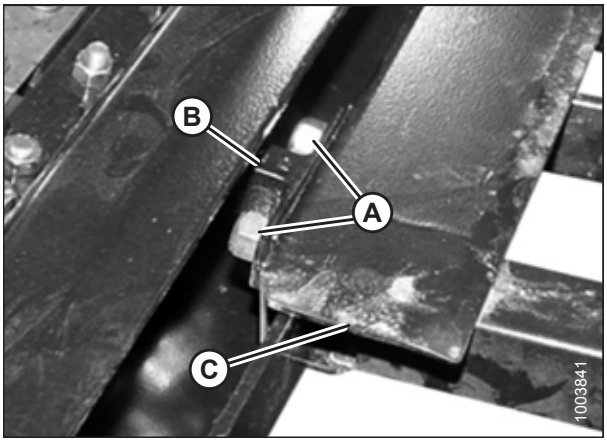



**Figure 5.214: Support du tablier**

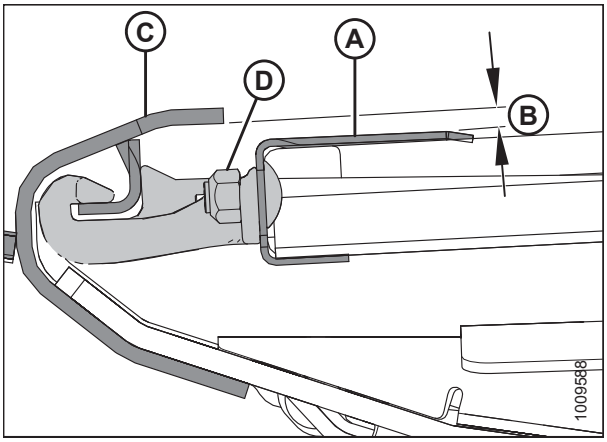



**Figure 5.215: Support du tablier**

17. Si nécessaire, réglez le déflecteur du panneau arrière (A) en desserrant l'écrou (D) et en déplaçant le déflecteur jusqu'à ce que l'écart (C), entre le tapis (B) et le déflecteur soit compris entre 1 et 7 mm (0,04 et 0,28 po).
18. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur.
19. Abaissez complètement le rabatteur.
20. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

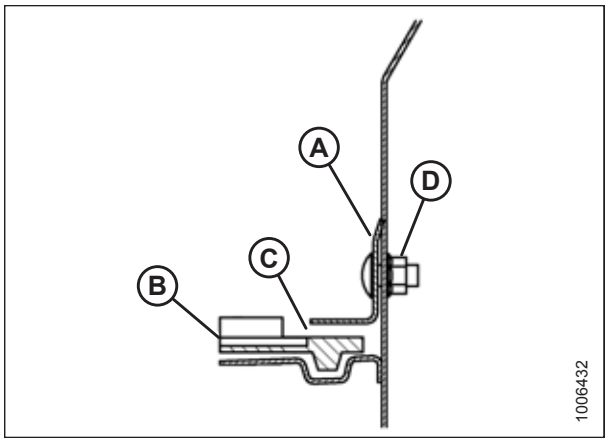



**Figure 5.216: Déflecteur du panneau arrière**

## 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 3 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 obtenir des instructions, consultez :

   - *Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme, page 556*
   - *Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral, page 559*

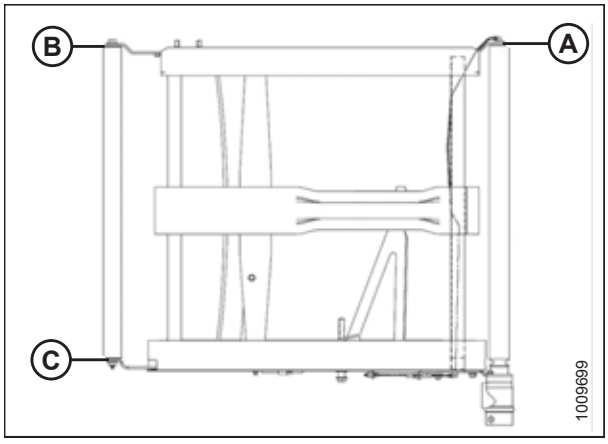



**Figure 5.217: Bras de rouleaux**

### *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.**

**DANGER**

**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.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Soulevez complètement la plateforme.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
7. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
8. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

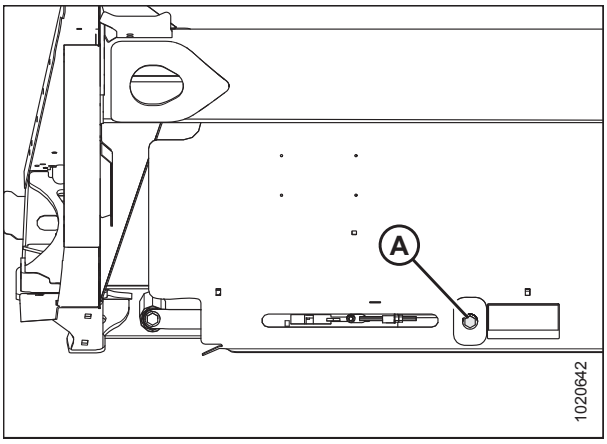



**Figure 5.218: Tendeur**

9. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
10. Retirez le tapis du rouleau libre.

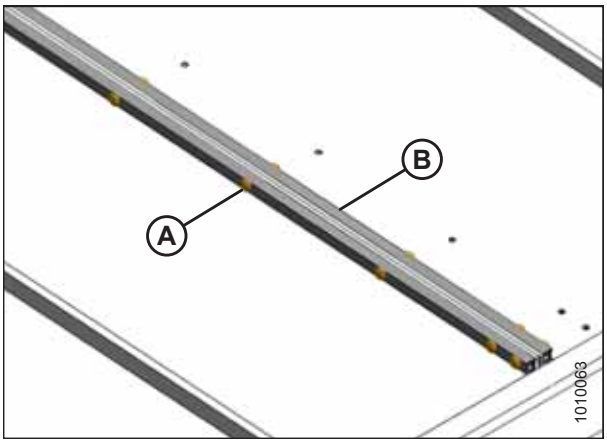



**Figure 5.219: Raccordement du tapis**

11. Retirez le boulon (A) et la rondelle du rouleau libre à l'arrière du tablier de la plateforme.
12. Retirez le boulon (B) et la rondelle du rouleau libre à l'avant du tablier de la plateforme.
13. Écartez les bras de rouleaux (C) et (D), puis retirez le rouleau libre.

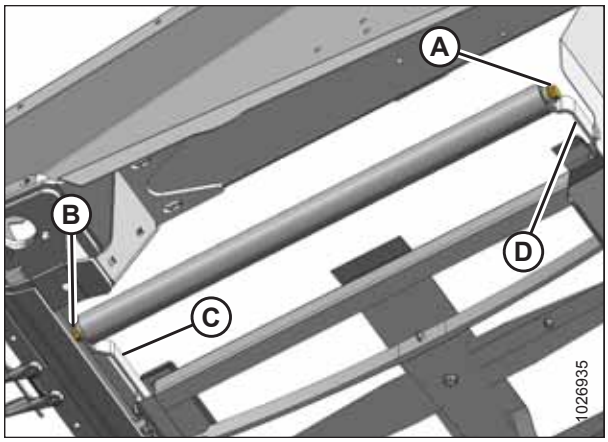



**Figure 5.220: Rouleau libre**

**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 554*.
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.

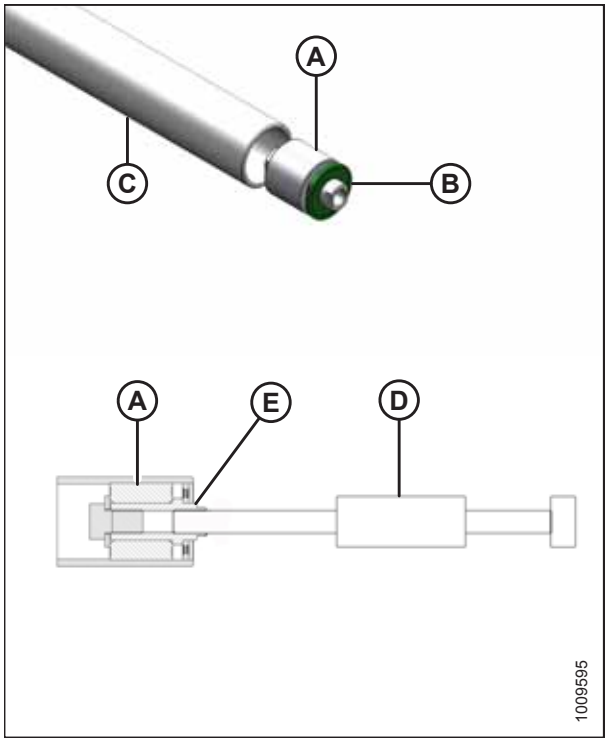



**Figure 5.221: Roulement de rouleau**

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 à 15 mm (9/16 à 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.

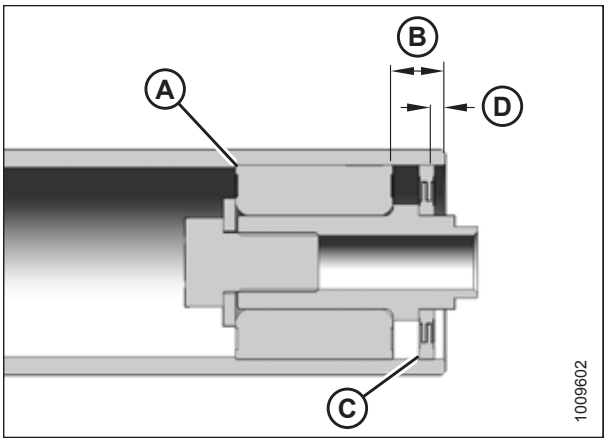


**Figure 5.222: Roulement de rouleau**

**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 545*.
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 de l'alignement du tapis latéral, page 550*.

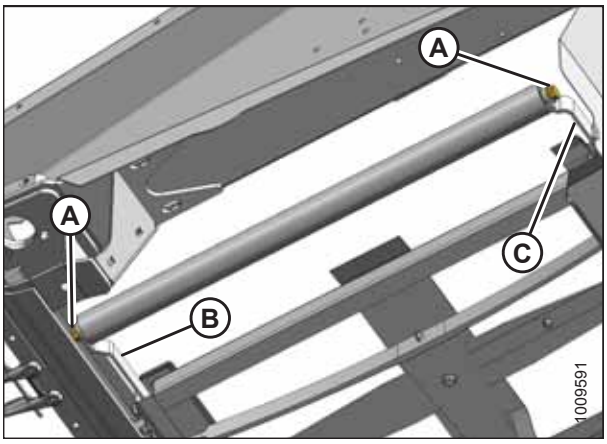


**Figure 5.223: Rouleau libre**

## *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.**

### DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. 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).
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Soulevez complètement la plateforme.

5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
7. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
8. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

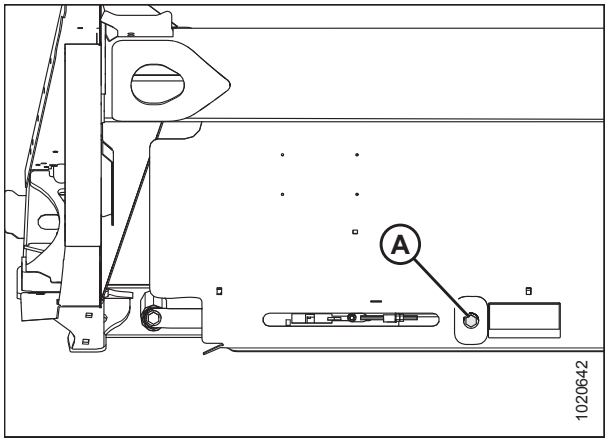



**Figure 5.224: Tendeur de tapis**

9. Retirez les vis (A), les tubes de raccordement (B) et les écrous au niveau du joint du tapis.
10. Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

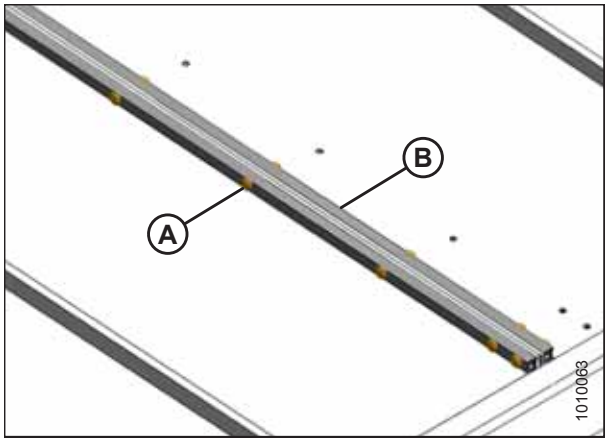



**Figure 5.225: Raccordement du tapis**

11. 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.

12. 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.

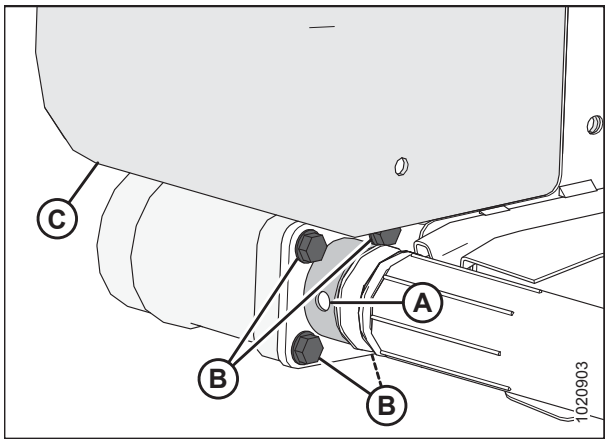



**Figure 5.226: Rouleau d'entraînement**

13. Retirez le boulon (A) qui fixe l'autre extrémité du rouleau d'entraînement (B) au bras de support.
14. Retirez le rouleau d'entraînement (B).

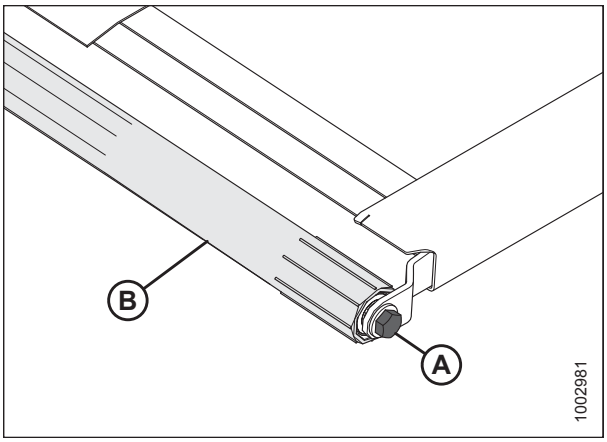



**Figure 5.227: Rouleau d'entraînement**

**Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral**

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait de rouleaux d'entraînement de tapis latéraux, page 557*.
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.

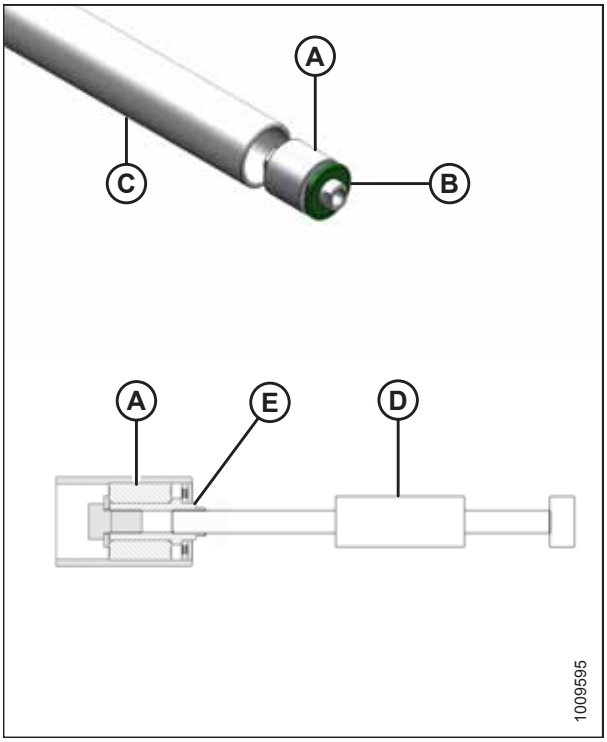



**Figure 5.228: Roulement de rouleau**

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 à 15 mm (9/16 à 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.

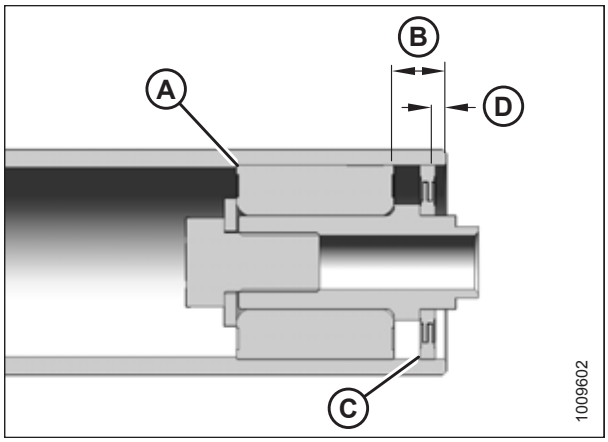



**Figure 5.229: Roulement de rouleau**

**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).

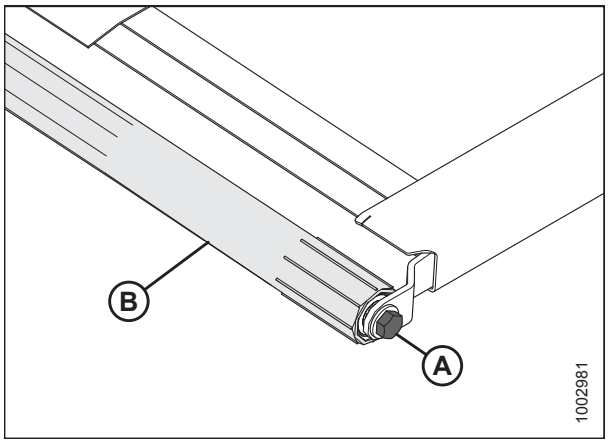



**Figure 5.230: Rouleau d'entraînement**

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.

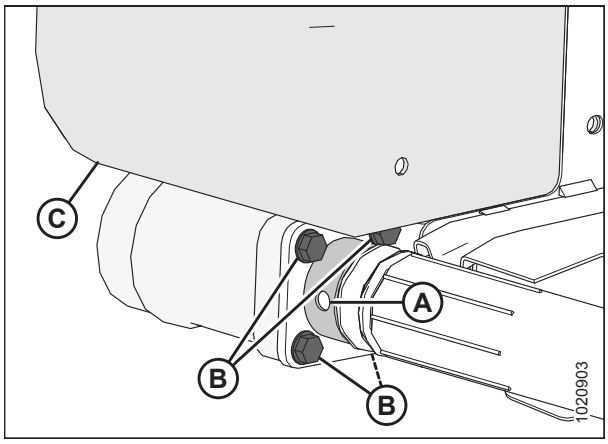



**Figure 5.231: Rouleau d'entraînement**

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.

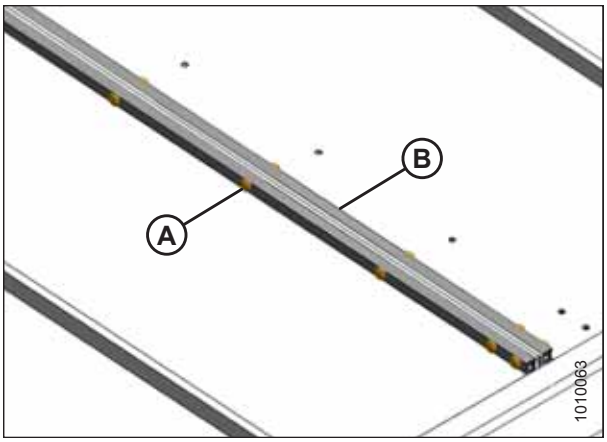



**Figure 5.232: Raccordement du tapis**

7. Tendez le tapis. Placez le boulon de réglage (A) et suivez les instructions sur l'autocollant (B) ou consultez *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548* pour appliquer la bonne tension au tapis.
8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

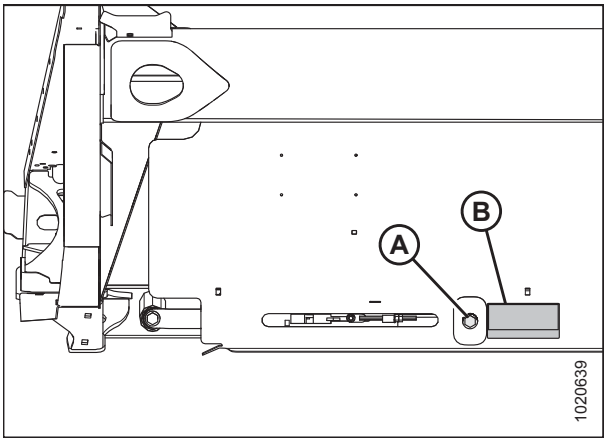



**Figure 5.233: Tension du tapis – côté gauche illustré**

## DANGER

**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 de l'alignement du tapis latéral, page 550*.

## 5.12.7 Remplacement des clips de tapis (en option)

Les clips de tapis optionnels empêchent l'usure des taquets de tapis causée par le frottement avec les rails de support.

## 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. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   **NOTE:**

   Les vues sont à partir de l'extrémité gauche de la plateforme.

6. Retirez les clips de tapis 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.

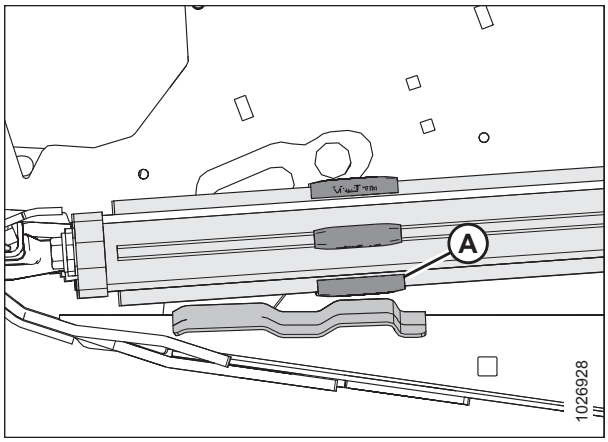



**Figure 5.234: Clips de tapis**

8. Faites pivoter le tapis jusqu'à ce que le taquet soit aligné 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 taquet sur les deux tapis.

   **NOTE:**

   Les clips peuvent avoir un petit écart (environ 1 mm [0,04 po]) entre le taquet du tapis et le clip.

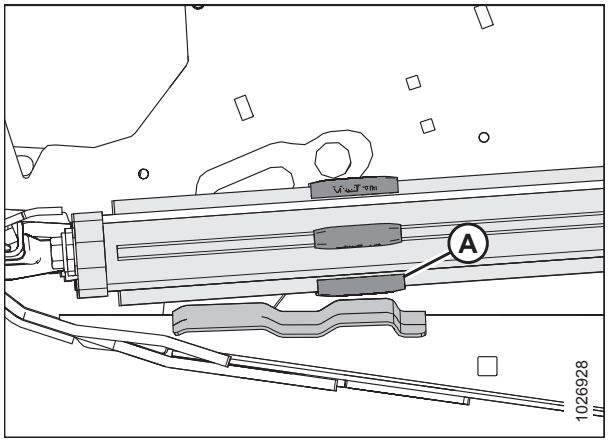



**Figure 5.235: Installation de clip**

# 5.13 Rabatteur

Le rabatteur est doté d'une came de forme unique, qui permet aux doigts de passer sous la récolte couchée et de la ramasser avant qu'elle ne soit coupée.

## 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 435*.**

## 5.13.1 du 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 | Rabatteur simple | Rabatteur double |
|---|---|---|
| | (X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux emplacements flexibles UNIQUEMENT avec la plateforme en mode Froncement complet | (X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux extrémités du rabatteur et aux emplacements flexibles avec la plateforme en mode Froncement complet |
| FD125 | 20 mm (3/4 po) | — |
| FD130 | — | 20 mm (3/4 po) |
| FD135 | — | 20 mm (3/4 po) |
| FD140 | — | 20 mm (3/4 po) |
| FD145 | — | 20 mm (3/4 po) |

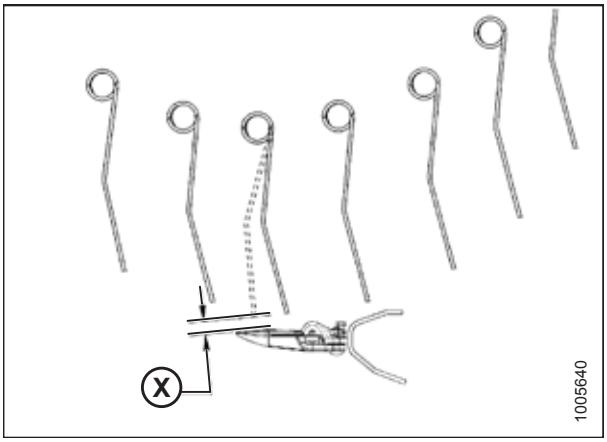



**Figure 5.236: Dégagement par rapport aux griffes**

### *Mesure du dégagement du rabatteur*

Mesurez la distance entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe afin de vérifier si un ajustement est nécessaire avant l'utilisation du rabatteur.

## DANGER

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

## 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. Démarrez le moteur.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Déplacez les poignées à ressort (A) vers le bas en position DÉVERROUILLÉE.

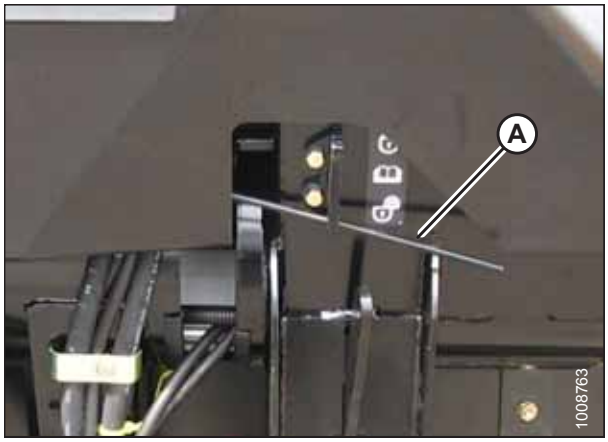



**Figure 5.237: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)**

5. 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.
6. Abaissez complètement la plateforme pour lui permettre de se plier en mode froncement complet.

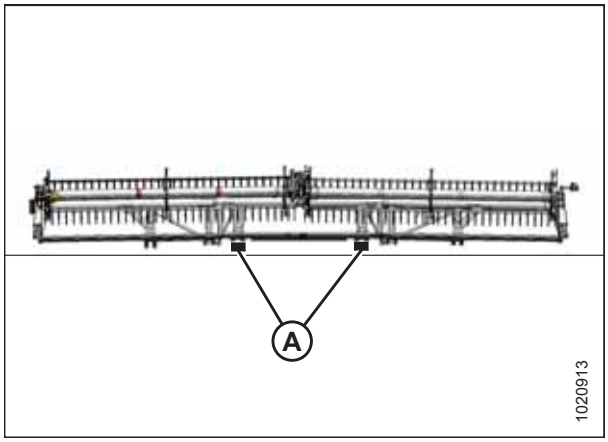



**Figure 5.238: Plateforme FlexDraper® Emplacements des blocs**

7. Réglez la position avant-arrière à la position du milieu (**5**) sur l'autocollant de position avant-arrière (A).
8. Abaissez complètement le rabatteur.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

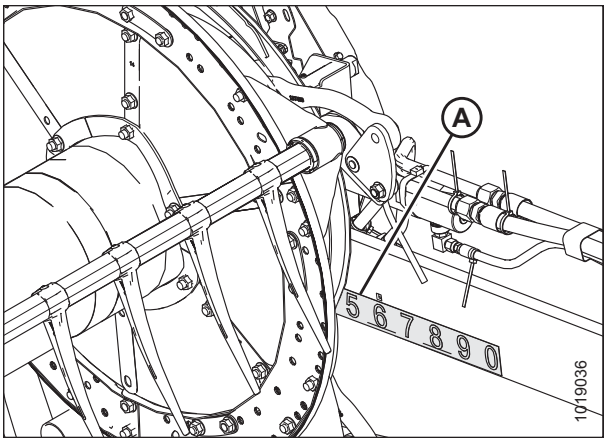



**Figure 5.239: Position avant-arrière**

10. Mesurez le jeu (X) entre le doigt (A) et le doigt (B) à certains emplacements de mesure. Pour des spécifications sur le jeu, consultez *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563*.

    Pour les emplacements de mesure, consultez la figure *5.241, page 565*.

    **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.

    **Rabatteur simple :** Mesurez le jeu du rabatteur aux deux points d'articulation (A).

    **Rabatteur double :** Mesurez le jeu du rabatteur aux deux points d'articulation (A) et aux extrémités extérieures (B) des rabatteurs.

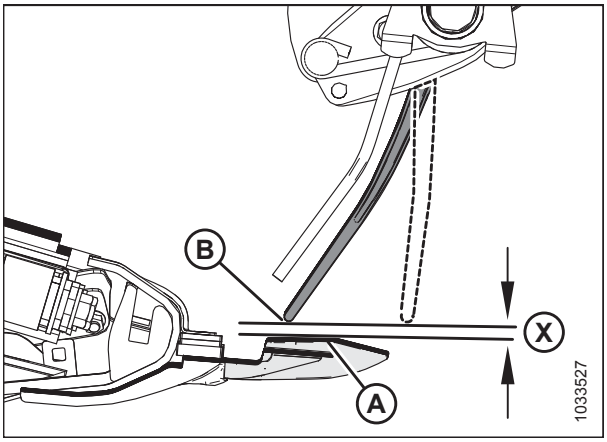



**Figure 5.240: Dégagement**

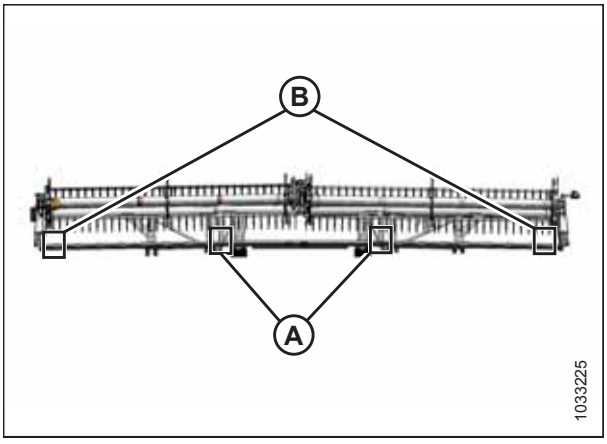



**Figure 5.241: Emplacements de mesure – rabatteur double illustré**

11. Réglez le jeu du rabatteur, si nécessaire. Pour des instructions, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 566*.

### *Réglage du dégagement du rabatteur*

Réglez le rabatteur jusqu'à ce qu'il y ait suffisamment de place pour éviter que les doigts du rabatteur ne touchent la barre de coupe lors de l'opération.

## 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 quelque raison que ce soit.**

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. 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.

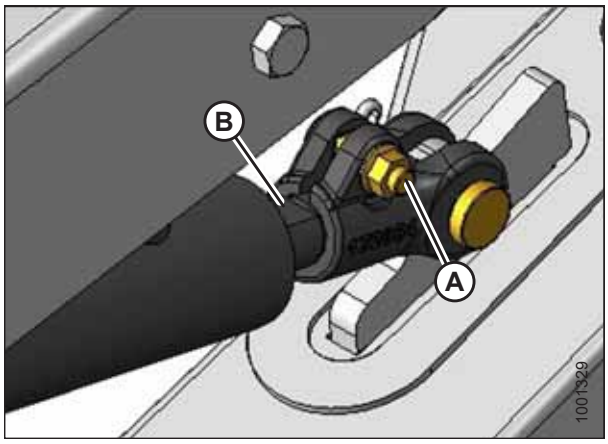



**Figure 5.242: Bras extérieur du rabatteur**

5. **Rabatteur double :** réglez la butée du vérin de levage du bras central (A) pour modifier le jeu aux extrémités internes des rabatteurs et le jeu aux points de flexion comme suit :
   a. Desserrez l'écrou (B).

      **NOTE:**

      Pour rendre facile le réglage, descendez le rabatteur sur les supports de sécurité après avoir desserré 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).

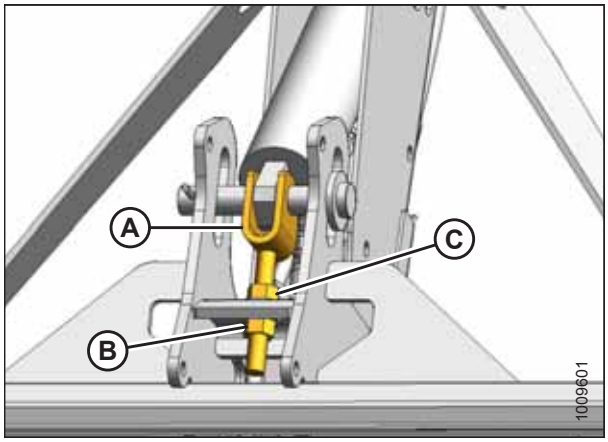



**Figure 5.243: Dessous du bras central**

6. Vérifiez les mesures et, le cas échéant, répétez les procédures de réglage.

## DANGER

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

7. Démarrez le moteur.

8. 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.
9. 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.
10. Vérifiez périodiquement pour détecter des traces de contact durant l'utilisation et ajustez le jeu au besoin.
11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

## 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*

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.

**DANGER**

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

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre **4** et **5** sur l'autocollant [A] de la position avant-arrière) pour obtenir un jeu approprié à 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.

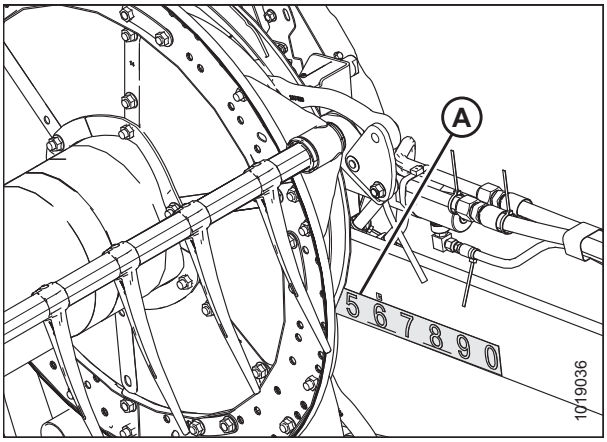



**Figure 5.244: Autocollant de la position avant-arrière**

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.

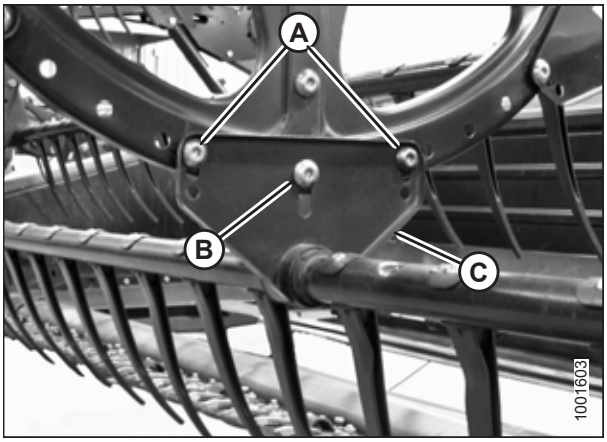



**Figure 5.245: Disque central du rabatteur**

## 5.13.3 Centrage du rabatteur sur une plateforme à rabatteur simple

### DANGER

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

### DANGER

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

1. Déverrouillez les ailes.
2. Démarrez le moteur.
3. Abaissez le rabatteur et réglez la position avant-arrière sur 5 sur l'indicateur autocollant du bras de rabatteur.
4. Relevez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes.
5. 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.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Mesurez l'écartement (A) aux emplacements (B) entre le tube à dents du rabatteur et la tôle d'extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Les écarts devront être identiques si le rabatteur est centré. Reportez-vous aux étapes suivantes pour centrer le rabatteur.

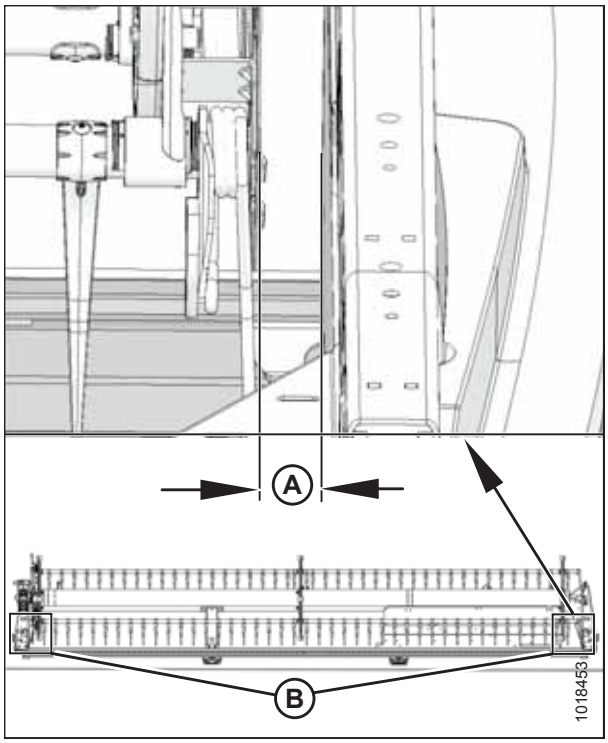



**Figure 5.246: Centrage du rabatteur**

8. Desserrez le boulon (A) sur l'entretoise (B) sur le côté droit du rabatteur.
9. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
10. Serrez le boulon (A) à un couple de serrage de 382 Nm (282 pi-lbf).

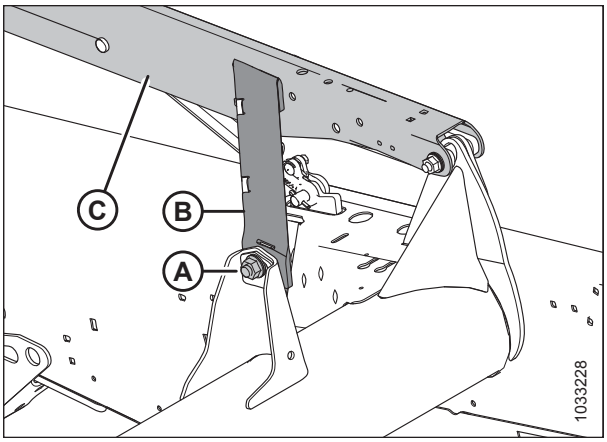



**Figure 5.247: Bras de support du rabatteur — plateformes non configurées pour l'Europe**

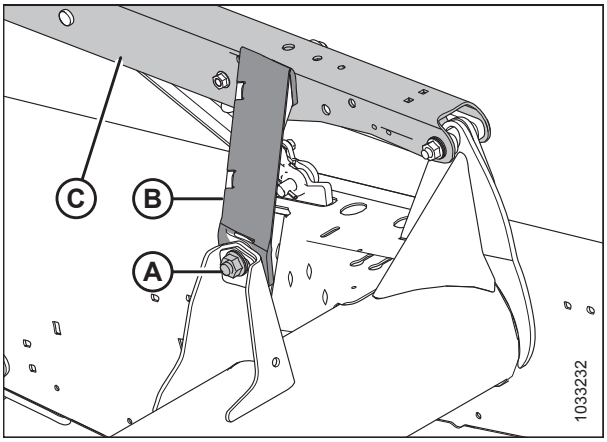



**Figure 5.248: Bras de support du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe**

## 5.13.4 Centrage du rabatteur sur la plateforme du rabatteur double

### DANGER

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

### DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Relevez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes.
3. 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.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. Mesurez l'écartement (A) aux emplacements (B) entre le tube à dents du rabatteur et la tôle d'extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Les écarts devront être identiques si le rabatteur est centré. Reportez-vous aux étapes suivantes pour centrer le rabatteur.

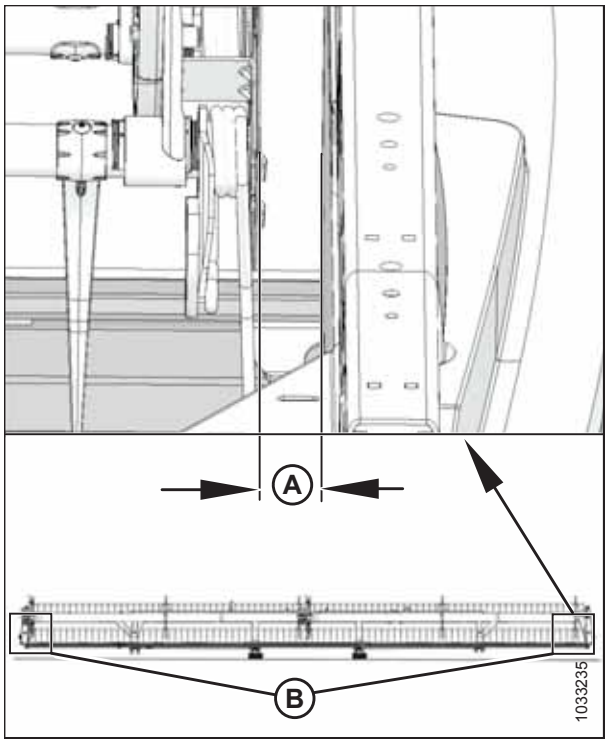



**Figure 5.249: Centrage du rabatteur**

6. Desserrez le boulon (A) sur chaque entretoise (B).
7. Déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support central (C) du rabatteur comme indiqué, pour centrer les deux rabatteurs.
8. Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 382 Nm (282 pi lbf).

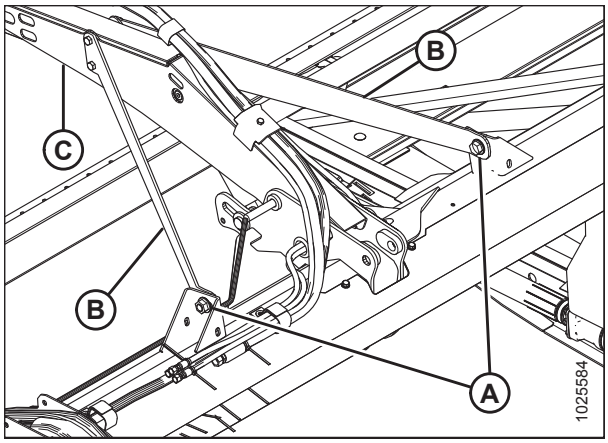



**Figure 5.250: Bras de support central et entretoises – Amérique du Nord**

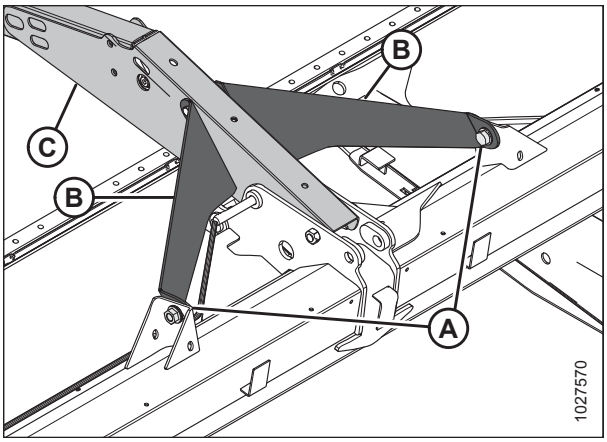



**Figure 5.251: Bras de support central et entretoises de rabatteur – Exportation**

## 5.13.5 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*

### 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.**

**IMPORTANT:**

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter de l'endommager ou d'endommager d'autres composants.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. 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 574*.

6. Fixez les bras du tube à doigts (B) sur le disque de rabatteur, aux emplacements de fixation d'origine (A).
7. Coupez le doigt endommagé afin qu'il puisse être retiré du tube à doigts.
8. Retirez les boulons des doigts existants et faites glisser les doigts pour remplacer celui qui a été coupé à l'étape *7, page 572* (retirez les bras du tube à doigts [B] des tubes, si nécessaire).

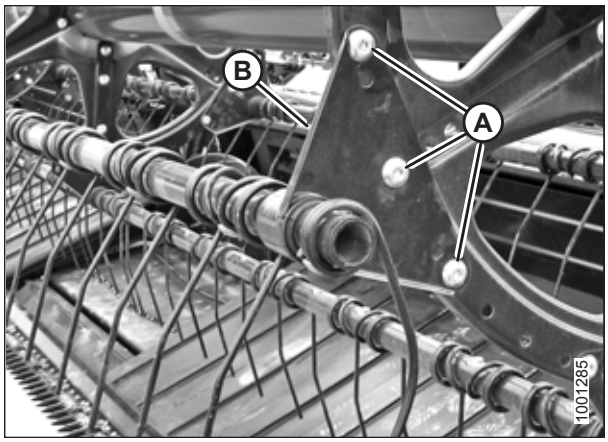



**Figure 5.252: Bras du tube à doigts**

*Installation des doigts en acier*

## 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.**

## 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 obtenir des instructions sur le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts en acier, page 571*.

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 579*.
3. Fixez les doigts au tube avec des boulons et des écrous (B).

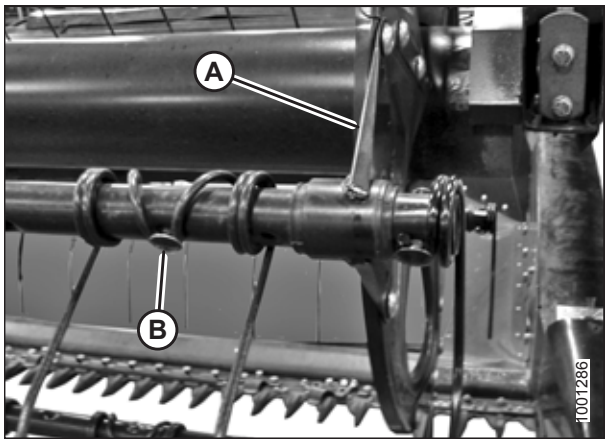



**Figure 5.253: Tube à doigts**

*Retrait des doigts en plastique*

## 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx® Plus clé à douille 27 IP.

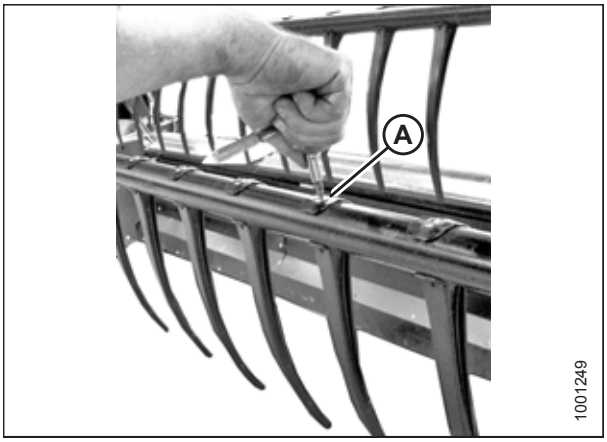



**Figure 5.254: Retrait des doigts en plastique**

6. Poussez l'attache en haut du doigt vers le tube du rabatteur comme indiqué et retirez le doigt du tube.

**Figure 5.255: Retrait des doigts en plastique**

*Installation de doigts en plastique*

## 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.**

## 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 obtenir des instructions, consultez *Retrait des doigts en plastique, page 573*.

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 5.256: 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).

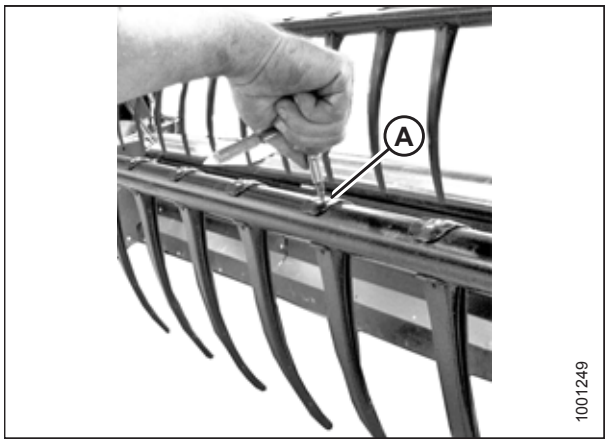



**Figure 5.257: Installation des doigts en plastique**

## 5.13.6 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.

## 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.**

**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 complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

   **NOTE:**

   Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, passez à l'étape *10, page 576*.

***Disque central et bagues d'extrémité***

5. 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.

6. 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.

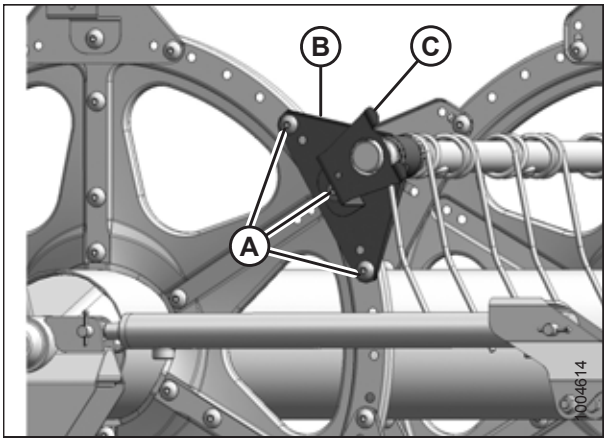



**Figure 5.258: Extrémité arrière**

7. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez le collier du tube à doigts

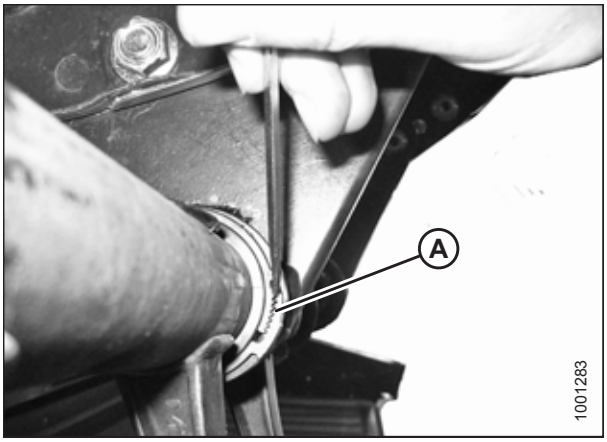



**Figure 5.259: Collier de bague**

8. 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).
9. 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 573*
   - *Retrait des doigts en acier, page 571*

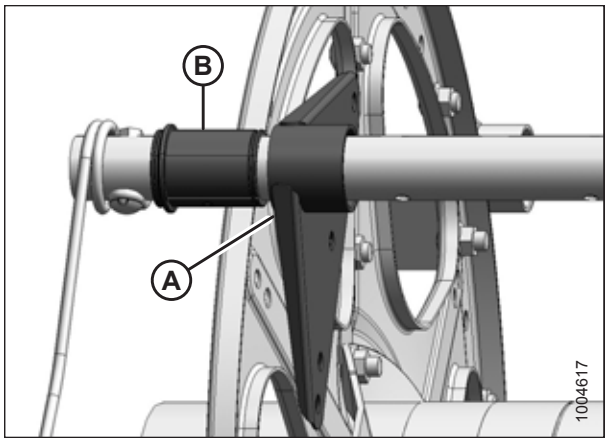



**Figure 5.260: Bague**

***Bagues d'extrémité de la came***

10. 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.

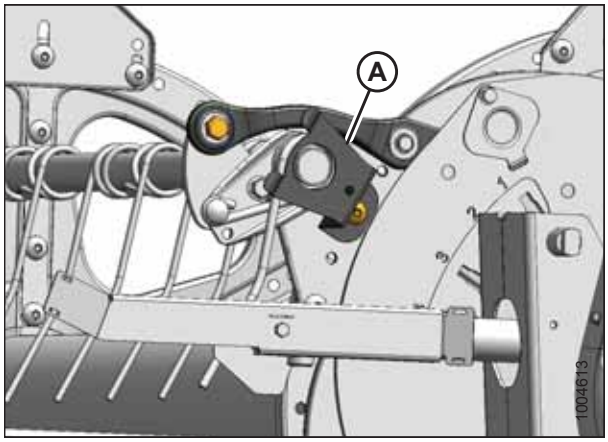



**Figure 5.261: Extrémité de la came**

11. 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.

12. Retirez les boulons (A) qui maintiennent les bras du tube à doigts (B) au disque central et à celui de l'extrémité.

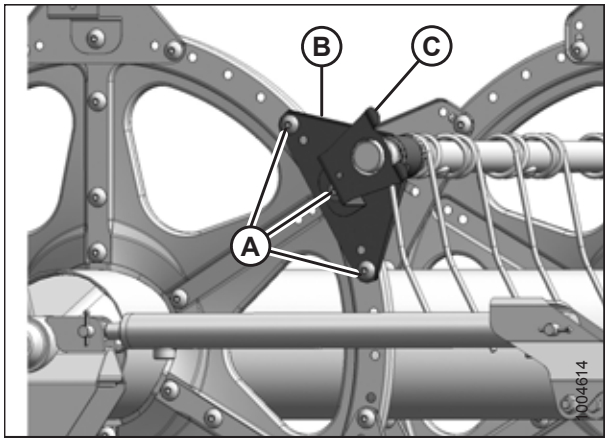



**Figure 5.262: Extrémité arrière**

***Kit de renforcement des tubes à doigts (en option)***[61]

13. 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.

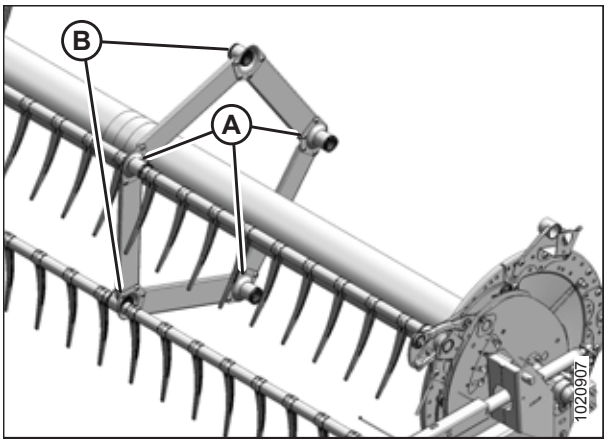



**Figure 5.263: Supports du tube à doigts**

14. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

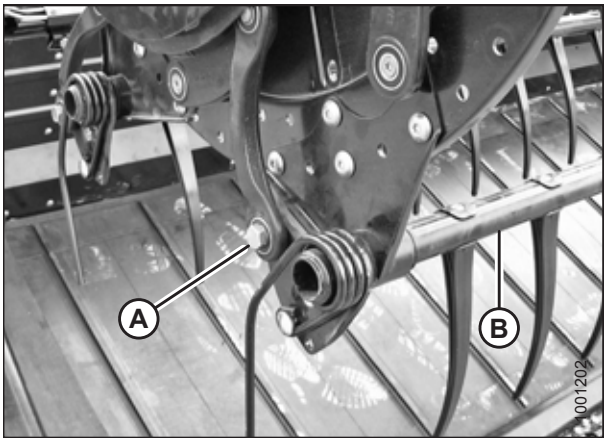



**Figure 5.264: Extrémité de la came**

15. 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.

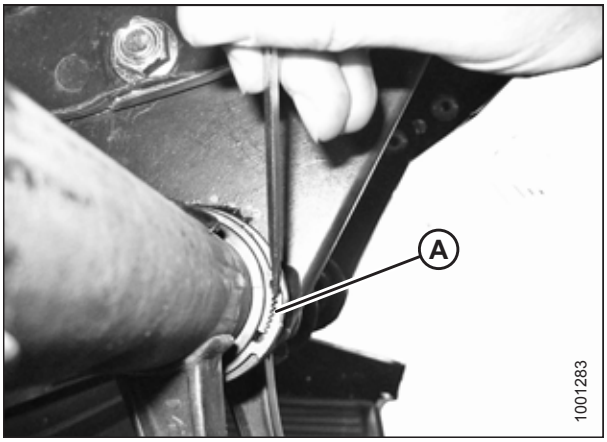



**Figure 5.265: Collier de bague**

61. Rabatteur 5 tubes MD no B5825, rabatteur 6 tubes MD no B5826.

16. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extérieur pour exposer la bague (B).
17. 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 573*
    - *Retrait des doigts en acier, page 571*

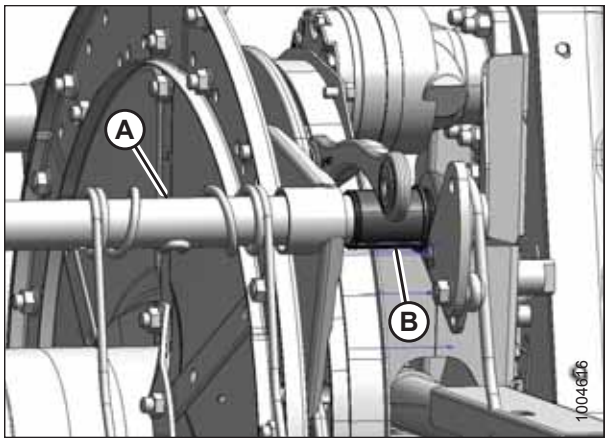



**Figure 5.266: Extrémité de la came**

***Bagues du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)***

18. Repérez le support (A) dont il faut remplacer la bague.
19. Enlevez les quatre boulons (B) fixant le profilé en U (C) au support (A).
20. 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 573* ou *Retrait des doigts en acier, page 571*.

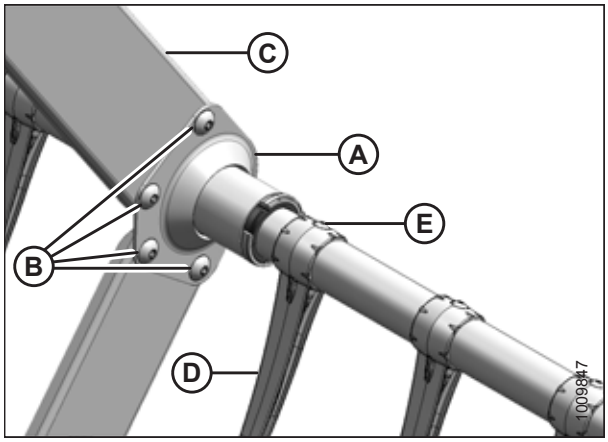



**Figure 5.267: Support du tube à doigts**

21. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

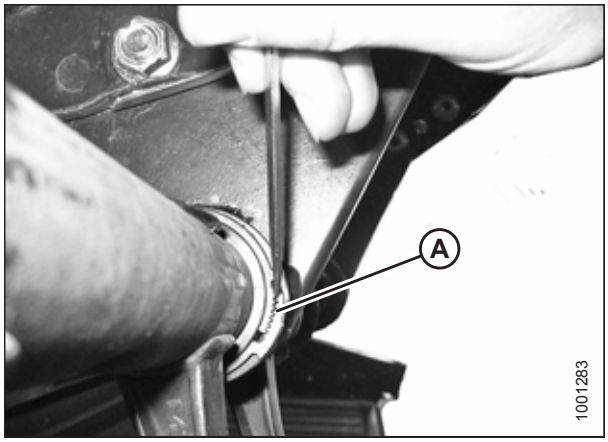



**Figure 5.268: Collier de bague**

22. Retirez les colliers (A) des bagues.

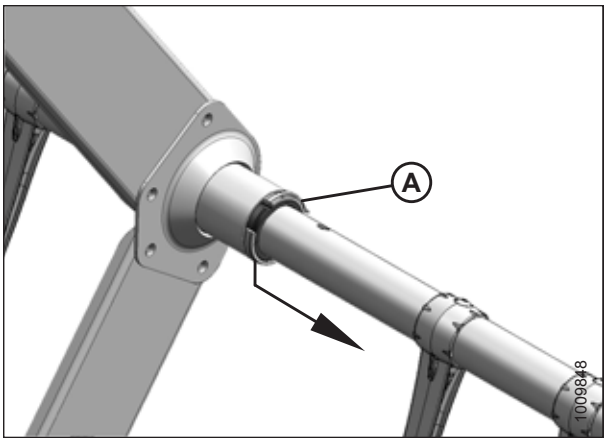



**Figure 5.269: Colliers des bagues du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

23. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support hors des demi-bagues (B).

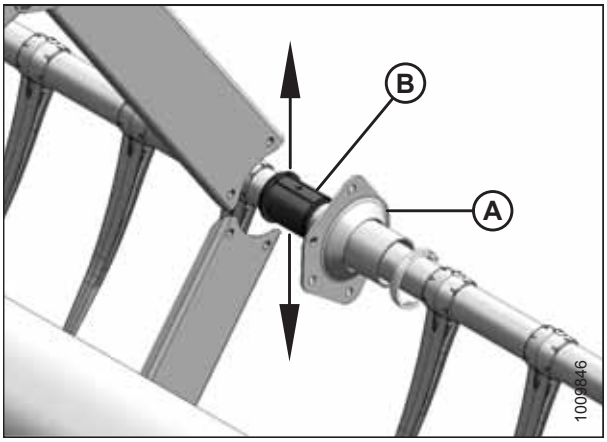



**Figure 5.270: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

24. 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.
25. Retirez les demi-bagues (B) des tubes à doigts.

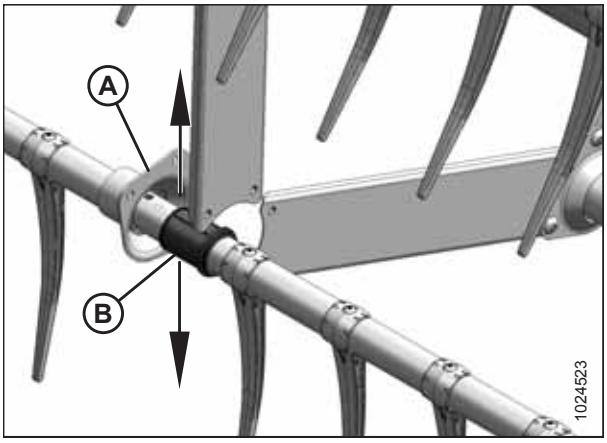



**Figure 5.271: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

## *Installation de bagues sur les rabatteurs*

**NOTE:**

Cette procédure suppose que les étapes pour *Retrait des bagues des rabatteurs, page 574* 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.

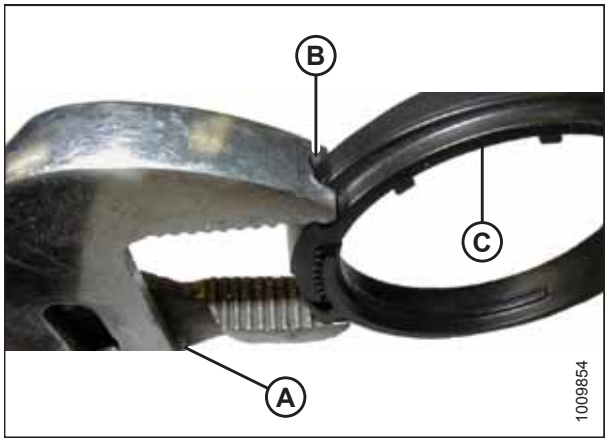



**Figure 5.272: Pince multiprise modifiée**

***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 573*
   - *Retrait des doigts en acier, page 571*

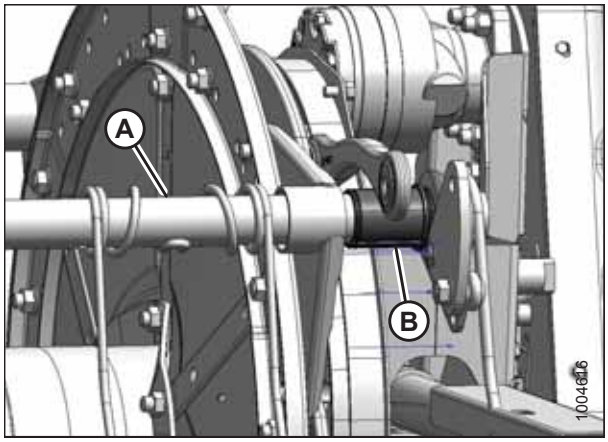



**Figure 5.273: Extrémité de la came**

4. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
5. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

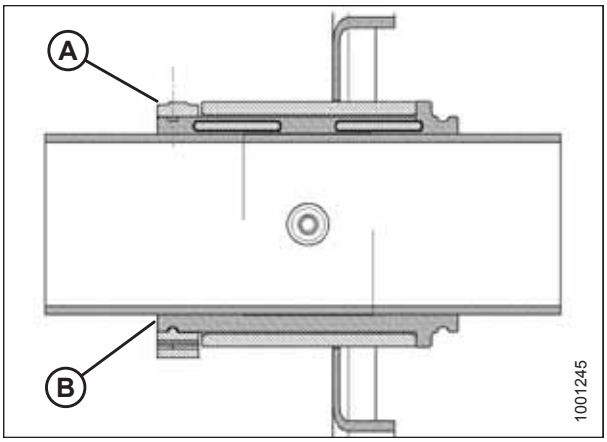



**Figure 5.274: Bague**

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.

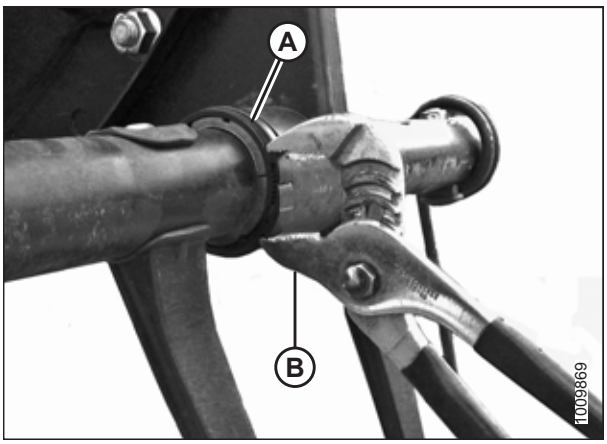



**Figure 5.275: Installation du collier**

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).

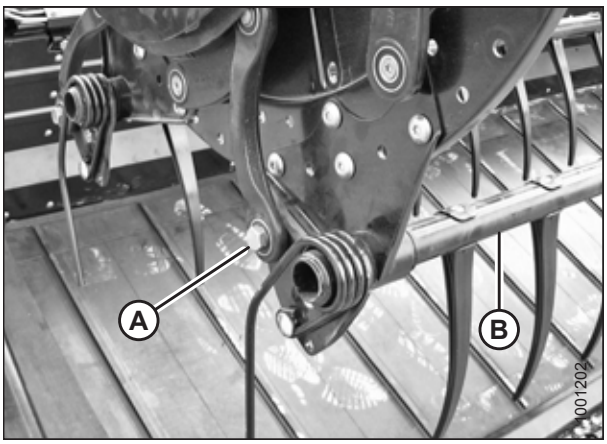



**Figure 5.276: Extrémité de la came**

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.

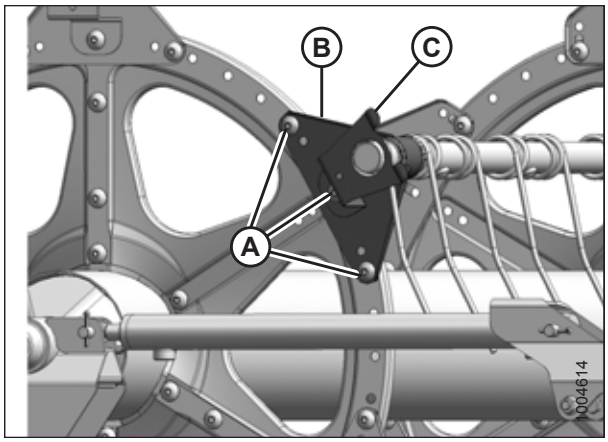



**Figure 5.277: Extrémité arrière**

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 obtenir des instructions, consultez *Remplacement des blindages du rabatteur, page 586*.

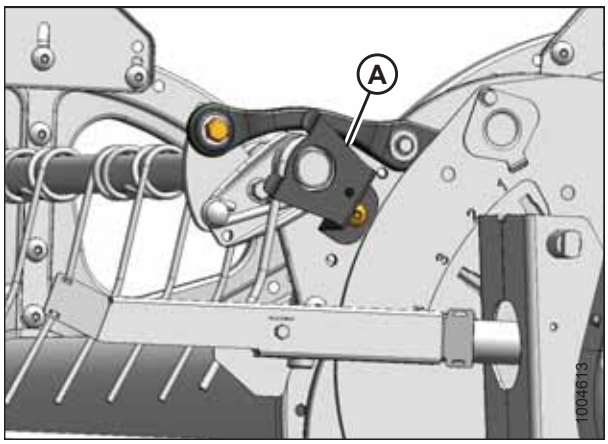



**Figure 5.278: Extrémité de la came**

***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 obtenir des instructions, consultez :
    - *Retrait des doigts en plastique, page 573*
    - *Retrait des doigts en acier, page 571*

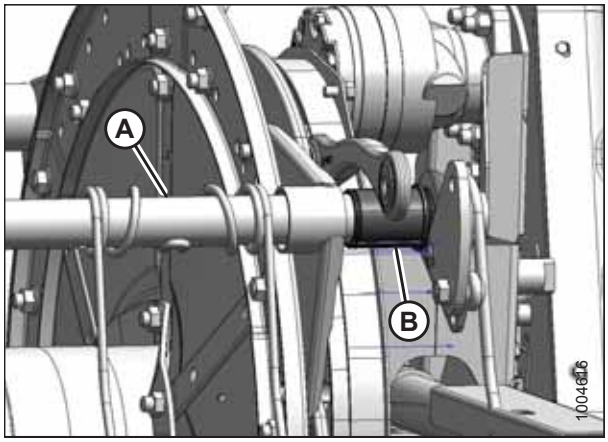



**Figure 5.279: Extrémité de la came**

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.

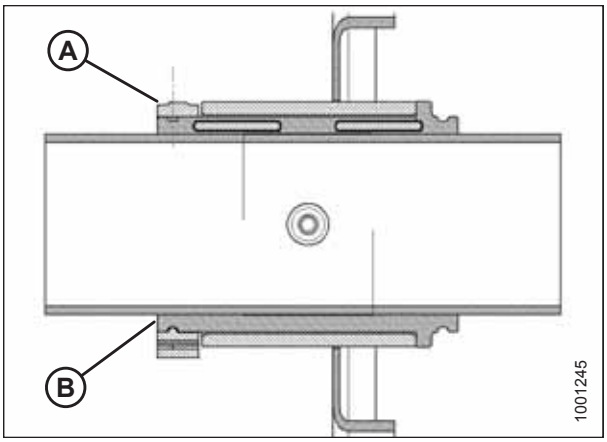



**Figure 5.280: Bague**

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.

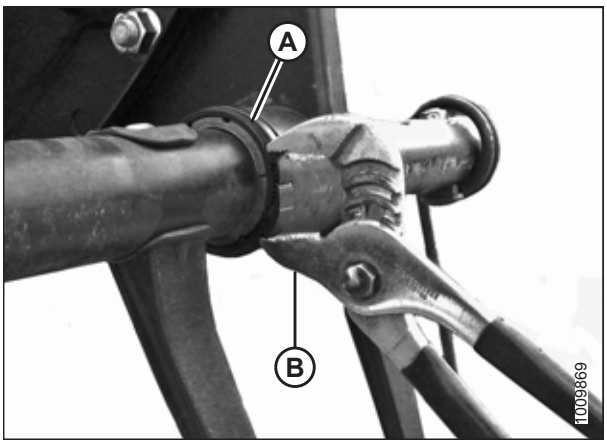



**Figure 5.281: Installation du collier**

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.

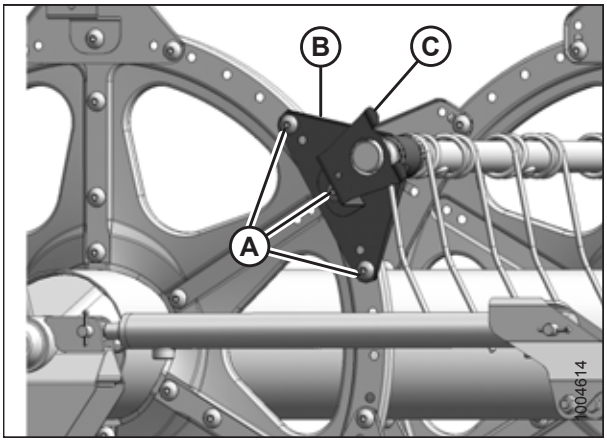



**Figure 5.282: Extrémité arrière**

***Kit de renforcement des tubes à doigts (en option)***[62]

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

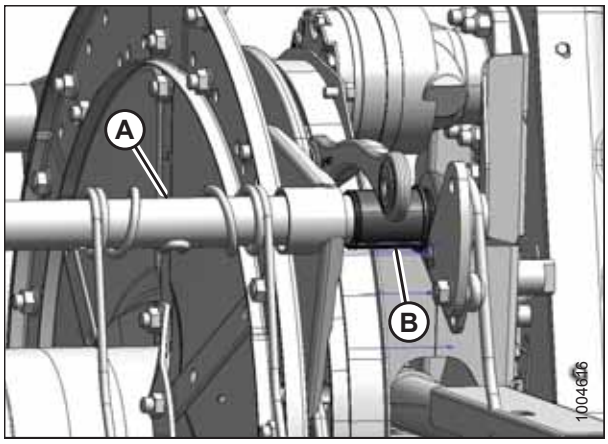



**Figure 5.283: Extrémité de la came**

21. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support sur la bague (B).

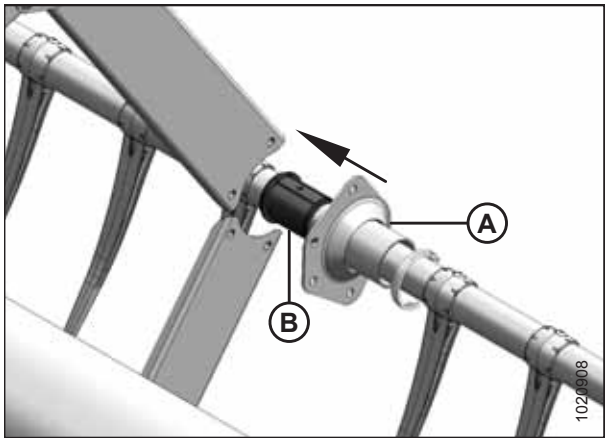



**Figure 5.284: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

22. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A). Faites tourner 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.

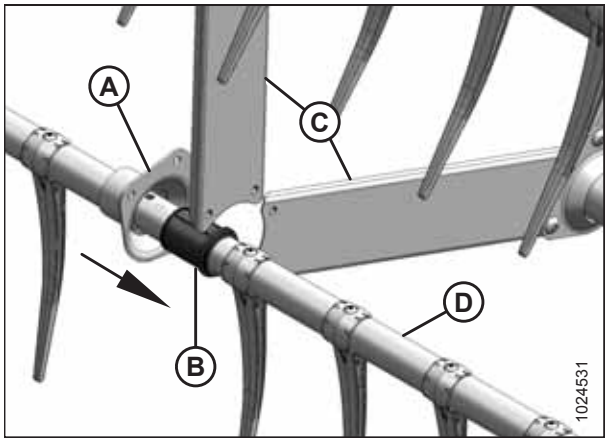



**Figure 5.285: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

62. Rabatteur 5 tubes (MD no B5825), rabatteur 6 tubes (MD no B5826).

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.

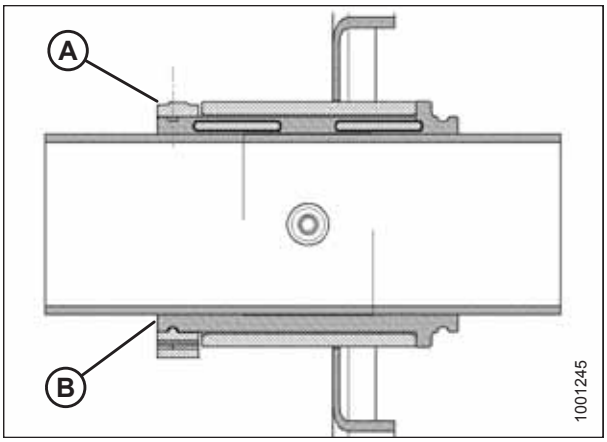



**Figure 5.286: Bague**

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.

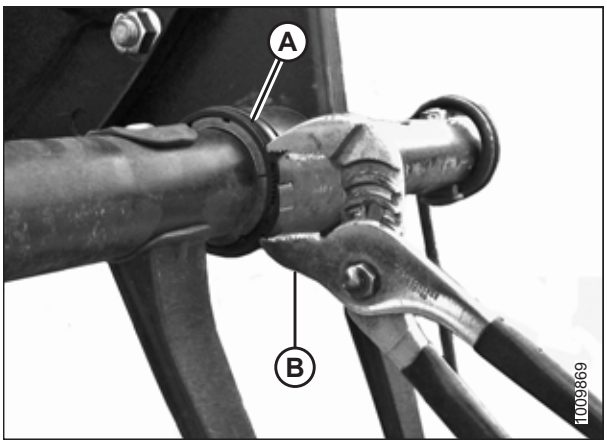



**Figure 5.287: Installation du collier**

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). Pour obtenir des instructions, consultez :
    - *Installation de doigts en plastique, page 573*
    - *Installation des doigts en acier, page 572*

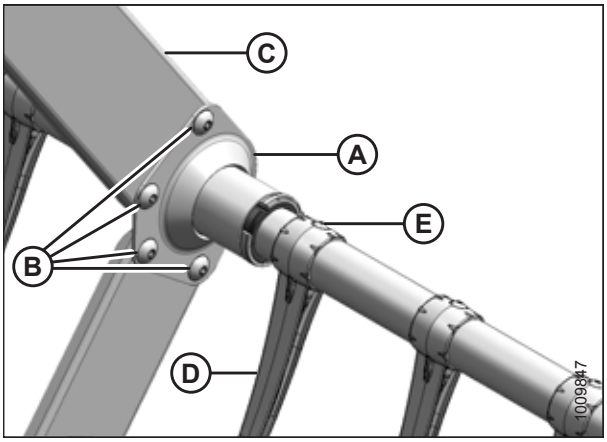



**Figure 5.288: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

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 obtenir des instructions, consultez :
    - *Installation de doigts en plastique, page 573*
    - *Installation des doigts en acier, page 572*

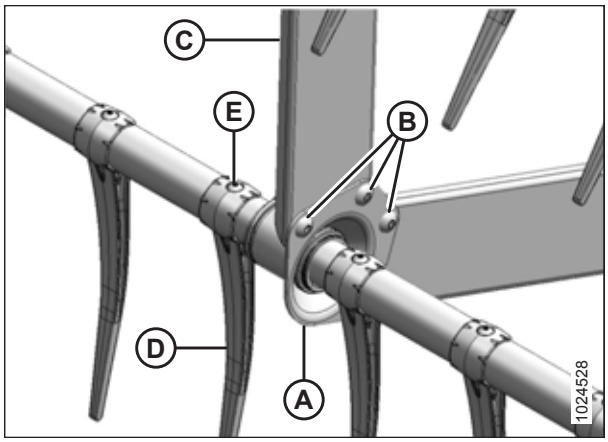



**Figure 5.289: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)**

## 5.13.7 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Vous pouvez fixez les blindages du rabatteur à chaque extrémité du rabatteur.

### *Remplacement des blindages du rabatteur*

**DANGER**

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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).

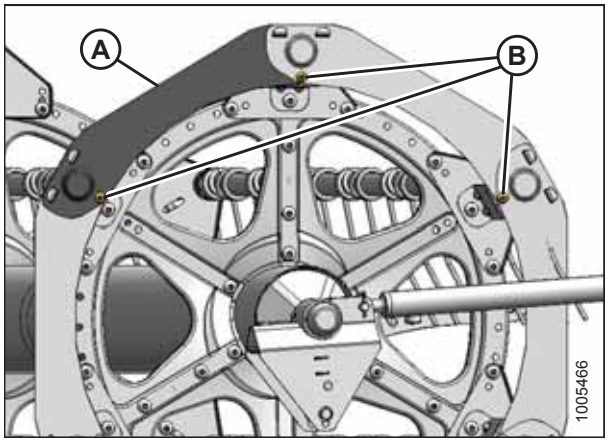



**Figure 5.290: Blindages du rabatteur**

5. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer des pattes du support (B).

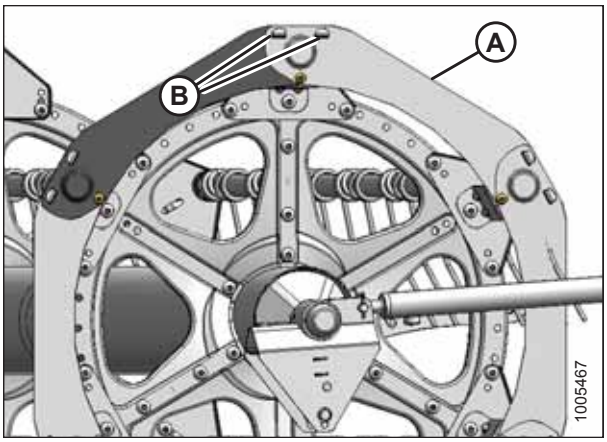



**Figure 5.291: Blindages du rabatteur**

6. Retirez le blindage du rabatteur des supports.

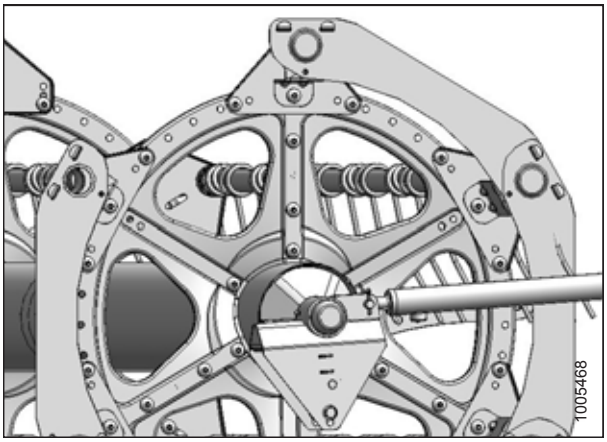



**Figure 5.292: Blindage du rabatteur enlevé**

7. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer des pattes 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 les pattes du support (B).
10. Réinstallez les trois boulons (D).
11. Serrez tout le matériel.

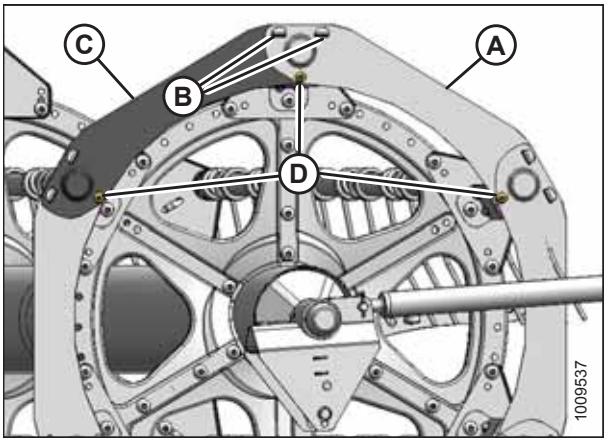



**Figure 5.293: Blindages du rabatteur**

*Remplacement des supports des blindages 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. 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.

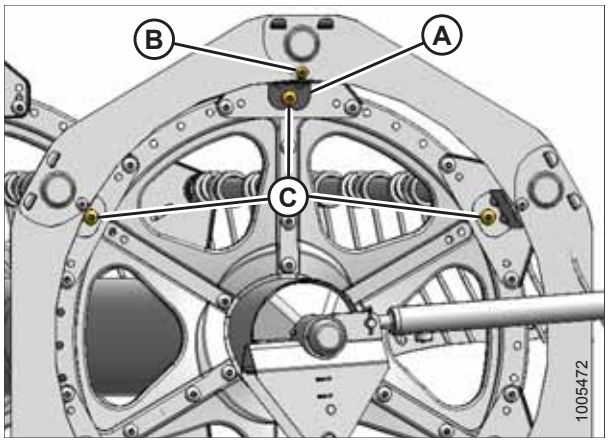



**Figure 5.294: Supports des blindages du rabatteur**

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).

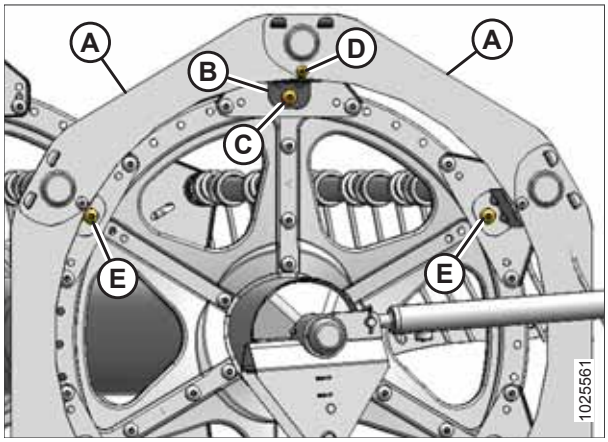



**Figure 5.295: Supports des blindages du rabatteur**

# 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*

**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. 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).

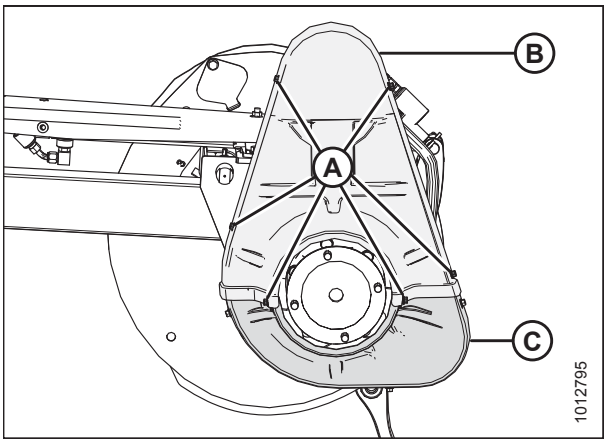



**Figure 5.296: Capot d'entraînement**

4. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

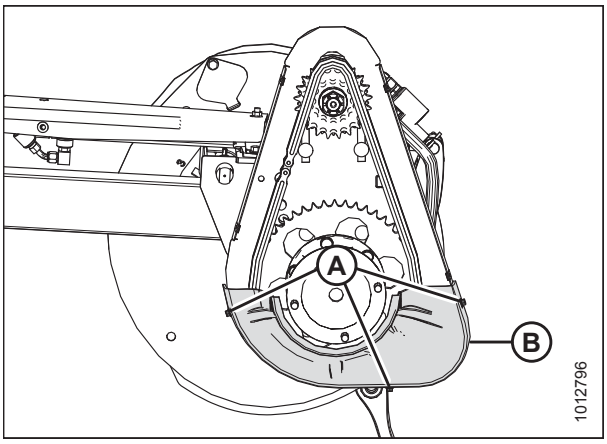



**Figure 5.297: Capot d'entraînement inférieur**

### *Installation du capot d'entraînement 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. 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).

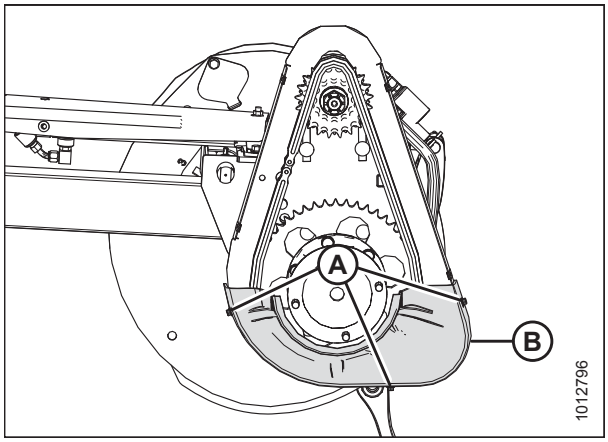



**Figure 5.298: Capot d'entraînement inférieur**

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).

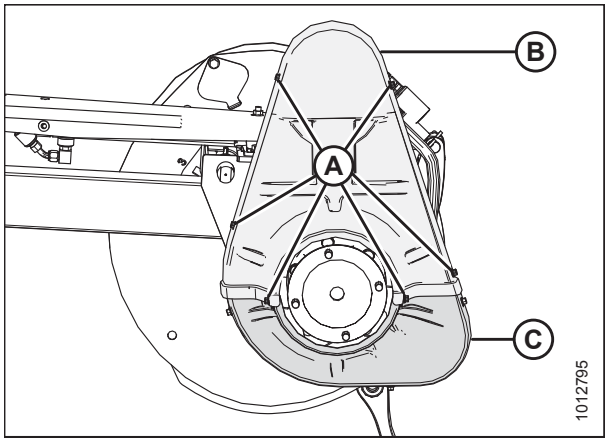



**Figure 5.299: Capot d'entraînement**

## 5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur

*Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur*

### DANGER

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

1. 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 589*.

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, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.

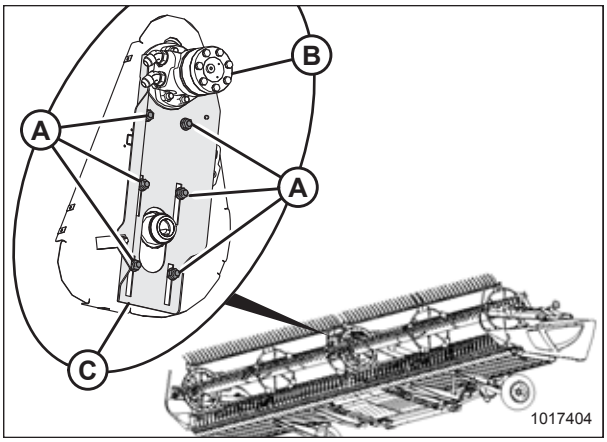



**Figure 5.300: Entraînement du rabatteur**

## *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur*

### DANGER

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

1. 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 589*.
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.

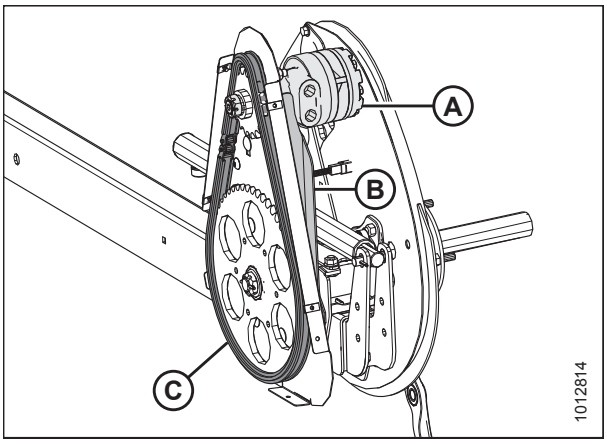



**Figure 5.301: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double**

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 589*.

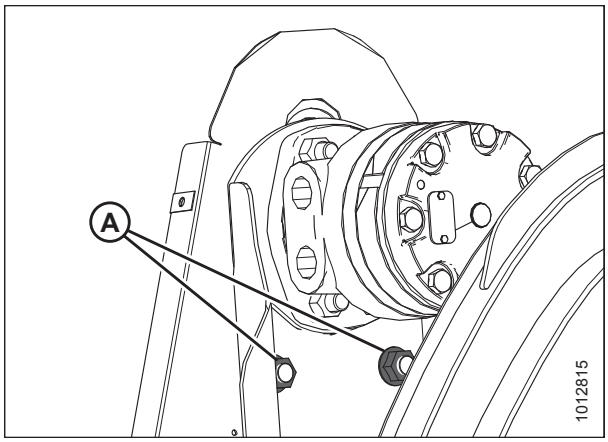



**Figure 5.302: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double**

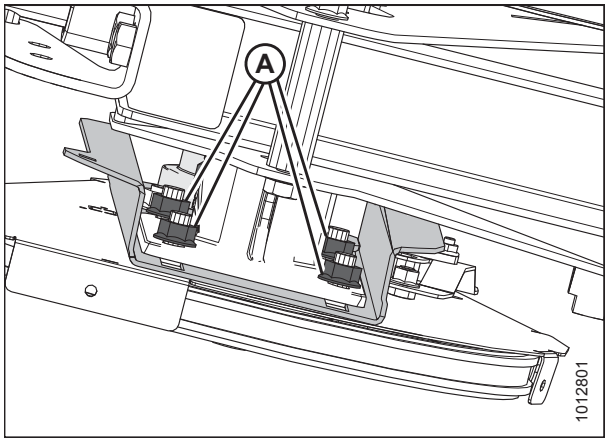



**Figure 5.303: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur**

## 5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement.

Pour les modèles de moissonneuse-batteuse Case IH et New Holland, configurez-les selon la taille des pignons de rabatteur pour optimiser le rabatteur automatique à la commande de vitesse au sol. Reportez-vous au manuel d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour plus d'informations.

### *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur*

**DANGER**

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

3. Desserrez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A). Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 590*.
4. Retirez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A) du pignon d'entraînement (B).

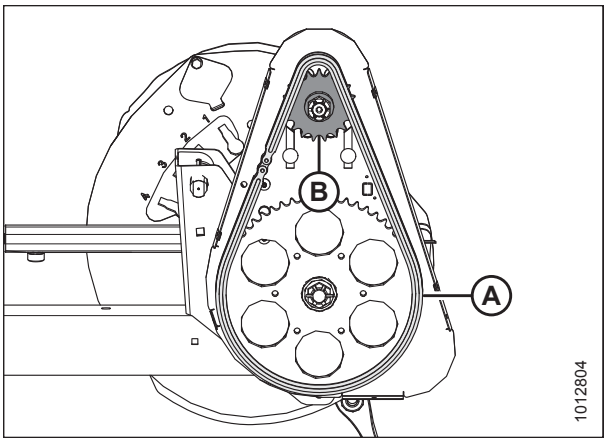



**Figure 5.304: Pignon d'entraînement du rabatteur**

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.

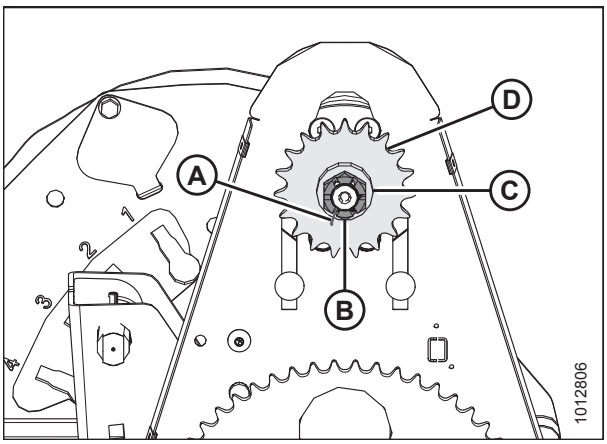



**Figure 5.305: Pignon d'entraînement du rabatteur**

## *Installation du pignon d'entraînement 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. 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-lbf).
3. Installez la goupille fendue (A). Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (B) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

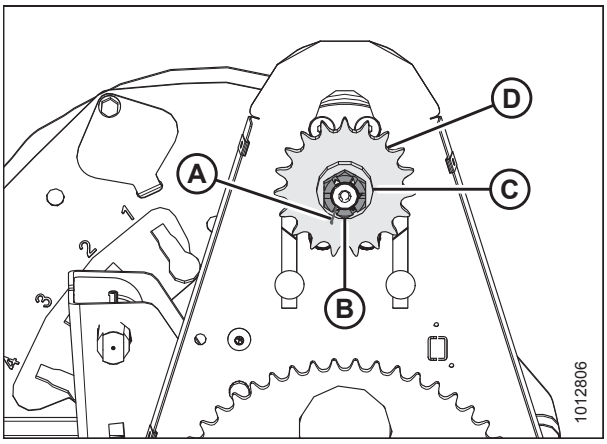



**Figure 5.306: Entraînement du rabatteur**

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 591*.
6. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

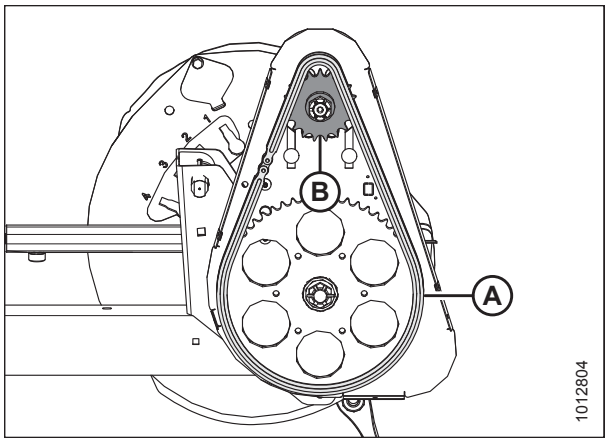



**Figure 5.307: Entraînement du rabatteur**

## 5.14.4 Rabatteur double Joint universel d'entraînement

Le joint universel d'entraînement du rabatteur double permet à chaque rabatteur de se déplacer indépendamment.

Lubrifiez le joint universel selon les spécifications. Pour obtenir des instructions, consultez *5.3.6 Lubrification et entretien, page 443*.

Remplacez le cardan s'il est trop usé ou endommagé. Pour des instructions, voir *Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement, page 594*.

### *Retrait du Rabatteur double Joint universel 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.
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.

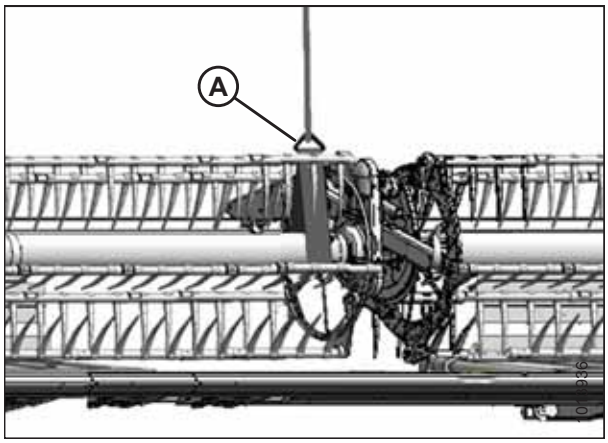



**Figure 5.308: Support du rabatteur**

4. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du cardan (B) et déplacez le rabatteur sur le côté.

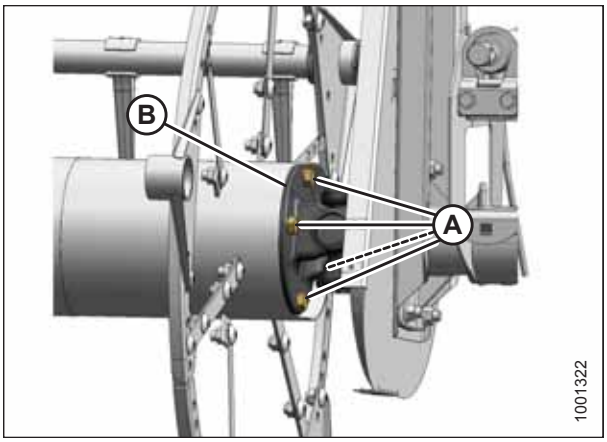



**Figure 5.309: Joint universel**

5. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du cardan (B) au pignon entraîné (C).
6. Retirez le cardan.

**NOTE:**

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le cardan libère le tube.

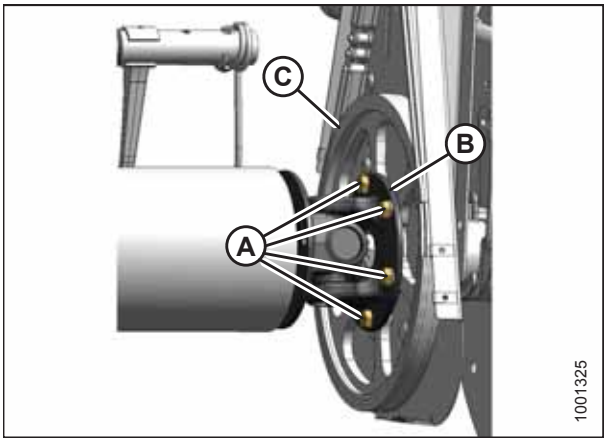



**Figure 5.310: Joint universel**

## *Installation du Rabatteur double Joint universel*

1. Placez la bride du joint universel (B) sur le pignon d'entraînement (C) comme indiqué.
2. Appliquez un frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent), installez six boulons A) et serrez-les à la main. Ne serrez **PAS** les boulons.

**NOTE:**

Seuls quatre boulons (A) sont représentés sur l'illustration de droite.

**NOTE:**

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le joint universel libère le tube du rabatteur.

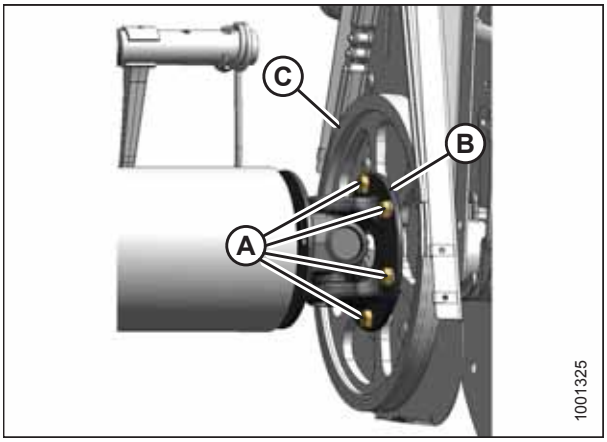



**Figure 5.311: Joint universel**

3. 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.
4. 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.
5. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les à la bride.
6. Serrez les dix boulons au couple de 108 Nm (80 lbf-pi).

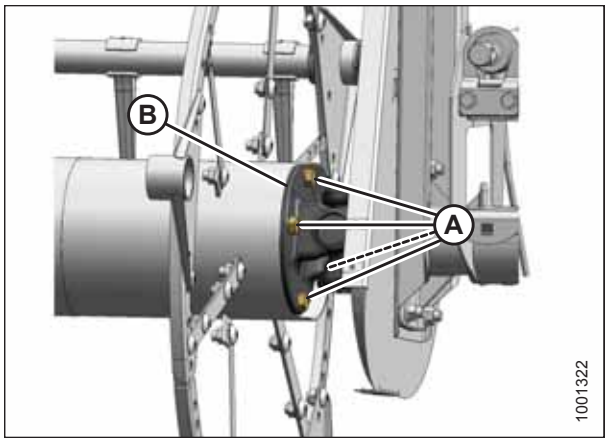



**Figure 5.312: Joint universel**

7. Retirez l'élingue (A) du rabatteur.
8. Installez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

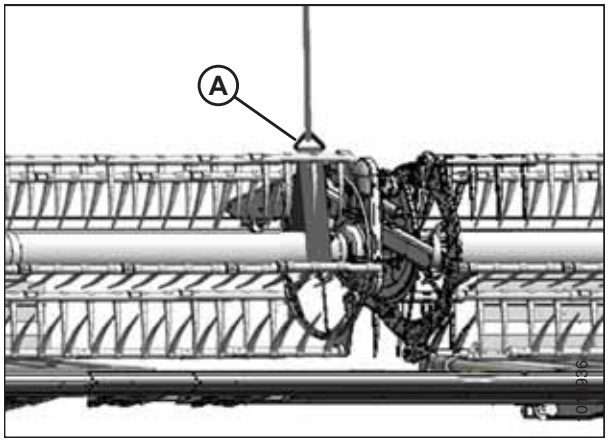



**Figure 5.313: Support du rabatteur**

## 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, double et 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*

**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. 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 590*.
3. Retirez le pignon d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur, page 592*.

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.

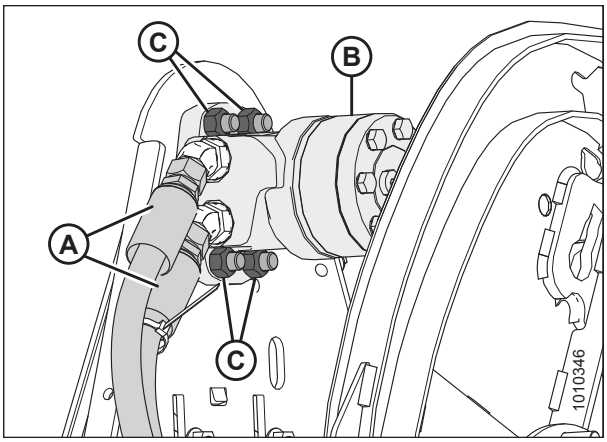



**Figure 5.314: Moteur et flexibles du rabatteur**

### *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.

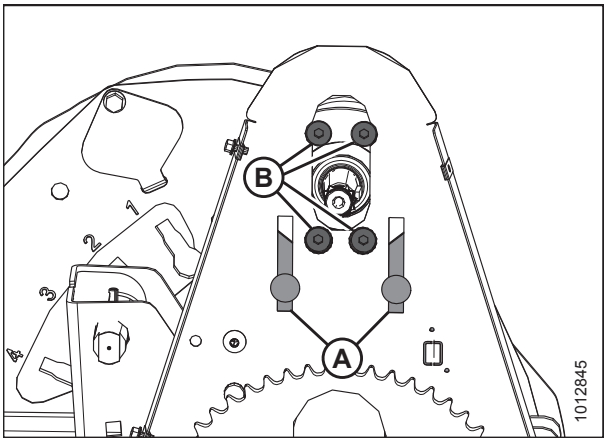



**Figure 5.315: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur**

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.

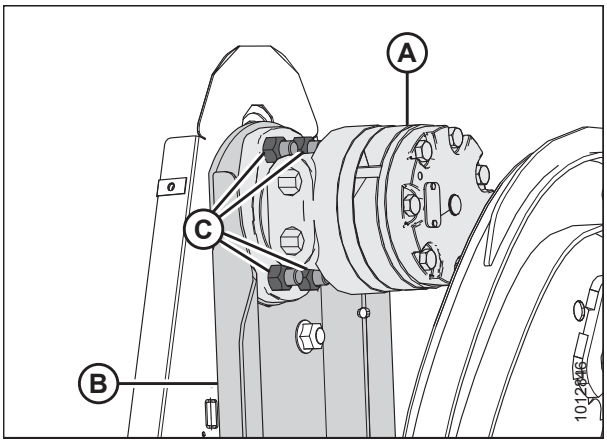



**Figure 5.316: Moteur d'entraînement du rabatteur**

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 593*.

6. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.

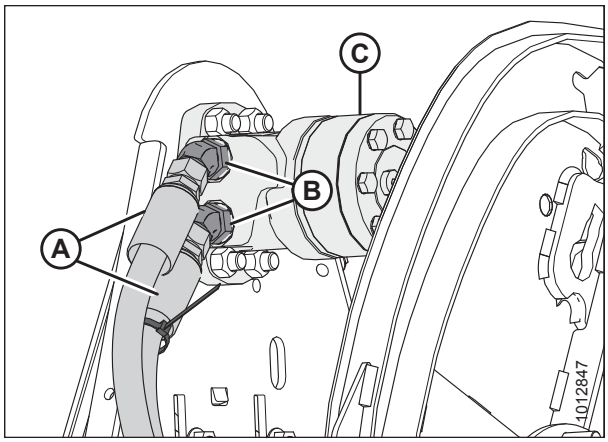



**Figure 5.317: Moteur et flexibles du rabatteur**

## 5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double

### DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 590*.
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.

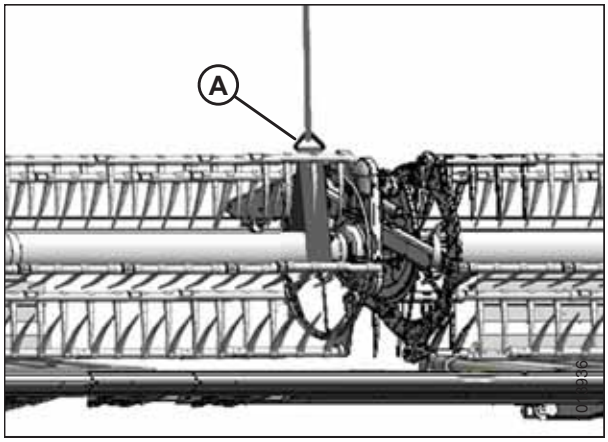



**Figure 5.318: Support du rabatteur**

5. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

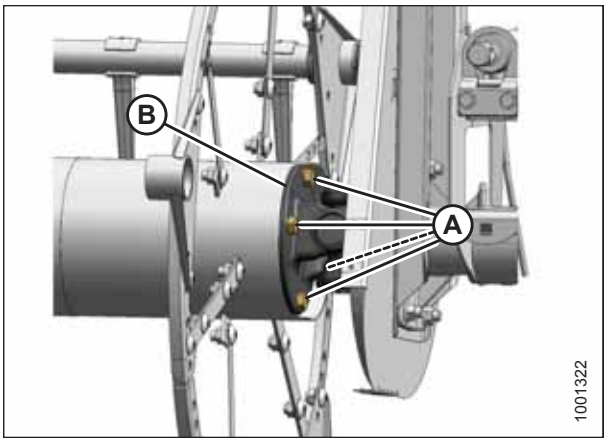



**Figure 5.319: Joint universel**

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.

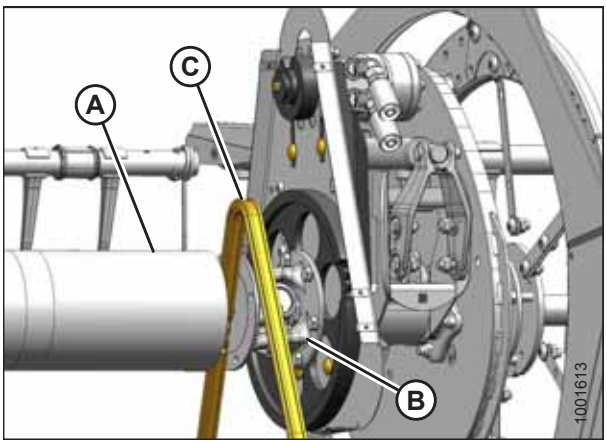



**Figure 5.320: Remplacement de la chaîne**

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 du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les à la bride avec des rondelles de blocage.
12. Serrez à 102-115 Nm (75-85 pi-lb).

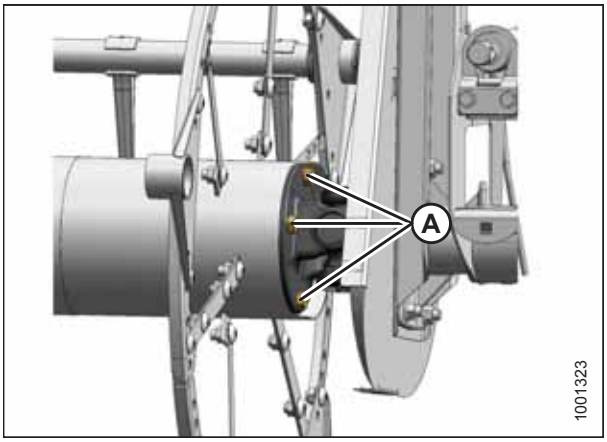



**Figure 5.321: Joint universel**

13. Retirez l'élingue (A) provisoire du rabatteur.
14. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.
15. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

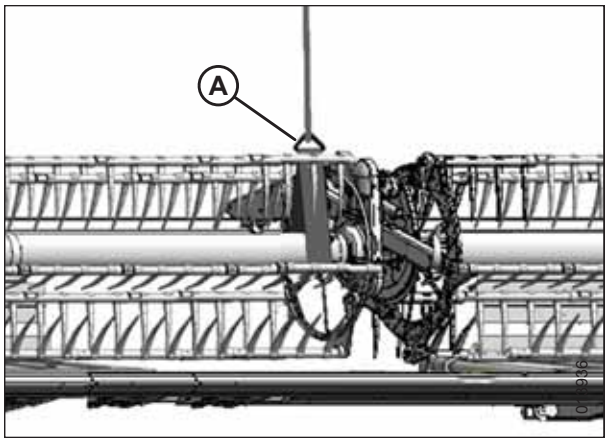



**Figure 5.322: Support du rabatteur**

## 5.14.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple

### 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 590*.
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 591*.
9. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

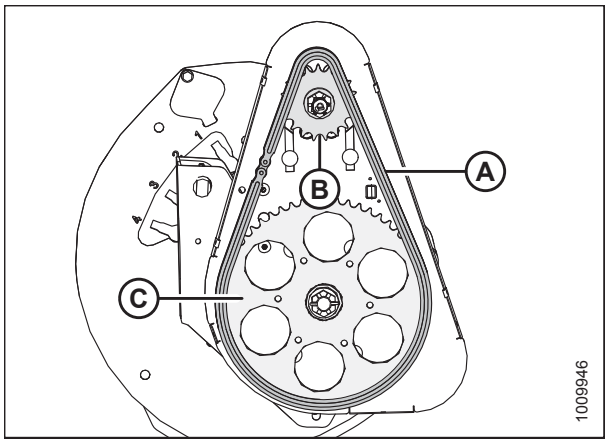



**Figure 5.323: Entraînement du rabatteur**

## 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.

Consultez les rubriques suivantes en fonction de votre modèle de moissonneuse-batteuse :

- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur AGCO, page 601*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere, page 602*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS, page 602*


## *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur AGCO*

### 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.
3. Débranchez le connecteur électrique (A).

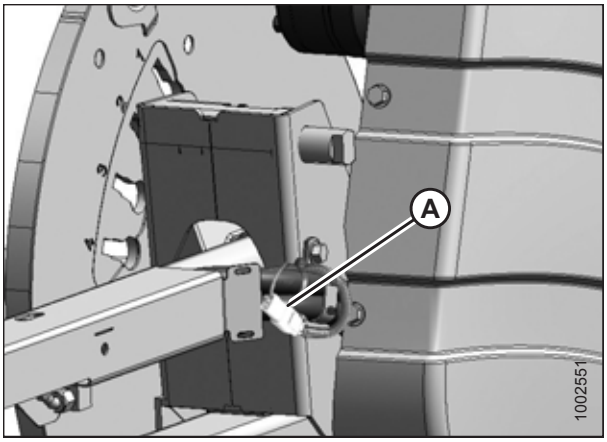



**Figure 5.324: Faisceau électrique**

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 entre le disque du capteur (F) et le capteur (C) à 3,5 mm (0,14 po).

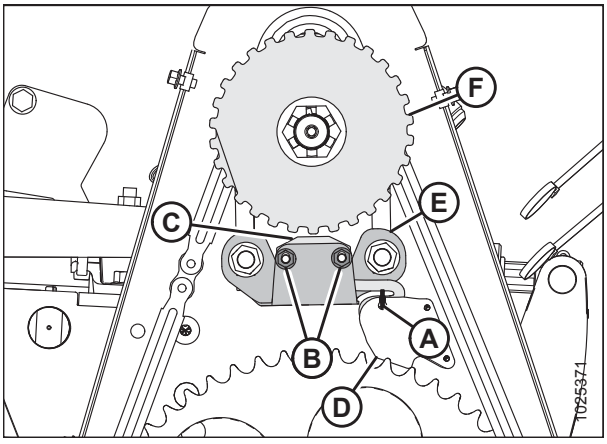



**Figure 5.325: Capteur de vitesse**

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 obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

11. Vérifiez que le capteur fonctionne correctement.

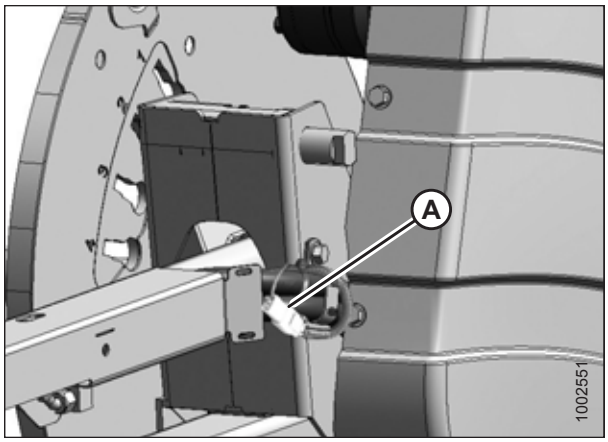



**Figure 5.326: Faisceau électrique**

## *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere*

### DANGER

**Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage 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 obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.
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 1 mm (0,04 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 obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

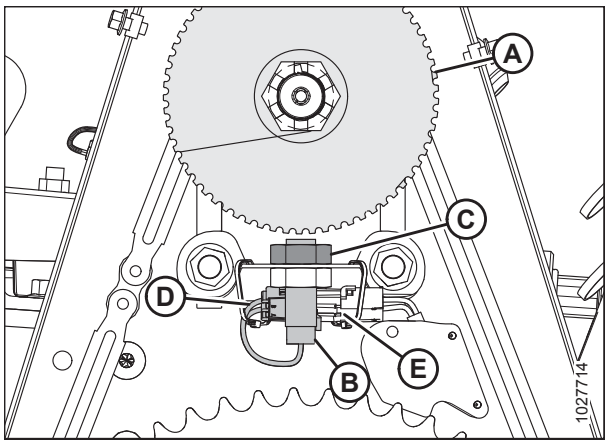



**Figure 5.327: Capteur de vitesse**

## *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS*

### 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

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. Réglez l'écart entre le disque du capteur (C) et le capteur (B) à 3,5 mm (0,14 po) à l'aide des écrous (A) et (D).
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 obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 589*.

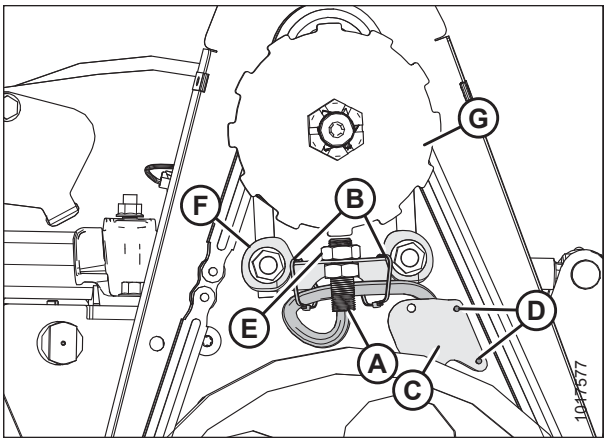



**Figure 5.328: Capteur de vitesse**

# 5.15 Système de transport (en option)

Consultez *6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport, page 615* pour obtenir 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 :

### DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé.
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.

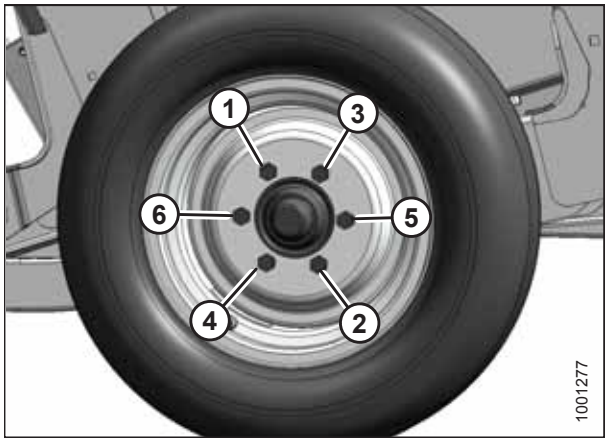



**Figure 5.329: Séquence de serrage des boulons**

## 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 :

### DANGER

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

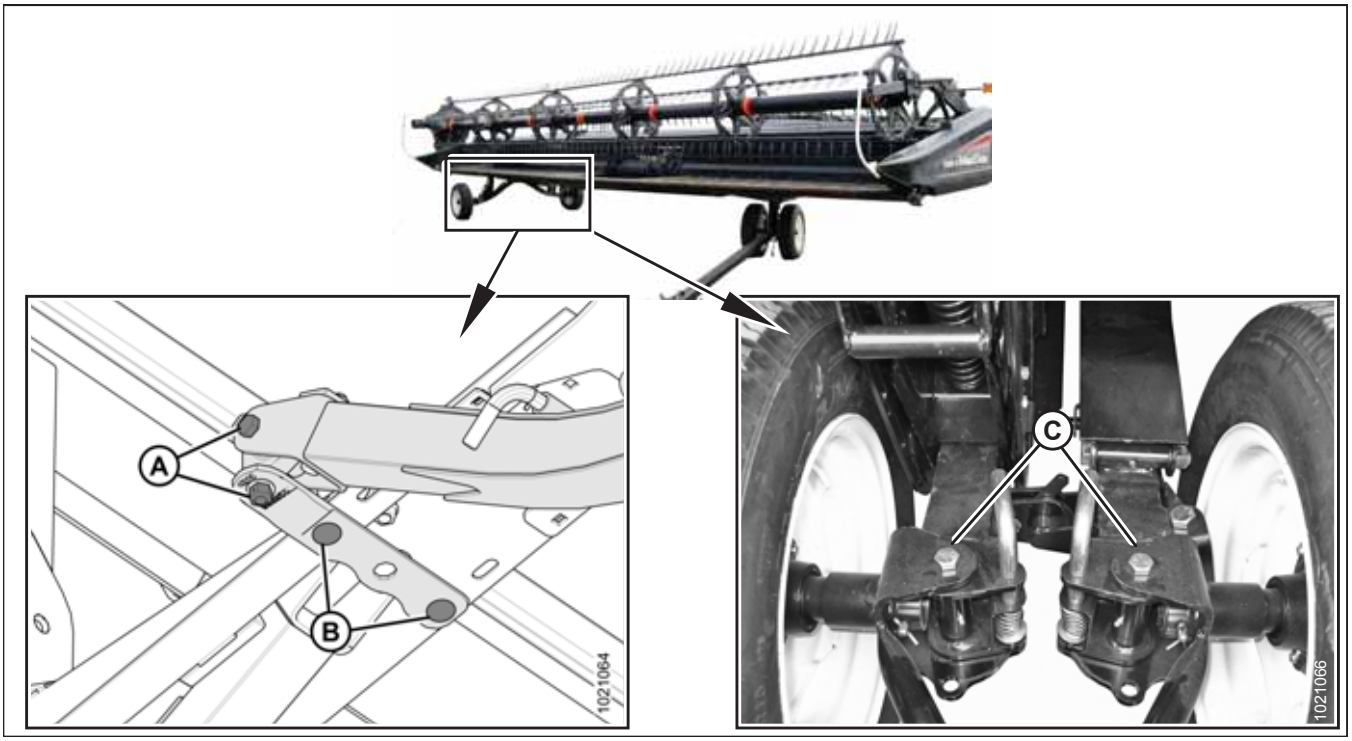



**Figure 5.330: Boulons des essieux**

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 606*.

### 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.**

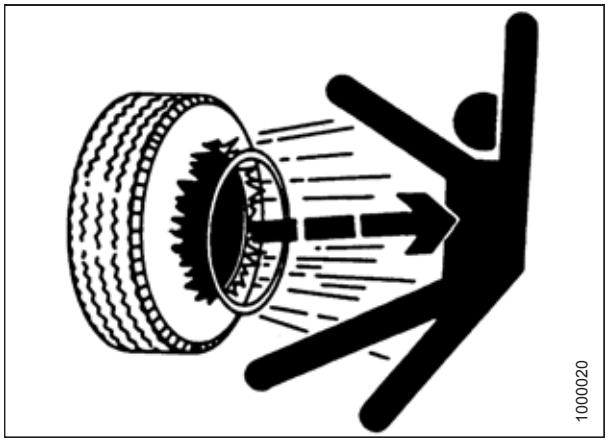



**Figure 5.331: Avertissement par rapport au gonflage**

- **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 | 586 kPa (85 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

Le module de flottement sert à atteler la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Il combine le flux de récolte provenant des deux tapis latéraux et tire également la récolte dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

### 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

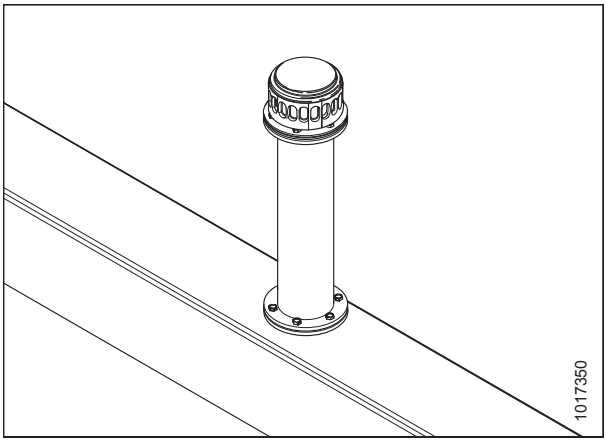



**Figure 6.1: Kit d'extension Hillside**

# 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.

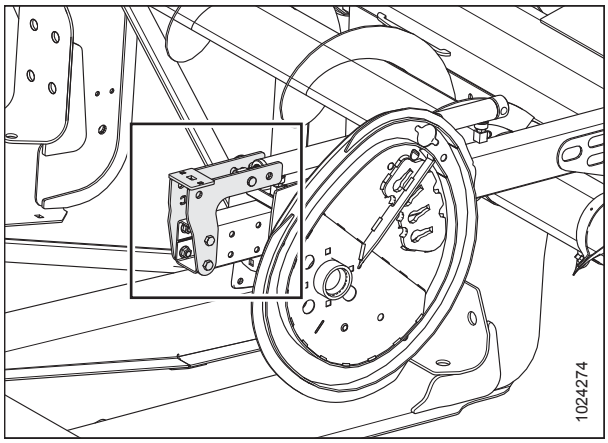



**Figure 6.2: Bras central – Bras similaires à gauche et à droite**

## 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 une plateforme 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:**

Des pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

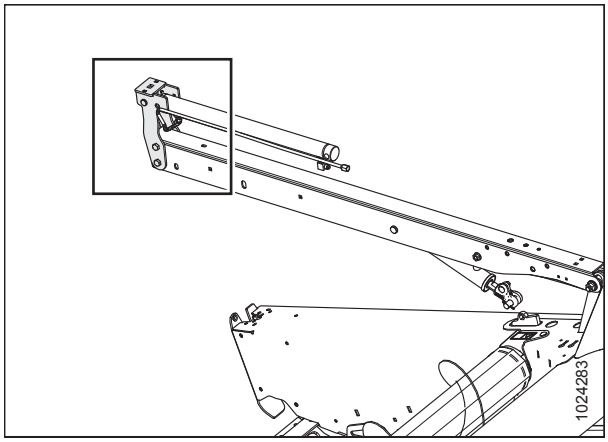



**Figure 6.3: Bras droit – similaire aux bras central et gauche**

## 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 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:**

Des pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

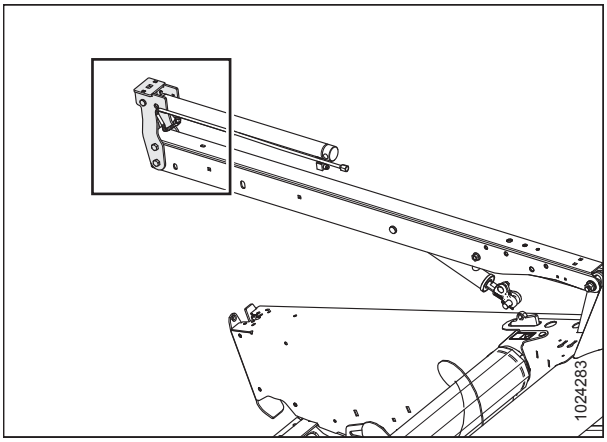



**Figure 6.4: Bras droit – similaire aux bras central et gauche**

## 6.2.4 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée

Les doigts (A) en acier fournis dans le kit de doigts 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 le 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

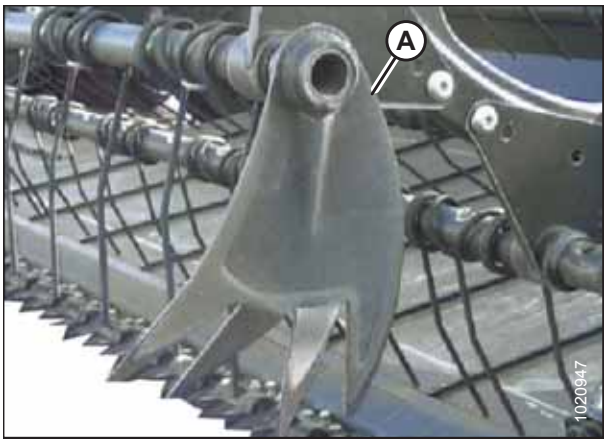



**Figure 6.5: Griffes pour cultures couchées**

## 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.

Rabatteurs à cinq lames en rabatteurs à six lames :

- FD130 – Doigts en plastique MD no B6344
- FD135 – Doigts en plastique MD no B6345

Rabatteurs à six lames à rabatteurs à neuf lames :

- FD125 – Doigts en plastique MD no B5937
- FD130 – Doigts en plastique MD no B6347

**NOTE:**

Vous devez également commander des capots du diviseur 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.

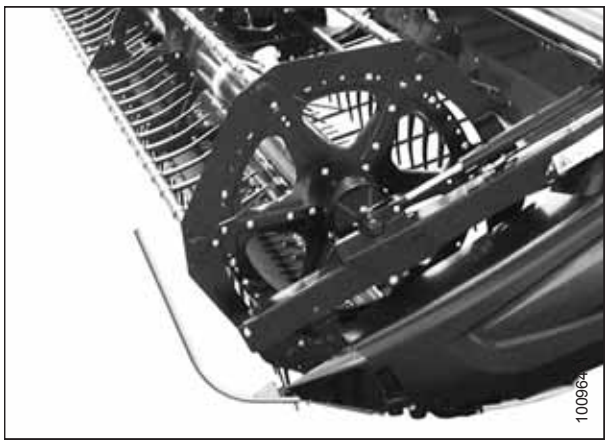


**Figure 6.6: Blindages du rabatteur**

## 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

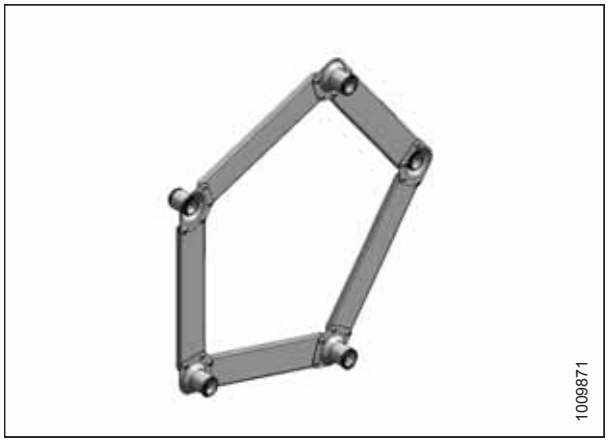



**Figure 6.7: Kit de renforcement des rabatteurs à cinq lames représenté – similaire au kit renforcement des rabatteurs à six lames**

# 6.3 Barre de coupe

La barre de coupe est située à l'avant de la plateforme. Elle soutient le couteau et les doigts de lamier qui sont utilisés pour couper la récolte.

## 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.

Toutes les plateformes de série FD1 sont équipées en usine avec des plaques d'usure. En cas d'usure, les lots suivants peuvent être commandés pour remplacer toutes les plaques d'usure en une seule fois. Vous pouvez également consulter le catalogue de pièces pour l'entretien des plaques d'usure individuelles.

- FD125 – MD no B4838
- FD130 – MD no B4839
- FD135 – MD no B4840
- FD140 – MD no B4841
- FD145 – 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 de votre type de doigt :

- Doigts classiques – MD no 220101
- Doigts courts – MD no 220103

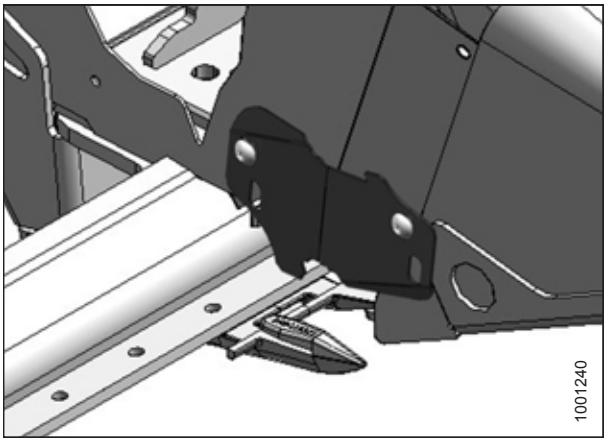



**Figure 6.9: Couvercle de découpe des couteaux**

## 6.3.3 Remplisseur de centre étendu

Le kit remplisseur de centre étendu (MD no 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 aider à réduire les pertes lors de récoltes telles que des haricots et des pois. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6450

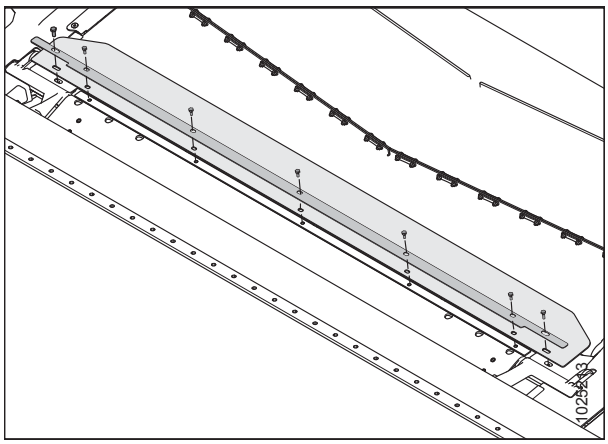


**Figure 6.10: Remplisseur étendu**

## 6.3.4 Pare-pierres

Le pare-pierres (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 :

- FD125, FD130 et FD135 – MD noB5084
- FD140 et FD145 – MD no B5085

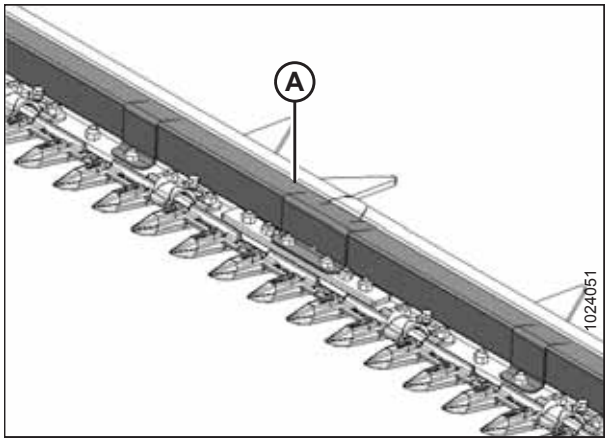



**Figure 6.11: Pare-pierres**

## 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 :

- FD125 – MD no B5011
- FD130 – MD no B5012
- FD135 – MD no B5013

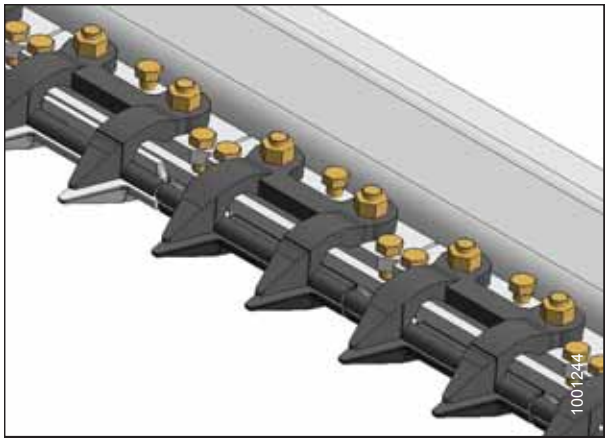



**Figure 6.12: Doigts courts**

## 6.3.6 Couteaux verticaux

Ces couteaux à entraînement hydraulique s'installent à la place des cônes diviseurs standards et contribuent à minimiser l'éclatement de la récolte au niveau des diviseurs lors de la récolte du colza/canola.

Trois types de kits sont nécessaires pour installer les couteaux verticaux sur une plateforme :

- Un ensemble de couteaux – MD no B6410
- Deux kits de montage (pour les côtés droit et gauche de la plateforme) – consultez « Fixations de couteau » dans le tableau *6.1, page 613*.
- Un kit hydraulique – consultez « Installations hydrauliques pour couteau » dans le tableau *6.1, page 613*.

**Tableau 6.1 Kits nécessaires pour installer des couteaux verticaux sur une plateforme**

| Kit nécessaire | Kits par plateforme |
|---|---|
| Couteaux | Commandez un kit MD no B6410 |
| Fixations de couteau | Commandez l'ensemble de kits en fonction de la configuration de votre plateforme :<br>**Non européen :**<br>• Un kit MD no B6608 [63]<br>• Un kit MD no B6609 [64]<br>**Européen :**<br>• Un kit MD no B6137 [65]<br>• Un kit MD no B6138 [66] |
| Installations hydrauliques pour couteau | Commandez l'un des kits suivants en fonction de votre modèle de plateforme :<br>• FD125 – MD no B6265<br>• FD130 – MD no B6247<br>• FD135 – MD no B6248<br>• FD140 – MD no B6249<br>• FD145 – MD no B6250 |

63. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6608) ne peut s'installer sur la plateforme seul mais avec le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6609).
64. Le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6609) peut s'installer sur la plateforme seul ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6608).
65. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6137) ne peut s'installer sur la plateforme seul mais avec le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6138).
66. Le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6138) peut s'installer sur la plateforme seul ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6137).

# 6.4 Plateforme

Les options de plateforme ajoutent des caractéristiques ou des améliorations au châssis de la plateforme en lieu et place d'un système ou d'une fonction particulière.

## 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

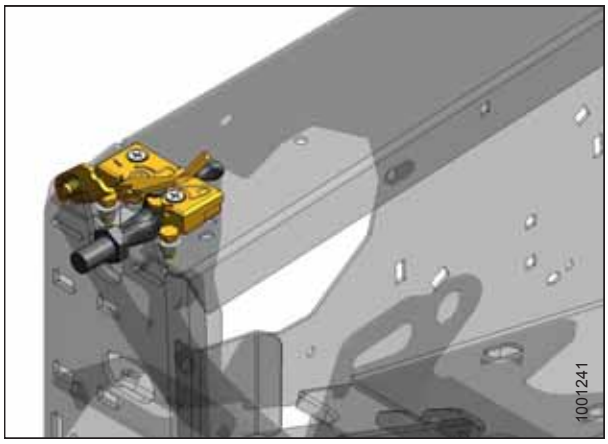



**Figure 6.13: Verrou de diviseur**

## 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

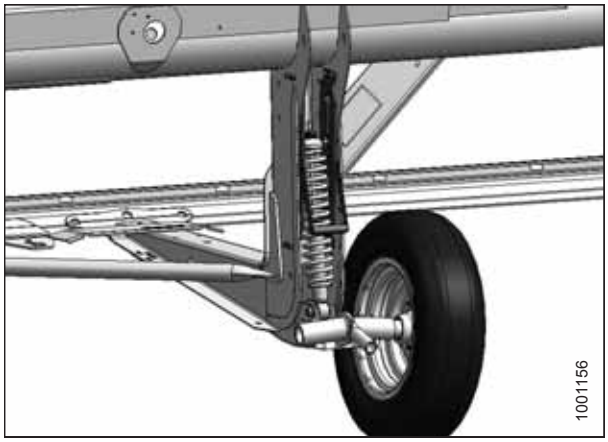



**Figure 6.14: Roue stabilisatrice**

## 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 FD130, FD135, FD140 et FD145.

MD no B6179[67]

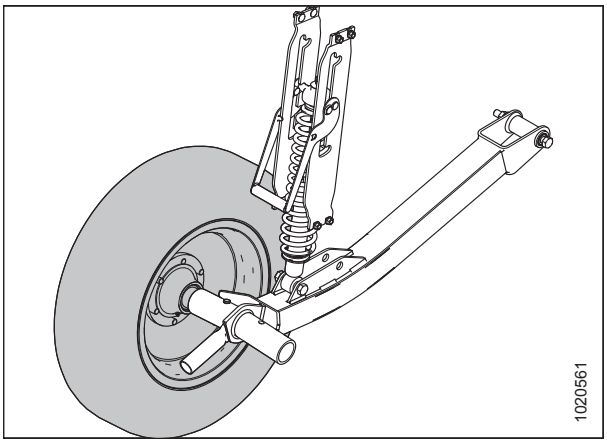



**Figure 6.15: Roue stabilisatrice secondaire**

## 6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport

Les roues stabilisatrices/transport permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient lui provoquer des secousses, entraînant des hauteurs de coupe inégales. Ce système est similaire à l'option de roues stabilisatrices. Pour obtenir des instructions, consultez *6.4.2 Roues stabilisatrices, page 614*.

Les roues stabilisatrices/transport sont également utilisées pour mettre la plateforme en mode 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

67. Le kit se compose d'un ensemble de roues ; deux kits sont requis pour améliorer les deux côtés de la plateforme.

## 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

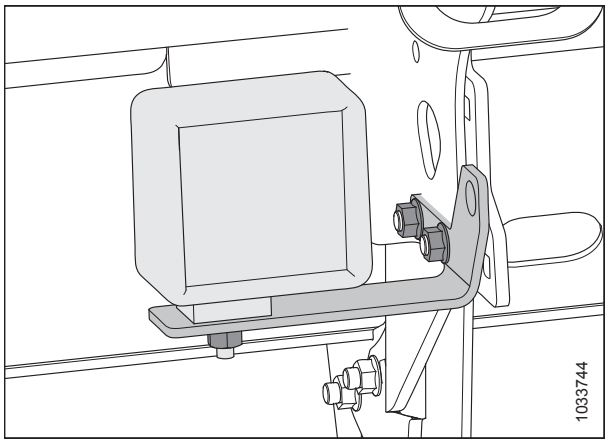



**Figure 6.16: Installation de phares de chaume sur les plateformes équipées d'un système de transport**

## 6.4.6 Kits de patins

Le kit de patins améliore les performances lors de la coupe au ras du sol.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

- MD no B5615 – Patins intérieurs
- MD no B4963 – Patins extérieurs

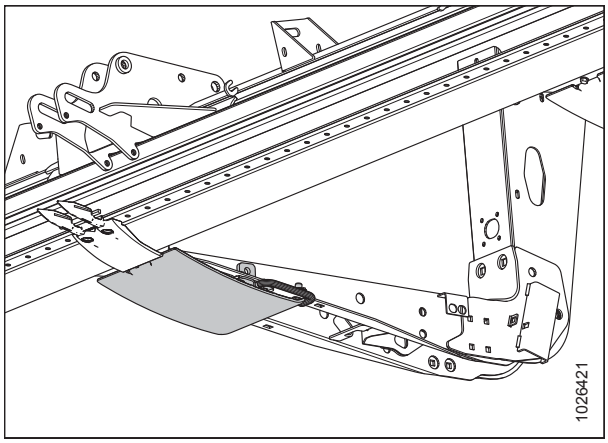



**Figure 6.17: Patin central – intérieur indiqué, extérieur similaire**

## 6.4.7 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 no B6583

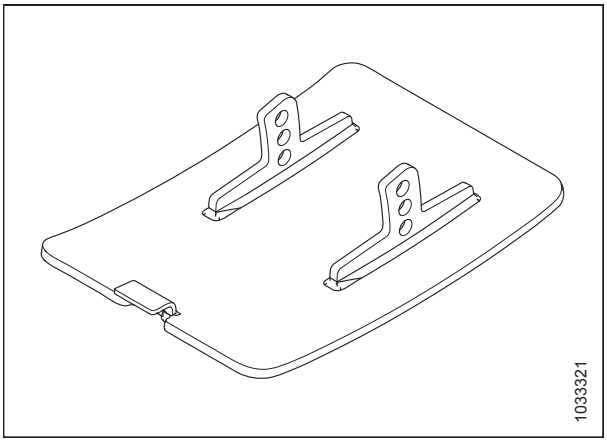



**Figure 6.18: Patin en acier**

# 6.5 Livraison des cultures

La distribution de la récolte désigne le processus par lequel la récolte passe de la barre de coupe au convoyeur.

## 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.

**NOTE:**

Non recommandé dans des conditions de reliefs très accidentés.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6211

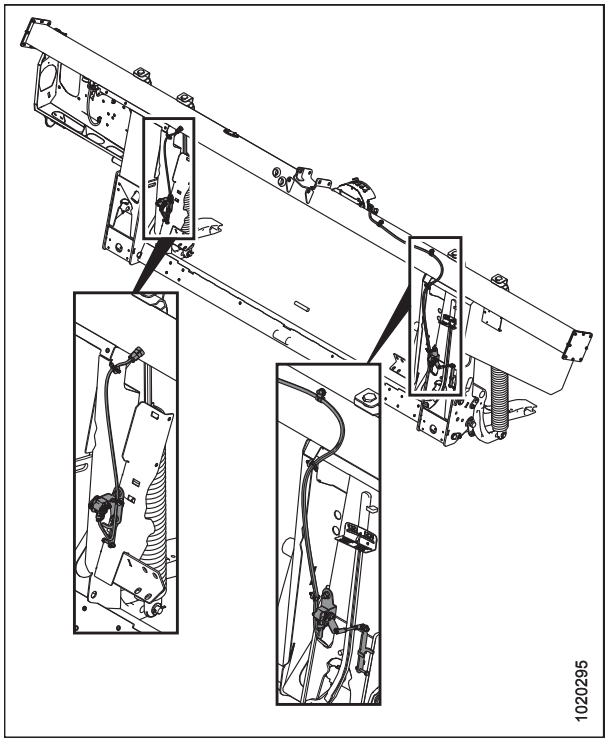



**Figure 6.19: Capteurs doubles CHAP**

## 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 351* pour les configurations particulières de moissonneuses-batteuses et de récoltes.

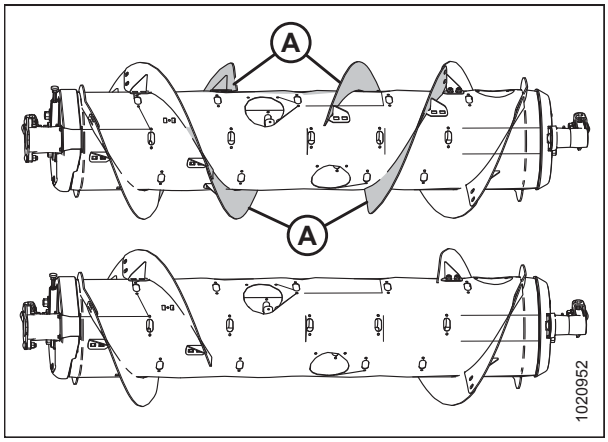



**Figure 6.20: Spire de la vis d'alimentation du FM100**

## 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.

**NOTE:**

Le contrôle du tapis en cabine John Deere est illustré ci-dessous. Le contrôle du tapis en cabine Case New Holland et le générique se ressemblent et fonctionnent de manière similaire.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

- 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

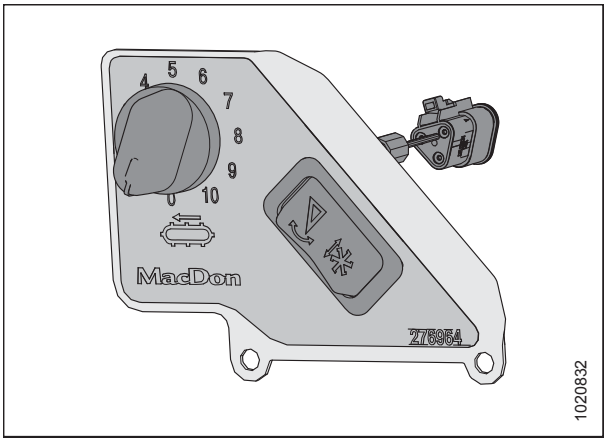



**Figure 6.21: Panneau de commande de vitesse des tapis en cabine**

## 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 à travers l'écart 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.

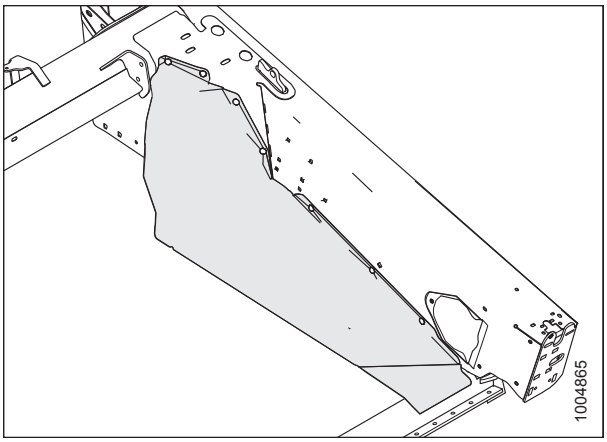



**Figure 6.22: Déflecteur de tapis large**

## 6.5.5 Clips de tapis

Les clips de tapis offrent une protection supplémentaire pour les taquets de tapis. Cela peut s'avérer utile dans des situations où les conditions sont sèches ou constamment chaudes.

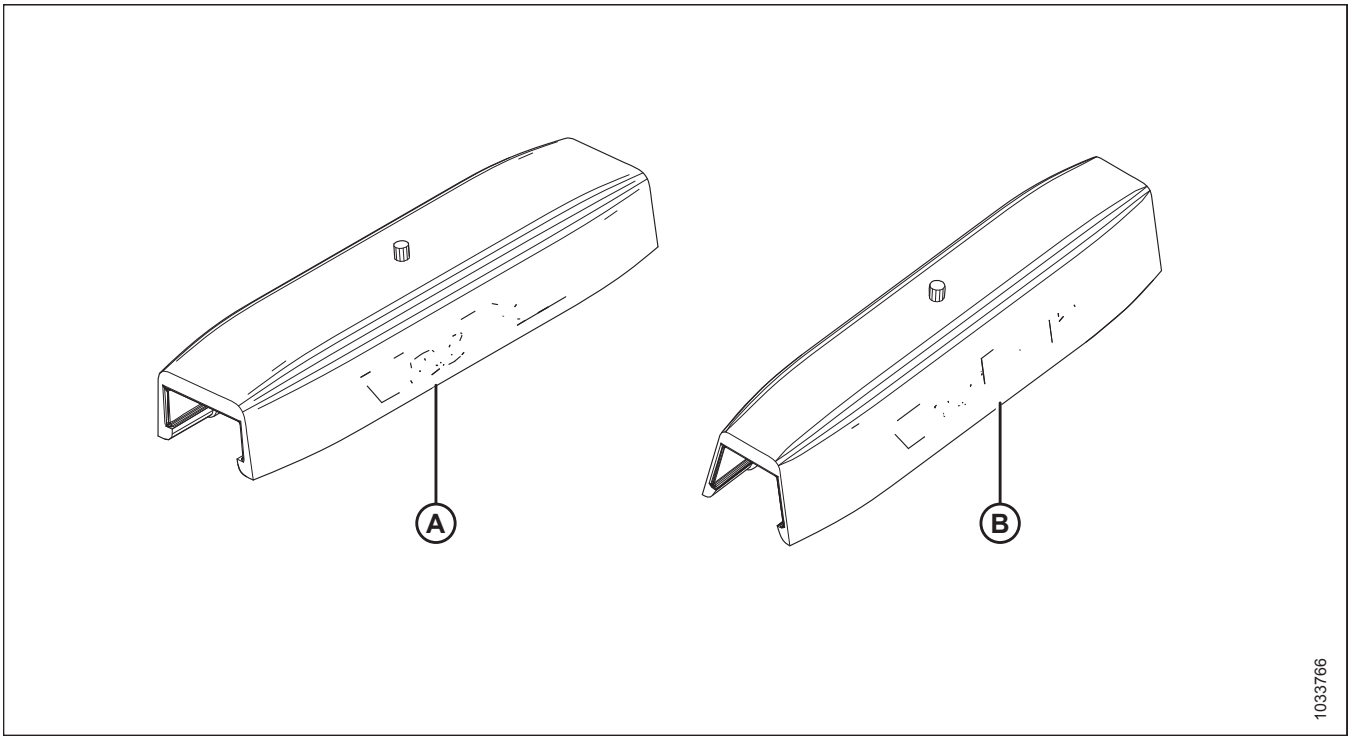



**Figure 6.23: Clips de tapis**

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

- MD no 294859 pour taquets carrés (A) (pour tapis MD no 172195, MD no 172196, MD no 172197, MD no 172198)
- MD no 294858 pour taquets effilés (B) (pour tapis MD no 220635, MD no 220636, MD no 220637, MD no 220638, MD no 220639, MD no 220640)

## 6.5.6 Kit de la cornière 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 débourrage selon la largeur du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Pour des informations, consultez le tableau *6.2, page 621*.

**NOTE:**

Le MD no B6043 n'est conçu que pour le John Deere de série S6X0.

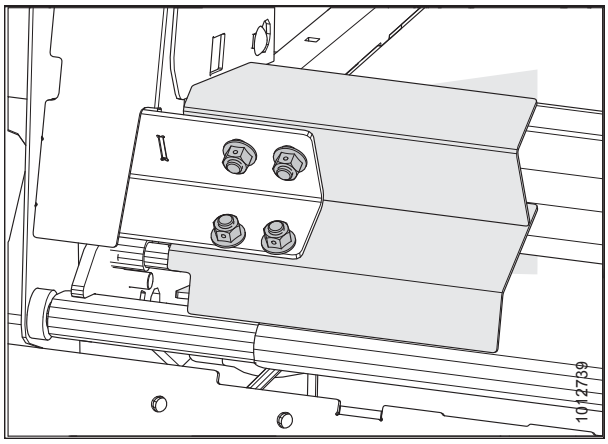



**Figure 6.24: Kit de la cornière d'alimentation**

**Tableau 6.2 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) | 1250 à 1350 mm (49 à 65 po) |
| B6043 | 265 mm (10 1/2 po.) (avec découpe) | 1317 mm (52 po) | Pour le 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) | 1100 mm (43 1/2 po) et moins |
| B6046 | 403 mm (16 po) | 1041 mm (41 po) | Pour les cultures spécialisées uniquement |
| B6213 | 515 mm (20 po) | 817 mm (32 po) | Pour les cultures spécialisées uniquement |

## 6.5.7 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

Ce kit permet aux opérateurs de réparer les bosses 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

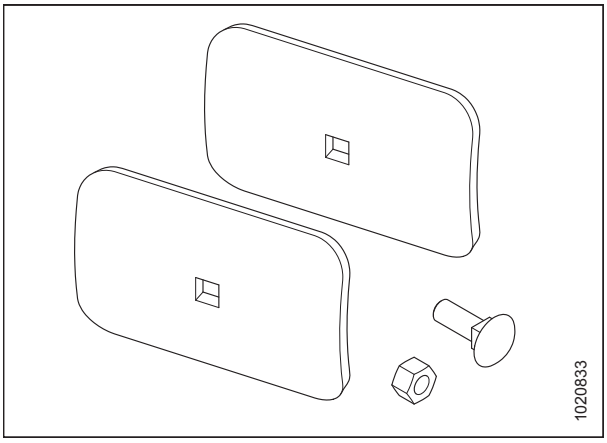



**Figure 6.25: Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation**

## 6.5.8 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 :**

- FD125 – MD no B6872
- FD130 – MD no B6462
- FD135 – MD no B6463

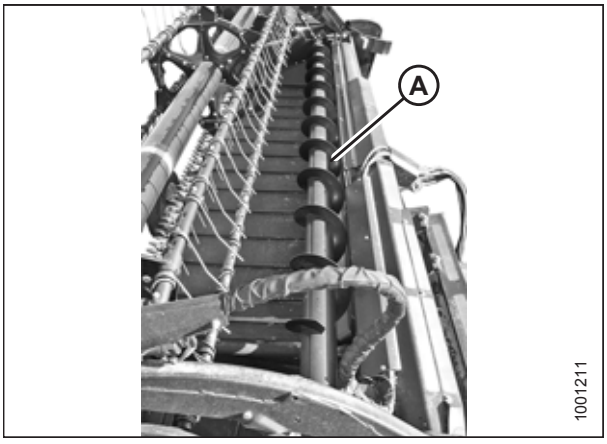



**Figure 6.26: Vis transversale supérieure**

- FD140 – MD no B6464
- FD145[68] – MD no B6398

## 6.5.9 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes

La vis transversale supérieure (VTS) (A) de moissonneuse-batteuse européenne se fixe en face du tube arrière et améliore l'alimentation de la récolte 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.

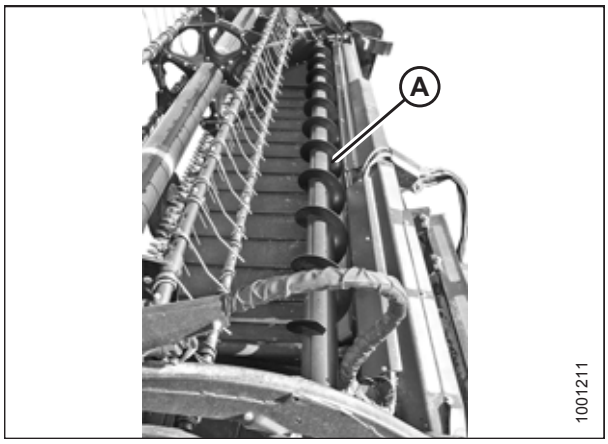



**Figure 6.27: Vis transversale supérieure**

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Commandez les kits suivants en fonction du modèle de la plateforme :

- FD125 – MD no B6873
- FD130 – MD no B6585
- FD135 – MD no B6586
- FD140 – MD no B6587
- FD145 – MD no B6588[69]

## 6.5.10 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 6.28: Tige de diviseur à riz**

68. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Elle ne s'étend **PAS** sur la longueur totale de la plateforme.
69. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Elle ne s'étend **PAS** sur la longueur totale de la plateforme.

## 6.5.11 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

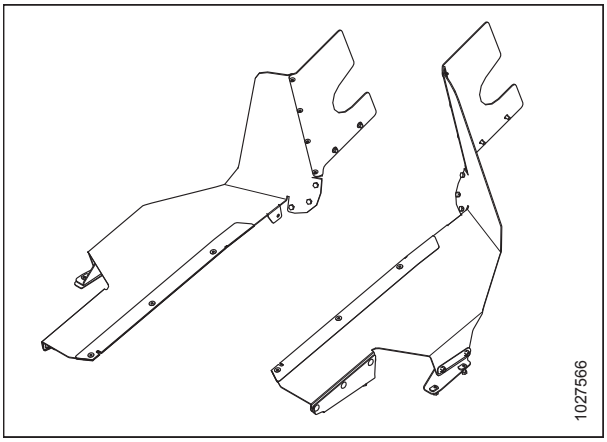



**Figure 6.29: Kit de remplissage à interface complet**

# Chapitre 7: Dépannage

Les machines peuvent parfois présenter des problèmes liés aux pièces installées ou à l'opération dans certaines conditions.

## 7.1 Perte de récolte

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes de la perte de récolte et trouver la procédure de réparation recommandée.

**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 64*<br>• *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| Angle de la plateforme trop bas | Augmentez l'angle de la plateforme | *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* |
| Rabatteur trop haut | Abaissez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| Rabatteur trop en arrière | Avancez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| 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 98*<br>• *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| 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 123* |
| Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte | Installation de releveurs de récolte | Consultez 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 98* |
| Rabatteur trop bas | Levez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| Vitesse au sol trop rapide | Réduisez la vitesse au sol | *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| 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 509* |
| **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 | — |

**Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| Sections de couteau cassées | Remplacez les sections de couteau cassées | *5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 498* |
| **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 73* |
| **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 126* |
| **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 110*<br>• *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 567* |
| Rabatteurs de couteaux mal réglés | Réglez les rabatteurs de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais en empêchant toujours les sections de se soulever des doigts | • *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* |
| Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés | Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées | *5.8 Couteau, page 498* |
| La plateforme n'est pas à niveau | Mettez la plateforme à niveau | *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 329* |
| 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 110*<br>• *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités ce qui empêche une alimentation correcte en raison du blocage de matière sur les doigts | Remplacez de 3 à 4 doigts d'extrémité par des doigts courts | • *5.8.7 Doigts de lamier, page 503*<br>• *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612*<br>• Contactez votre concessionnaire 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 126* |
| **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 99* |
| Vitesse du rabatteur trop lente | Augmentez la vitesse du rabatteur | *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 98* |
| Rabatteur trop haut | Abaissez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |

**Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| Barre de coupe trop élevée | Abaissez la barre de coupe | • *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 64*<br>• *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| Rabatteur trop en avant | Reculez le rabatteur sur les bras | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| 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 592* |
| Composants de couteaux cassés ou usés | Remplacez les composants | *5.8 Couteau, page 498* |

## 7.2 Fauchage et composants de couteau

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes liés à l'action de la coupe ou aux composants du couteau et trouver la procédure de réparation recommandée.

**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 rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* |
| Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés | Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées | *5.8 Couteau, page 498* |
| Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée | Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse et le convoyeur | 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 98*<br>• *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| 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 110*<br>• *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| Barre de coupe trop élevée | Abaissez la hauteur de coupe | *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 64* ou *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| Angle de la plateforme trop plat | Accentuez l'angle de la plateforme | *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* |
| Couteau tordu, ce qui resserre les éléments de coupe | Redressez le couteau incliné et alignez les doigts | *5.8.7 Doigts de lamier, page 503* |
| 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 503* |
| Cultures emmêlées/difficiles à couper | Installez des doigts courts | • Concessionnaire MacDon<br>• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* ou *Réglage du rabatteur avec doigts courts, page 508*<br>• *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612* |
| Rabatteur trop en arrière | Avancez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| Desserrez la courroie d'entraînement du couteau | Réglez la tension de la courroie d'entraînement | *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522* |
| **Symptôme : Bourrage du couteau** | | |

**Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| Rabatteur trop élevé ou trop avancé | Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur | • *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104*<br>• *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| Vitesse au sol trop lente | Augmentez la vitesse au sol | *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| Desserrez la courroie d'entraînement du couteau | Réglez la tension de la courroie d'entraînement | *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau, page 522* |
| Mauvais réglage du clip de retenue du couteau | Réglez le rabatteur | • *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* |
| Section de couteau émoussée ou cassée | Remplacez la section de couteau | *5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 498* |
| Doigts tordus ou cassés | Alignez ou remplacez les doigts | *5.8.7 Doigts de lamier, page 503* |
| 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 110*<br>• *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau | Augmentez le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe ou réglez le froncement de la plateforme | • *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563*<br>• *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 567* |
| Flottement trop lourd | Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger | *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 73* |
| 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 71* |
| 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 90* |
| Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée | Contrôlez le régime moteur de la moissonneuse-batteuse ou la vitesse du couteau de la plateforme | • Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse<br>• *Vérification de la vitesse des couteaux, page 103* |
| **Symptôme : Vibration excessive de la plateforme** | | |
| Clips de retenue de couteaux mal réglés | Réglez les clips de retenue | • *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* ou |
| 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 499*<br>• *5.8.5 Installation du couteau, page 501* |

**Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| 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 498* |
| **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 103* |
| Joints universels de transmission usés | Remplacez les joints universels | • *Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement, page 594*<br>• *Installation du Rabatteur double Joint universel, page 595* |
| 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 rabatteurs avec des doigts pointus, page 505* 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 71* |
| Le réglage du flottement est trop lourd | Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger | *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 73* |
| Doigt tordu ou cassé | Redressez-le ou remplacez-le | *5.8.7 Doigts de lamier, page 503* |
| Angle de la plateforme trop ouvert | Aplatissez l'angle de la plateforme | *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* |
| **Symptôme : Rupture de l'arrière du couteau** | | |
| Doigt tordu ou cassé | Redressez-le ou remplacez-le | *5.8.7 Doigts de lamier, page 503* |
| 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 500*<br>• *5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 501* |
| Couteau émoussé | Remplacez le couteau | • *5.8.2 Retrait du couteau, page 499*<br>• *5.8.5 Installation du couteau, page 501* |

## 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 98* |
| Rabatteur trop bas | Relevez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| Les doigts du rabatteur sont trop agressifs | Réduisez le réglage de la came | *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| Rabatteur trop en arrière | Avancez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| **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 123* |
| **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 123* |
| Rabatteur trop bas | Relevez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| Vitesse du rabatteur trop élevée | Réduisez la vitesse du rabatteur | *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 98* |
| Conditions de récolte | Installez les blindages en option | *6.2.6 Kit de blindage de rabatteur, page 610* |
| Rabatteur non centré dans la plateforme | Centrez le rabatteur dans la plateforme | *5.13.4 Centrage du rabatteur sur la plateforme du rabatteur double, page 569* |
| **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 123* |
| Rabatteur trop en avant | Reculez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| **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 351* |

**Tableau 7.3 Dépannage du rabattage (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| 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 598*<br>• *5.14.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple, page 600* |
| **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 591* |
| **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 98* |
| 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 123* |
| Rabatteur trop bas | Relevez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| La soupape de décompression sur la moissonneuse-batteuse (pas sur le module de flottement de celle-ci) a un réglage de pression de décompression bas | 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<br>**NOTE:**<br>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 |
| Coupe de 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 592* |
| **Symptôme – Doigts en plastique coupés à l'extrémité** | | |
| Intervalle insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur | Augmentez l'intervalle | *5.13.1 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563* |
| **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 64*<br>• *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| 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 90* |
| 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 110* |

**Tableau 7.3 Dépannage du rabattage (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| **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 64*<br>• *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| 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 90* |
| 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 110* |
| **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 331* |
| 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 331* |

## 7.4 Dépannage – plateforme et tapis

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes liés à la plateforme et aux tapis et trouver la procédure de réparation recommandée.

**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 100* |
| Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent | Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la 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 la moissonneuse-batteuse trop lent | Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la 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 527* |
| 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 527* |
| 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 527* |
| Roulement à rouleaux bloqué | Remplacez le roulement à rouleaux | *5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 554* |
| Niveau d'huile hydraulique bas | Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum | Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse |
| Mauvais réglage de la décompression de la vanne de régulation de débit | Ajustez le réglage de la décompression | Concessionnaire MacDon |
| Les tapis ne sont pas serrés | Serrez les tapis | *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548* |
| Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière | Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux | *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548* |
| Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière | Desserrez le tapis et retirez le bouchon | *5.12.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 548* |
| Roulement à rouleaux bloqué | Remplacez le roulement à rouleaux | *5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 554* |

**Tableau 7.4 Dépannage de la plateforme et des tapis (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| Niveau d'huile hydraulique bas | Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum | Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse |
| Réglage incorrect du compensateur au niveau de la pompe | Ajustez le réglage du compensateur | Concessionnaire MacDon |
| **Symptôme : Décrochage du tapis latéral** | | |
| La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau | Abaissez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau | Installez des doigts courts | • *5.8.7 Doigts de lamier, page 503*<br>• *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612*<br>• 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 90* |
| Surcharge de matière sur les tapis | Augmentez la vitesse du tapis latéral | *3.7.8 Vitesse du tapis , page 100* |
| Surcharge de matière sur les tapis | Installez une vis transversale supérieure | *6.5.8 Vis transversale supérieure, page 621* |
| 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 100* |
| **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 100* |
| **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 551* |
| **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 331* |

# 7.5 Récolte de pois et haricots

**Tableau 7.5 Dépannage de la 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 71* |
| Réglage du flottement trop léger – passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt | Réglez le flotteur à 335-338 N (75-85 lb).<br>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 73* |
| Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés | Réglez la hauteur du rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| L'angle des doigts n'est pas assez agressif | Réglez l'angle des doigts | *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |
| 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 l'angle de la plateforme correctement réglé | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| Angle de la plateforme trop fermé | Réglez l'angle de la plateforme | *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 91* |
| 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 91* |
| 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 98* |
| Vitesse au sol trop rapide | Réduisez la vitesse au sol | *3.7.7 Vitesse au sol, page 99* |
| Patins trop bas | Relevez les patins au maximum | *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| 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'usure en plastique sur le fond de la barre de coupe et sur les patins | – |
| 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 | – |

**Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)**

| 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 329* |
| Sections de couteau usées ou abîmées | Remplacez les sections ou le couteau | *5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 498* |
| 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 un kit de conversion de doigts courts | *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612* |
| **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 126* |
| Accumulation de vignes et de plantes sur le plateau d'extrémité | Installez une tige de division | *3.7.13 Diviseurs de récolte, page 126* |
| **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 123* |
| Rabatteur trop haut | Abaissez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| 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 du jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 563* |
| Rabatteur trop en avant | Repositionnez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| **Symptôme : Cultures s'enroulant autour du rabatteur** | | |
| Rabatteur trop bas | Relevez le rabatteur | *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 104* |
| **Symptôme : Rabatteur brisant les gousses** | | |
| Rabatteur trop en avant | Repositionnez le rabatteur | *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 110* |
| Vitesse du rabatteur trop rapide | Réduisez la vitesse du rabatteur | *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 98* |

**Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| Gousses de haricots trop sèches | Coupez la nuit lorsqu'il y a une forte rosée et une fois que les gousses se sont ramollies. | — |
| 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 123* |
| **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 73* |
| Quantité excessive de pierres dans le champ | Pensez à installer des doigts courts en option<br>**Remarque :** 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 503*<br>• *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 612* |
| **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 73 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 73* |
| Angle de la plateforme trop ouvert | Diminuez l'angle de la plateforme | *3.7.5 Angle de la plateforme, page 90* |
| 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 612* |
| Support insuffisant pour la plateforme | Installez les patins centraux sur la plateforme | *3.7.2 Coupe ras au sol, page 71* |
| **Symptôme : Cultures s'enroulant autour des extrémités du rabatteur** | | |
| Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur | Ajoutez des blindages du rabatteur | Pour obtenir des informations, consultez le catalogue des pièces de la 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 551* |
| 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 104* |

**Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)**

| Problème | Solution | Reportez-vous à |
|---|---|---|
| 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 110* |
| **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 100* |
| Angle des doigts trop lent | Augmentez l'angle des doigts | *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 123* |

# Chapitre 8: Référence

Utilisez cette section comme source d'informations de 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

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc **PAS** les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

**Tableau 8.1 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9**

| Taille nominale (A) | Couple de serrage (Nm) | | Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf) | |
|---|---|---|---|---|
| | Min. | Max. | Min. | Max. |
| 3-0,5 | 1,4 | 1,6 | * 13 | * 14 |
| 3,5-0,6 | 2,2 | 2,5 | * 20 | * 22 |
| 4-0,7 | 3,3 | 3,7 | * 29 | * 32 |
| 5-0,8 | 6,7 | 7,4 | * 59 | * 66 |
| 6-1,0 | 11,4 | 12,6 | * 101 | * 112 |
| 8-1,25 | 28 | 30 | 20 | 23 |
| 10-1,5 | 55 | 60 | 40 | 45 |
| 12-1,75 | 95 | 105 | 70 | 78 |
| 14-2,0 | 152 | 168 | 113 | 124 |
| 16-2,0 | 236 | 261 | 175 | 193 |
| 20-2,5 | 460 | 509 | 341 | 377 |
| 24-3,0 | 796 | 879 | 589 | 651 |

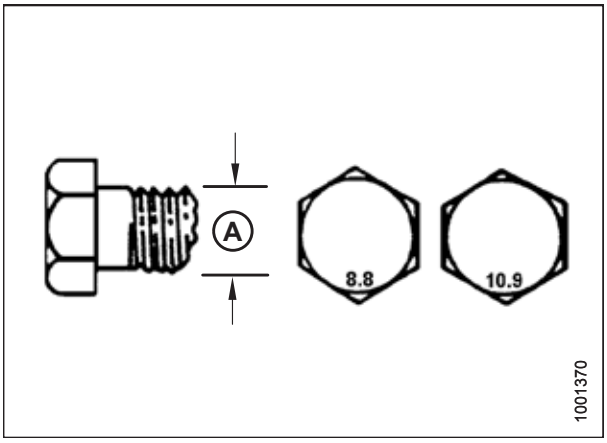



**Figure 8.1: Grades des boulons**

**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 |

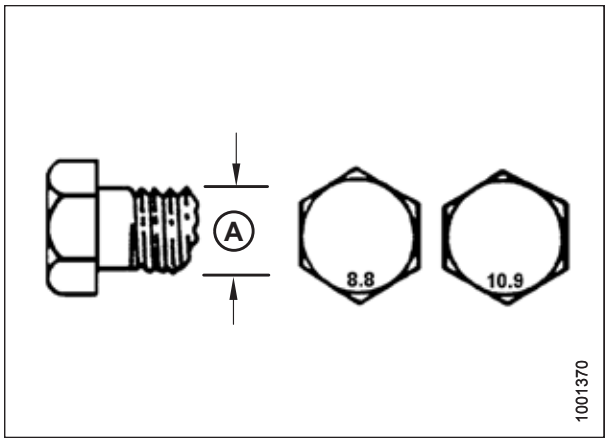



**Figure 8.2: Grades des boulons**

**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 |

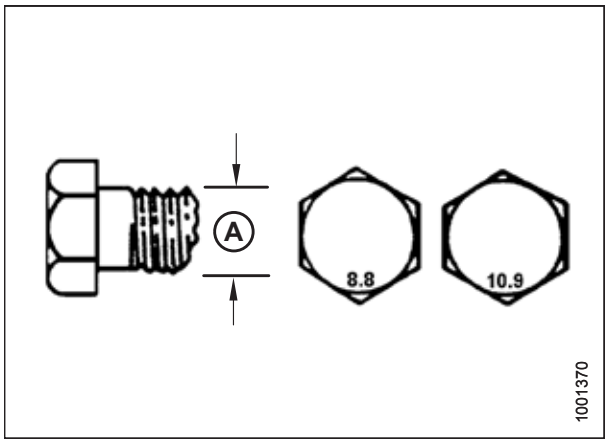



**Figure 8.3: Grades des boulons**

**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 |

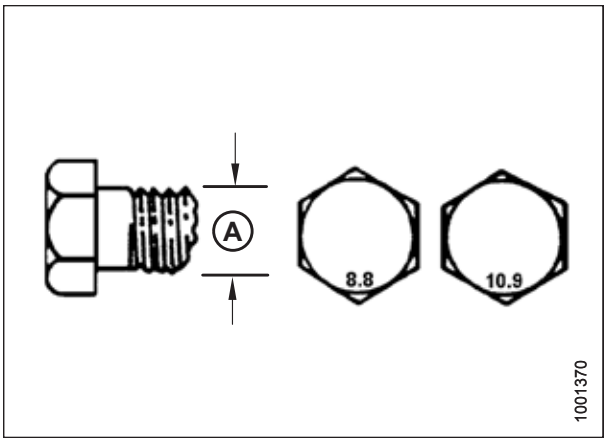



**Figure 8.4: Grades des boulons**

## 8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc **PAS** les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

**Tableau 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 | – | – | – | – |

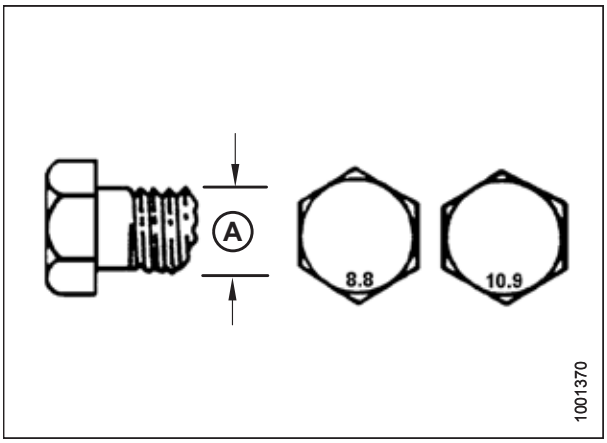



**Figure 8.5: Grades des boulons**

## 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 644*.
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.

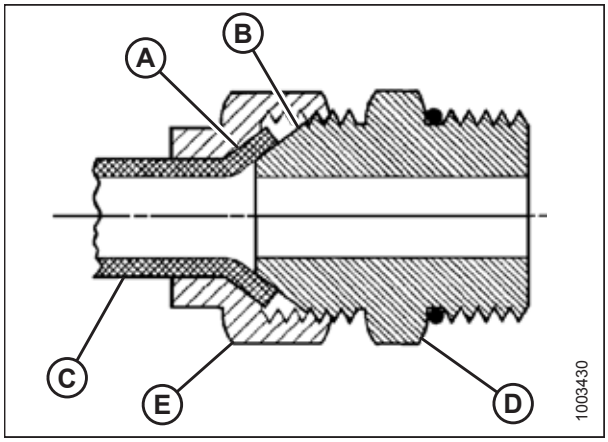



**Figure 8.6: Raccord hydraulique**

**Tableau 8.6 Raccords hydrauliques à collet évasé**

| Indice SAE | Taille de filetage (po) | Valeur de couple de serrage[70] | | 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 |

70. 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

Les valeurs du couple de serrage sont indiquées dans le tableau suivant.

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).

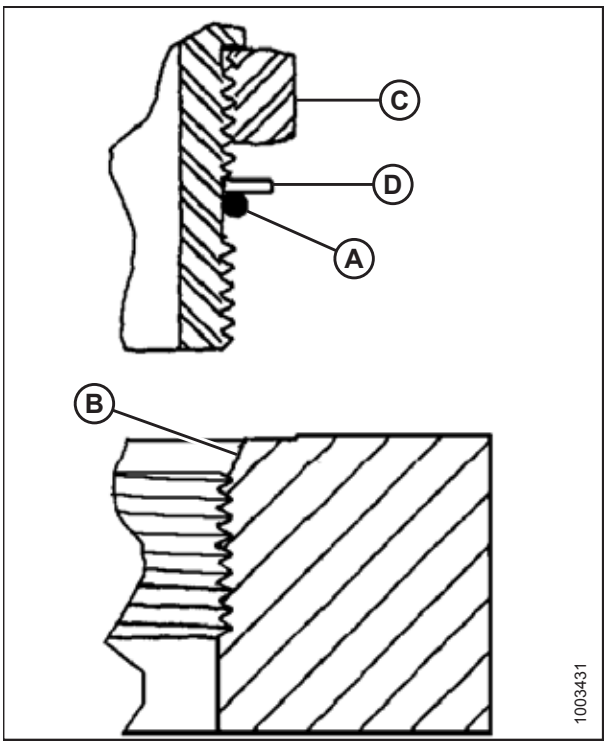



**Figure 8.7: Raccord hydraulique**

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. Contrôlez l'état final du raccord.

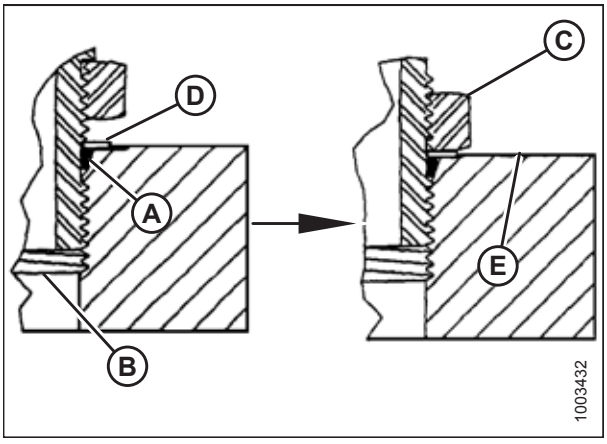



**Figure 8.8: Raccord hydraulique**

**Tableau 8.7 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables**

| Indice SAE | Taille de filetage (po) | Valeurs de couple de serrage[71] | |
|---|---|---|---|
| | | 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 |

71. 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

Les valeurs du couple de serrage sont indiquées dans le tableau suivant.

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 les filets et ajustez-le si besoin.
3. Appliquez de l'huile pour système hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau *8.8, page 647*.
6. Contrôlez l'état final du raccord.

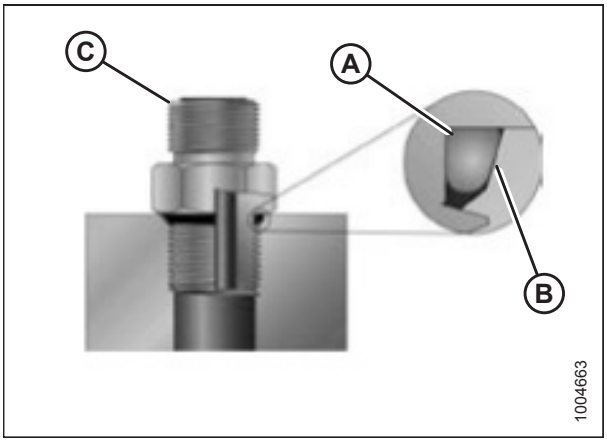



**Figure 8.9: Raccord hydraulique**

**Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables**

| Indice SAE | Taille de filetage (po) | Valeurs de couple de serrage[72] | |
|---|---|---|---|
| | | 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 |

72. 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

Les valeurs du couple de serrage sont indiquées dans le tableau suivant.

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 et 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 en fonction des valeurs dans le tableau *8.9, page 648*.

   **NOTE:**

   Tenez la partie hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher la 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. Contrôlez l'état final du raccord.

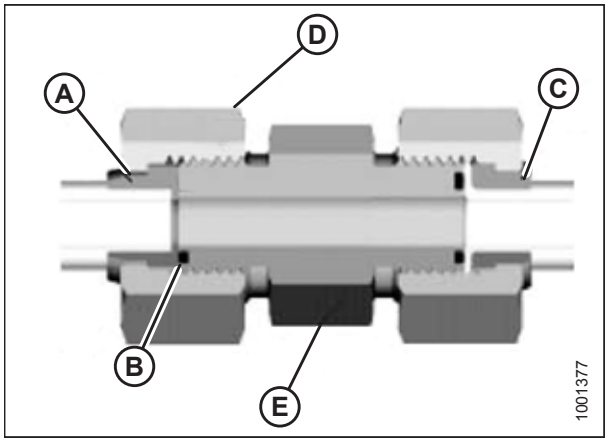



**Figure 8.11: Raccord hydraulique**

**Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)**

| Taille du tableau de bord SAE | Taille de filetage (po) | Dia. ext. du tube (po) | Valeurs de couple de serrage[73] | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Nm | pi-lbf |
| -3 | Remarque[74] | 3/16 | – | – |
| -4 | 9/16 | 1/4 | 25-28 | 18-21 |
| -5 | Remarque[74] | 5/16 | – | – |
| -6 | 11/16 | 3/8 | 40-44 | 29-32 |

73. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.
74. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

**Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS) (suite)**

| Taille du tableau de bord SAE | Taille de filetage (po) | Dia. ext. du tube (po) | Valeurs de couple de serrage[75] | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Nm | pi-lbf |
| -8 | 13/16 | 1/2 | 55-61 | 41-45 |
| -10 | 1 | 5/8 | 80-88 | 59-65 |
| -12 | 1 3/16 | 3/4, | 115 à 127 | 85 à 94 |
| -14 | Remarque[74] | 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

Les valeurs du couple de serrage sont indiquées dans le tableau suivant.

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les pièces pour vous assurer que les filets des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles et d'égratignures et de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité (de type pâte) aux filets 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 649*. 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 |

75. 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 |
|---|---|---|
| 1/2-14 | 2-3 | 12-18 |
| 3/4-14 | 1,5-2,5 | 12-18 |
| 1 à 11 1/2 | 1,5-2,5 | 9-15 |
| 1 1/4 à 11 1/2 | 1,5-2,5 | 9-15 |
| 1 1/2 à 11 1/2 | 1,5-2,5 | 9-15 |
| 2 à 11 1/2 | 1,5-2,5 | 9-15 |

## 8.2 Tableau de conversion

Dans ce manuel, les unités SI (y compris le système métrique) et les unités américaines (parfois appelées unités standard) sont utilisées. Une liste reprenant le nom de ces unités ainsi que leurs abréviations et facteurs de conversion est fournie ici à titre de référence.

**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 |

# Index

## A


ampoules
  remplacement ..... 465
angles de la plateforme
  plage de réglage ..... 90
Angles de serrage
  Définition ..... 19
aperçu du produit ..... 19
API
  Définition ..... 19
articulations souples
  définition ..... 19
ASTM
  Définition ..... 19


## B


bac du tablier d'alimentation
  abaissement ..... 537
  levage ..... 539
bagues du tube à doigts
  installation ..... 579
  retrait ..... 574
barres de coupe
  débourrage ..... 331
  options ..... 611
    couvercle de découpe des couteaux ..... 611
    plaques d'usure ..... 611
    remplisseur de centre étendu ..... 612
barres de remorquage
  fixation ..... 346
  rangement ..... 336
  Retirer ..... 335
blindages des têtes de couteau ..... 509
  installation ..... 509
blindages du rabatteur ..... 586
  kit ..... 610
  remplacement des blindages ..... 586
  remplacement des supports des blindages ..... 587
boîtiers d'entraînement de couteau
  installation de la poulie ..... 516
  installation du boîtier ..... 517
  retrait de la poulie ..... 516
  retrait du boîtier ..... 513
  Vérification des boulons de fixation ..... 513
  vérification du boîtier ..... 511
  vidange de l'huile ..... 519
boîtiers de vitesses
  entraînement de la plateforme
    ajout d'huile ..... 458
    contrôle du niveau d'huile ..... 457
    lubrification ..... 457
    vidange de l'huile ..... 458
  réglage de la tension de la chaîne d'entraînement ..... 471–472
Boulons
  Définition ..... 19
boulons des essieux ..... 605
boulons métriques
  spécifications des couples de serrage ..... 641


## C


cames
  réglage de la came du rabatteur ..... 125
  réglages de la came du rabatteur ..... 123
Camions
  Définition ..... 19
capots d'articulation ..... 40
  installation ..... 40
  Retirer ..... 40
capots du diviseur
  fermeture ..... 36
  installation ..... 39
  ouverture ..... 35
  réglage ..... 37
  Retirer ..... 39
  vérification ..... 37
capots du diviseur de la plateforme ..... 35
capteur de hauteur du rabatteur
  Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000
    étalonnage ..... 230
capteurs
  capteur de hauteur du rabatteur
    remplacement ..... 108
  capteur de vitesse du rabatteur
    remplacement sur la AGCO ..... 601
    remplacement sur la CLAAS ..... 602
    remplacement sur la John Deere ..... 602
  capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 136
  vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur ..... 105
CD
  Définition ..... 19
centrage des rabatteurs
  rabatteur double ..... 569
chaînes
  chaîne d'entraînement de la vis
    contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement ..... 476
  chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses
    réglage de la tension de la chaîne ..... 471–472
  chaîne d'entraînement du rabatteur

desserrage ..... 590
réglage de la tension de la chaîne ..... 590
remplacement
entraînement de rabatteur double ..... 598
entraînement de rabatteur simple ..... 600
serrage ..... 591
chaîne d'entraînement du transporteur à vis
installation ..... 485
lubrification ..... 456
réglage de la tension de la chaîne ..... 478
Retirer ..... 481
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage ..... 590
remplacement sur l'entraînement de rabatteur double ..... 598
remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple ..... 600
serrage ..... 591
(CHAP), *Voir* Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
Clés hexagonales
Définition ..... 19
Configuration
accessoires ..... 45
attelage du module de flottement ..... 429
des plateformes ..... 45
détachement de la moissonneuse-batteuse et du module de flottement ..... 424
flottement ..... 73
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct ..... 59
options ..... 614
réglages recommandés ..... 45
remorquage de la plateforme ..... 334
transport de la plateforme
remorquage de la plateforme ..... 333–334
attelage à un véhicule de remorquage ..... 334
sur la moissonneuse-batteuse ..... 333
variables d'opération ..... 64
vérification et réglage ..... 73
verrous de flottement ..... 79
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
configuration étroite ..... 354
configuration large ..... 360
configuration moyenne ..... 357
configuration ultra étroite ..... 363
configuration ultra large ..... 367
contrôle de hauteur automatique de la plateforme, *Voir* section spécifique aux moissonneuses-batteuses
définition ..... 19
Moissonneuses-batteuses Case IH
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ..... 188
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
étalonnage
hauteur maximale de chaume ..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
étalonnage
hauteur maximale de chaume ..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 ..... 162
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 162
hauteur maximale de chaume ..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
sensibilité ..... 163
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 169
hauteur maximale de chaume ..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse ..... 165
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine ..... 167
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse ..... 165
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine ..... 167
moissonneuses-batteuses Case IH 7010 ..... 173
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
hauteur maximale de chaume ..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage

préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses Case IH 8010 ..... 173
commandes de la plateforme
réglage sans bouton de décalage sur le GSL ..... 176
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00 du logiciel
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 184
moissonneuses-batteuses Case IH série 120..... 173
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
moissonneuses-batteuses Case IH série 130..... 165
moissonneuses-batteuses Case IH série 140..... 165
moissonneuses-batteuses Case IH série 230..... 173
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
moissonneuses-batteuses Case IH série 240..... 173
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
moissonneuses-batteuses Case IH série 250..... 173
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 180
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 189
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 177
moissonneuses-batteuses Challenger série 6..... 191
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 193
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 194
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
hauteur de la plateforme ..... 196
sensibilité..... 198
vitesse d'élévation et d'abaissement..... 197
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 191
moissonneuses-batteuses Challenger série 7..... 191
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 191
moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 ..... 199

étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 199
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
hauteur de coupe ..... 201
hauteur de coupe manuelle..... 203
préréglage de la hauteur de coupe ..... 201
sensibilité..... 203
vitesse automatique du rabatteur..... 206
moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 ..... 209
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 209
hauteur du rabatteur ..... 215
réglage
hauteur de coupe ..... 212
hauteur du rabatteur ..... 218
sensibilité..... 212
vitesse automatique du rabatteur..... 214
moissonneuses-batteuses CLAAS série 700 ..... 209
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 209
hauteur du rabatteur ..... 215
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
hauteur de coupe ..... 212
hauteur du rabatteur ..... 218
sensibilité..... 212
vitesse automatique du rabatteur..... 214
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000 ..... 220
étalonnage ..... 224
réglage.....220–221
réglage de la hauteur du rabatteur et de coupe ..... 226
réglage de la sensibilité..... 227
réglage de la vitesse automatique du rabatteur ..... 229
moissonneuses-batteuses Gleaner série S (pré-2016)
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 234
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 236
moissonneuses-batteuses Gleaner série S9
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 250
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 234
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 236
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement..... 238
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses John Deere série 60 ..... 256
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 258
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
mise hors tension de l'accumulateur ..... 260
réglage
détection de la hauteur de la plateforme pour céréales ..... 261
sensibilité..... 262
seuil de la vanne de vitesse de chute ..... 263
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 256
moissonneuses-batteuses John Deere série 70 ..... 264
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 264
moissonneuses-batteuses John Deere série S ..... 271
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ..... 285

étalonnage
hauteur du rabatteur ..... 288
hauteur maximale de chaume..... 309
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 274
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 280
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
Moissonneuses-batteuses John Deere série S7 ..... 290
paramétrage de la plateforme..... 290
tension de sortie du capteur
contrôle de la plage de tension à partir de la cabine..... 294
moissonneuses-batteuses John Deere série T..... 271
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ..... 285
étalonnage
hauteur du rabatteur ..... 288
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 274
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 280
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
moissonneuses-batteuses New Holland
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ..... 322
moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR ..... 313
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 316
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 319
préréglage de la hauteur de coupe prédéfinie..... 323
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 313
Moissonneuses-batteuses New Holland série CR
réglage de la hauteur de travail maximale..... 325
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX..... 303
configuration
avant-arrière du rabatteur ..... 327
inclinaison de la plateforme ..... 327
type de plateforme..... 327
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 306
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 307
hauteur maximale de chaume..... 309
fonctionnement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 135
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 312
sensibilité..... 311
vitesse d'abaissement de la plateforme..... 310
vitesse d'élévation de la plateforme..... 310
tension de sortie du capteur
exigences quant à la tension de sortie de la moissonneuse-batteuse ..... 138
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 303
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP)
moissonneuses-batteuses John Deere série 70
étalonnage
CHAP..... 267
vitesse du convoyeur ..... 267
réglage
élever/abaisser la vitesse manuellement ..... 270
sensibilité..... 269
Moissonneuses-batteuses John Deere série S7
étalonnage
plateforme ..... 300
tapis d'alimentation ..... 297
contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
fonctionnement des capteurs..... 136
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
fonctionnement des capteurs..... 136
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 170
tension de sortie du capteur..... 139
vérification manuelle de la plage de tension..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
réglage
préréglage de la hauteur de coupe ..... 170
moissonneuses-batteuses Case IH 7010
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur

vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Case IH 8010
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension .....139, 173
moissonneuses-batteuses Challenger série 6
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Challenger série 7
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses CLAAS série 500
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses CLAAS série 700
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Gleaner série S..... 232
moissonneuses-batteuses Gleaner série S (pré-2016)
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts ..... 240
mise hors tension de l'accumulateur ..... 238
réglage de la pression au sol ..... 239
réglage de la sensibilité..... 239
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement..... 238
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 232
moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 ..... 242
étalonnage du rabatteur ..... 246
installation de la plateforme ..... 242
réglage de la vitesse minimale du rabatteur ..... 246
réglage des commandes automatiques de la plateforme..... 248
utilisation ..... 253
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain..... 255
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
fonctionnement des capteurs..... 136
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R66/R75/R76
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 232
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75 ..... 232
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts ..... 240
mise hors tension de l'accumulateur ..... 238
réglage de la pression au sol ..... 239
réglage de la sensibilité..... 239
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
fonctionnement des capteurs..... 136
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses John Deere série 60
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses John Deere série 70
fonctionnement des capteurs..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses John Deere série S
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur..... 282
fonctionnement des capteurs..... 136
réglage de sensibilité..... 278
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement..... 278
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 271
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
moissonneuses-batteuses John Deere série T
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur..... 282

réglage de sensibilité ..... 278
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement ..... 278
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine ..... 271
moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD no B6421) ..... 139
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX
fonctionnement des capteurs ..... 136
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension ..... 139
Moissonneuses-batteuses série AGCO IDEAL™ ..... 149
étalonnage de la plateforme ..... 157
étalonnage du rabatteur ..... 153
installation de la plateforme ..... 149
réglage de la vitesse minimale du rabatteur ..... 153
réglage des commandes automatiques de la plateforme ..... 155
utilisation ..... 159
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain ..... 160
tension de sortie du capteur
réglage des limites de tension
système capteur unique ..... 145
système double capteur ..... 146
contrôles quotidiens au démarrage ..... 41
cornières d'alimentation ..... 378, 620
module de flottement
installation ..... 543
Retirer ..... 542
coupe
au sol ..... 71
au-dessus du sol ..... 64
réglage des roues stabilisatrices ..... 67
réglage des roues stabilisatrices/transport ..... 65
Couple de serrage
Définition ..... 19
courroies
courroies d'entraînement de couteau ..... 520
non synchronisées ..... 520
courroies d'entraînement des couteaux
couteau double non synchronisé
installation ..... 522
retrait ..... 520
tension ..... 522
courroies d'entraînement de couteau, *Voir* courroies
couteaux ..... 498
dépannage ..... 628
emplacement du couteau de rechange ..... 502
installation du couteau ..... 501
mécanismes de retenue
doigts pointus
réglage des mécanismes de retenue ..... 507
rabatteur
réglage des rabatteurs avec des doigts pointus ..... 505
réglage des rabatteurs avec doigts courts ..... 508
vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus ..... 505
rabatteurs
doigts de lamier courts
vérification des rabatteurs ..... 507
remplacer des sections de couteau ..... 498
retrait du couteau ..... 499
couteaux de rechange ..... 502
couteaux verticaux ..... 613
cpm
Définition ..... 19


## D


débourrage
barre de coupe ..... 331
module de flottement ..... 332
définition des termes ..... 19
déflecteur d'alimentation New Holland ..... 423
déflecteurs d'alimentation ..... 423
module de flottement
installation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR ..... 543
Déflecteurs d'alimentation CR ..... 423
déflecteurs du tapis
large ..... 619
démarrage
contrôles quotidiens ..... 41
dépannage ..... 625
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 137
fauchage et composants de couteau ..... 628
indicateur de flottement ..... 137
perte de récolte sur la barre de coupe ..... 625
plateforme et tapis ..... 634
rabattage ..... 631
récolte de pois et haricots ..... 636
diviseurs à riz ..... 132, 622
diviseurs de récolte ..... 126
installation sur la plateforme avec option de verrouillage ..... 128
installation sur la plateforme sans option de verrouillage ..... 129
retrait de la plateforme avec option de verrouillage ..... 126
retrait de la plateforme sans option de verrouillage ..... 127
doigts
doigts de la vis ..... 488
contrôle de la synchronisation des doigts ..... 493

installation ..... 490
réglage de la synchronisation des doigts ..... 494
remplacement des guides de doigts ..... 495
Retirer ..... 488
doigts de lamier ..... 503
doigts en acier du rabatteur
installation ..... 572
Retirer ..... 571
doigts en plastique du rabatteur
installation ..... 573
Retirer ..... 573
kit de conversion de coiffe de protection ..... 612
réglage des doigts de couteau ..... 503
remplacement des doigts pointus ..... 503
doigts de couteau ..... 503
*Voir aussi* rabatteurs
doigts de lamier
réglage des doigts ..... 503
remplacement des doigts pointus ..... 503
vérification des doigts ..... 503
doigts du rabatteur ..... 571
installation des doigts en acier ..... 572
installation des doigts en plastique ..... 573
retrait des doigts en acier ..... 571
retrait des doigts en plastique ..... 573


## E


écartement du rabatteur
mesure ..... 563
réglage ..... 566
ECD
Définition ..... 19
EDT
Définition ..... 19
ensemble de transport ..... 615
Ensembles de roues
intérieures
réglage de la hauteur de la roue ..... 68
entraînements
entraînement de la plateforme ..... 466
entraînements de la plateforme ..... 466
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses ..... 471–472
doigts de la transmission
installation ..... 470
Retirer ..... 468
installation de la transmission ..... 467
retrait de la transmission ..... 466
entraînements de rabatteur
joint universel de rabatteur double ..... 594
entraînements des couteaux
vitesse des couteaux
valeurs de vitesse des couteaux ..... 103
Vérification de la vitesse des couteaux ..... 103
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double
installation ..... 595
Retirer ..... 594
entretien, *Voir* maintenance et entretien
Entretien d'avant-saison ..... 441
entretien et révision
fluides et huiles recommandées ..... 669
équilibre des ailes
Réglage de l'équilibrage des ailes ..... 88
vérification de l'équilibre des ailes ..... 82
vérification et réglage ..... 82
ETS
Définition ..... 19
exigences concernant la maintenance
Entretien
entretien de fin de saison ..... 442
inspections pendant le rodage ..... 441


## F


FFFT
Définition ..... 19
flexibles et conduites
hydraulique ..... 443
flottement ..... 73
flottement de la plateforme
vérification et réglage ..... 73
verrous de flottement de l'aile
déverrouillage ..... 80–81
Verrous du flottement de la plateforme ..... 79
fluides et huiles recommandés ..... 669
froncement du rabatteur ..... 567


## G


glossaire ..... 19
graissage
plan/dossier de maintenance ..... 437
procédure de graissage ..... 453
toutes les 10 heures ..... 443
toutes les 100 heures ..... 446
toutes les 25 heures ..... 444
toutes les 250 heures ..... 450
toutes les 50 heures ..... 445
toutes les 500 heures ..... 452


## H


huiles
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
ajout d'huile ..... 458
changement de lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau. ..... 519

## I

identification des composants ..... 27
Module de flottement FM100 ..... 28
plateforme® plateforme..... 27
inspections
inspections pendant le rodage..... 441
plan/dossier de maintenance ..... 437
inspections pendant le rodage ..... 441
intervalles d'entretien
lubrification ..... 443
introduction ..... v

## J

Joints universels
joint universel d'entraînement du rabatteur double..... 594
joint universel du rabatteur double
installation ..... 595
retrait..... 594

## K

kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord ..... 609
plateformes configurées pour l'Europe ..... 608
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes.....120, 608
kits de conversion des doigts courts..... 612
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée..... 609
kits de verrouillage du diviseur ..... 614
kits pare-pierres..... 612

## L

LdSD
Définition ..... 19
les supports de sécurité de la plateforme ..... 32
livraison des cultures
options..... 618
lubrification et entretien..... 443
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
contrôle du niveau d'huile..... 457
lubrification du boîtier de vitesses ..... 457
vidange de l'huile..... 458
chaîne d'entraînement du rabatteur
rabatteur double ..... 454
chaînes d'entraînement du transporteur à vis ..... 456
procédure de graissage ..... 453
LVS
Définition ..... 19

## M

maintenance et entretien ..... 435
Entretien d'avant-saison..... 441
exigences..... 437
intervalles d'entretien..... 443
lubrification ..... 443
plan ..... 437
préparation pour l'entretien ..... 435
rangement..... 349
sécurité ..... 5
spécifications de maintenance..... 436
système électrique ..... 465
mécanismes de retenue
doigt pointu
vérification des mécanismes de retenue ..... 505
doigts pointus
réglage des mécanismes de retenue
des doigts pointus au centre sur couteau double ..... 507
modes de fonctionnement
mode flexible ..... 80
mode rigide ..... 81
modes flexibles
opération en mode flexible..... 80
modes rigides
fonctionnement en mode rigide..... 81
Module de flottement FM100
options
distribution de la récolte
Kit de capteur double CHAP FM100 ..... 618
vis
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 618
modules de flottement..... 607
attelage du module de flottement à la plateforme ..... 429
bac du tablier d'alimentation
abaissement ..... 537
levage..... 539
configurations de la vis d'alimentation..... 351
cornières d'alimentation
installation ..... 543
kits..... 378
Retirer ..... 542
Cornières et déflecteurs d'alimentation..... 542
débourrage ..... 332
déflecteurs d'alimentation ..... 423
remplacement sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR ..... 543
des plateformes..... 378
dételage de la moissonneuse-batteuse et de la plateforme ..... 424
entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation ..... 478
Module de flottement FM100

identification des composants ..... 28
spire ..... 378, 488
tablier d'alimentation
vérification des crochets du support de bielle ..... 540
tapis d'alimentation ..... 524
réglage de la tension du tapis ..... 527
remplacement du tapis d'alimentation ..... 524
rouleau d'entraînement ..... 528
installation ..... 530
retrait ..... 528
rouleau libre ..... 534
installation ..... 535
retrait ..... 534
roulement de rouleau d'entraînement
installation ..... 533
remplacement ..... 531
retrait ..... 531
roulement de rouleau libre
remplacement ..... 536
vérification de la tension du tapis ..... 527
transporteurs à vis
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 ..... 618, 623
vis
doigts de la vis
réglage de la synchronisation des doigts ..... 494
remplacement des guides de doigts ..... 495
Vis d'alimentation ..... 474
doigts de la vis ..... 488
contrôle de la synchronisation des doigts ..... 493
installation ..... 490
Retirer ..... 488
espacement entre le transporteur à vis et le bac ..... 474
moissonnage-battage de colza en direct
optimisation des plateformes ..... 59
moissonneuses-batteuses
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse Série IDEAL™ ..... 387
attelage/désattelage de la plateforme ..... 351
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme
Case IH ..... 397
CLAAS ..... 404
John Deere ..... 412
New Holland CR/CX ..... 419
dételage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse Série IDEAL™ ..... 390
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse
Case IH ..... 393
CLAAS ..... 401
John Deere ..... 408
New Holland CR/CX ..... 415
transport de la plateforme ..... 333
remorquage de la plateforme ..... 333–334
attelage à un véhicule de remorquage ..... 334
sur la moissonneuse-batteuse ..... 333
moissonneuses-batteuses AGCO
Challenger
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse ..... 379
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 383
Gleaner
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse ..... 379
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 383
Massey Ferguson
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse ..... 379
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 383
Série IDEAL™ ..... 387
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse ..... 387
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 390
Moissonneuses-batteuses AGCO
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 601
Moissonneuses-batteuses Case IH
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme ..... 393
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 397
Moissonneuses-batteuses® Challenger
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 601
moissonneuses-batteuses CLAAS
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme ..... 401
capteurs de vitesse du rabatteur
remplacement ..... 602
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 404
Moissonneuses-batteuses® Gleaner
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 601
Moissonneuses-batteuses John Deere
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme ..... 408
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 412

remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 602
Moissonneuses-batteuses® Massey Ferguson
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 601
Moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD no B6421) ..... 139
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme ..... 415
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme ..... 419
Moissonneuses-batteuses série AGCO IDEAL™
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 601
Moissonneuses-batteuses Versatile
configurations de la vis d'alimentation ..... 351
moteurs
moteurs d'entraînement du rabatteur ..... 596
installation de MD no 273258 ..... 597
suppression de MD n° 143088 ..... 596
suppression de MD n° 273258 ..... 596
moteurs d'entraînement du rabatteur ..... 596


## N


NPT
Définition ..... 19
numéros de modèle
dossiers ..... viii
numéros de série
dossiers ..... viii
emplacements ..... viii


## O


opérations ..... 31
optimisation des plateformes
moissonnage-battage de colza en direct ..... 59
options ..... 607
barres de coupe ..... 611
couvercle de découpe des couteaux ..... 611
kit pare-pierres ..... 612
kits de conversion de doigt court ..... 612
plaques d'usure de la barre de coupe ..... 611
remplisseur de centre étendu ..... 612
blindages des têtes de couteau ..... 509
installation ..... 509
bras du rabatteur
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord ..... 609
plateformes configurées pour l'Europe ..... 608
distribution de la récolte
kit de la cornière d'alimentation ..... 620
diviseurs à riz ..... 132
livraison des cultures ..... 618
déflecteur de tapis (large) ..... 619
Kit de capteur double CHAP FM100 ..... 618
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation ..... 621
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 623
vis transversale supérieure (VTS) ..... 621
Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes ..... 622
modules de flottement ..... 607
kit d'extension Hillside ..... 607
pignons d'entraînement du rabatteur ..... 99
plateforme ..... 614
couteaux verticaux ..... 613
diviseurs à riz ..... 622
kit de phares de chaume (John Deere uniquement) ..... 616
kits de verrouillage du diviseur ..... 614
patins ..... 616
roues
ensemble de roues stabilisatrices et de transport ..... 615
roue stabilisatrice secondaire ..... 615
roues stabilisatrices ..... 614
rabatteurs ..... 608
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord ..... 609
plateformes configurées pour l'Europe ..... 608
kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes ..... 608
kit de flasque du rabatteur ..... 610
kit de renforcement de tubes à doigts ..... 610
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée ..... 609
rabatteurs de ramassage PR15
kit de flasque du rabatteur ..... 610
Rabatteurs de ramassage PR15
kit de multiplication de tubes de rabatteur ..... 609
systèmes de transport ..... 604
tapis
kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC) ..... 619
transporteurs à vis
kit de réparation de la bosse du transporteur à vis ..... 621
vis
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 618
ORB

Définition ..... 19

## P

patins, *Voir* coupant ras au sol
réglage des patins extérieurs ..... 72
réglage des patins intérieurs ..... 71
périodes de rodage ..... 42
pignons ..... 589, 592
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 590
installation du pignon d'entraînement du rabatteur ..... 593
pignon d'entraînement de rabatteur en option ..... 99
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 590
retrait du pignon d'entraînement du rabatteur ..... 592
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ..... 591
plan/dossier de maintenance ..... 437
plateformes
angle de la plateforme
réglage à partir de la moissonneuse-batteuse ..... 92
commandes ..... 44
faucheuses-conditionneuses ..... 329
rangement de la plateforme ..... 349
PNBC
Définition ..... 19
positions avant-arrière du rabatteur ..... 110
réglage ..... 111
pression de gonflage des pneus ..... 606
procédures d'arrêt ..... 43
PTC
Définition ..... 19

## R

rabatteurs
centrage du rabatteur
rabatteur double ..... 569
rabatteur simple ..... 568
doigt pointu
réglage du rabatteur ..... 505
doigts courts
réglage du rabatteur ..... 508
doigts de lamier courts
vérification des rabatteurs ..... 507
rabatteurs de ramassage ..... 563
angle des doigts du rabatteur ..... 123
bagues du tube à doigts ..... 574
installation ..... 579
retrait ..... 574
came du rabatteur
réglage de la came du rabatteur ..... 125
réglages et lignes directrices ..... 123
doigts du rabatteur ..... 571
installation des doigts en acier ..... 572
installation des doigts en plastique ..... 573
retrait des doigts en acier ..... 571
retrait des doigts en plastique ..... 573
entraînements de rabatteur
capots ..... 589
joint universel d'entraînement du rabatteur double
installation ..... 595
retrait ..... 594
joint universel de rabatteur double ..... 594
pignons d'entraînement ..... 592
réglage de la tension de la chaîne ..... 590
remplacement de la chaîne
rabatteur double ..... 598
froncement ..... 567
hauteur du rabatteur ..... 104
moteurs d'entraînement du rabatteur ..... 596
réglage du froncement du rabatteur ..... 567
réglage recommandé ..... 61
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur ..... 600
CLAAS ..... 602
moissonneuses-batteuses AGCO ..... 601
Moissonneuses-batteuses John Deere ..... 602
supports de sécurité du rabatteur ..... 33
système d'entraînement du rabatteur ..... 589
rabatteurs de ramassage PR15
centrage du rabatteur
rabatteur double ..... 569
rabatteur simple ..... 568
entraînements de rabatteur
Desserrage de la chaîne ..... 590
installation des moteurs MD no 273258 ..... 597
remplacement de la chaîne
rabatteur simple ..... 600
Serrage de la chaîne ..... 591
suppression de MD n° 143088 ..... 596
suppression de MD n° 273258 ..... 596
Rabatteurs de ramassage PR15
blindages du rabatteur ..... 586
remplacement des blindages ..... 586
remplacement des supports des blindages ..... 587
écartement du rabatteur ..... 563
mesure ..... 563
réglage ..... 566
entraînements du rabatteur
capots
installation ..... 589
Retirer ..... 589
pignons d'entraînement
en option pour les conditions spéciales ..... 99
installation ..... 593
Retirer ..... 592

hauteur du rabatteur
capteur de hauteur du rabatteur ..... 105
remplacement du capteur de vitesse ..... 108
options..... 608
position avant-arrière
réglage..... 111
repositionnement des vérins
avec kit de rabatteur rapide multi-récoltes optionnel ..... 120
rabatteur double .....114, 117
rabatteur simple..... 112
supports de sécurité du rabatteur
dégagement ..... 34
enclenchement ..... 33
vitesse du rabatteur..... 98
rabatteurs doubles
centrage du rabatteur..... 569
rabatteurs simples
centrage du rabatteur..... 568
rangement de la plateforme..... 349
RD
Définition ..... 19
références
spécifications des couples de serrage ..... 641
réglage de la hauteur de la roue
extérieure..... 70
intérieure ..... 68
réglages recommandés
plateforme..... 45
rabatteur..... 61
remorquage de la plateforme .....333–334
attelage à un véhicule de remorquage ..... 334
Conversion de la position de travail à la position de transport ..... 341
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport..... 343
roues avant (gauche) en position de transport..... 341
conversion de la position transport à travail ..... 335
rangement de la barre de remorquage ..... 336
retrait de la barre de remorquage..... 335
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail..... 339
roues avant (gauche) en position de travail..... 337
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur..... 31
résumé des modifications ..... vii
Rondelles
Définition ..... 19
roues et pneus
couples de serrage des boulons des roues..... 604
ensemble de roues stabilisatrices et de transport (en option) ..... 615
pression de gonflage des pneus..... 606
roues
roue stabilisatrice secondaire..... 615
roues stabilisatrices (option) ..... 614
Roues stabilisatrices.....614–615
réglage..... 67
roue stabilisatrice secondaire..... 615
roues stabilisatrices/transport
réglage..... 65
rouleaux d'entraînement
tapis d'alimentation..... 528
rouleaux d'entraînement
installation ..... 530
retrait..... 528
tapis latéraux
installation ..... 560
retrait..... 557
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation ..... 557
tapis d'alimentation
installation ..... 535
roulements
roulements de la tête de couteau
installation ..... 501
Retirer ..... 500
tapis d'alimentation
roulement de rouleau d'entraînement
installation ..... 533
remplacement ..... 531
retrait..... 531
roulement de rouleau libre
remplacement ..... 536
tapis latéral
inspection du roulement à rouleaux du tapis ..... 554
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement..... 559
remplacement du roulement à rouleau libre..... 556
roulements à rouleau d'entraînement
rouleau d'entraînement
remplacement..... 531
rouleau d'entraînement du tapis latéral
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement..... 559
roulements à rouleau libre
rouleau libre du tapis de la plateforme
remplacement du roulement à rouleau libre..... 556
tapis d'alimentation
remplacement..... 536
roulements à rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation
installation ..... 533
Retirer ..... 531
roulements de la tête de couteau
installation..... 501
Retirer ..... 500
roulements du rouleau du tapis

inspection ..... 554
roulements étanches
installation ..... 436

## S

SAE
Définition ..... 19
sécurité ..... 1
autocollants de signalisation de sécurité ..... 7
emplacements ..... 8
installation des autocollants ..... 7
interprétation des autocollants ..... 13
contrôles quotidiens au démarrage ..... 41
les supports de sécurité de la plateforme ..... 32
mots de signalisation ..... 2
sécurité du système hydraulique ..... 6
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 ..... 19
Serrage à la main
Définition ..... 19
spécifications
dimensions ..... 26
spécifications des couples de serrage ..... 641
spécifications du produit
FlexDraper FD1™ ..... 22
spécifications des couples de serrage ..... 641
boulons des essieux ..... 605
caractéristiques des boulons métriques ..... 641
boulonnage sur la fonte d'aluminium ..... 643
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS) ..... 648
raccords de tuyaux à filetage conique ..... 649
raccords hydrauliques à collet évasé ..... 644
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables ..... 647
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables ..... 645
spire ..... 378, 488
installation ..... 371, 374
retrait ..... 368
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 623
supports de sécurité du rabatteur ..... 33
dégagement ..... 34
enclenchement ..... 33
système d'entraînement de couteau ..... 511
doigts de couteau ..... 503
tensionnement de la courroie du couteau double non synchronisé ..... 522
système d'entraînement du rabatteur ..... 589
système du rabatteur
paramètres recommandés du rabatteur ..... 61
système électrique
capteurs
capteur de hauteur du rabatteur
remplacement ..... 108
capteur de vitesse du rabatteur
remplacement sur la AGCO ..... 601
remplacement sur la CLAAS ..... 602
remplacement sur la John Deere ..... 602
capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme ..... 136
entretien du système électrique ..... 465
remplacement des ampoules ..... 465
système hydraulique
flexibles et conduites ..... 443
raccords
à collet évasé ..... 644
à joint torique (ORB) (non réglables) ..... 647
à joint torique (ORB) (réglable) ..... 645
joint torique axial (ORFS) ..... 648
raccords de tuyaux à filetage conique ..... 649
remplacement du filtre à huile ..... 463
réservoir ..... 460
ajout d'huile ..... 460
contrôle du niveau d'huile ..... 460
vidange de l'huile ..... 461
sécurité du système hydraulique ..... 6
systèmes d'entraînement du tapis
tapis
réglage de la vitesse du tapis latéral ..... 101
tapis de la plateforme
maintenance des rouleaux du tapis ..... 554
systèmes de tapis latéraux
clips de tapis (en option)
remplacement ..... 561
inspection du roulement à rouleaux du tapis ..... 554
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement ..... 559
systèmes de transport ..... 604
Conversion de la position de travail à la position de transport ..... 341
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport ..... 343
roues avant (gauche) en position de transport ..... 341
conversion de la position transport à travail ..... 335
rangement de la barre de remorquage ..... 336
retrait de la barre de remorquage ..... 335
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail ..... 339
roues avant (gauche) à la position de champ ..... 337
couples de serrage des boulons des essieux ..... 605
couples de serrage des boulons des roues ..... 604

pression de gonflage des pneus ..... 606
transport de la plateforme ..... 333
remorquage de la plateforme ..... 333
attelage à un véhicule de remorquage ..... 334
sur la moissonneuse-batteuse ..... 333


## T


tableau de conversion ..... 651
tablier d'alimentation
rouleaux d'entraînement
installation ..... 530
retrait ..... 528
vérification des crochets du support de bielle ..... 540
tabliers
tapis latéraux
réglage de la hauteur du tablier ..... 551
tabliers des tapis
rouleaux d'entraînement ..... 557
rouleaux libres ..... 554
installation ..... 557
tabliers du tapis de la plateforme
installation des rouleaux libres ..... 557
tapis
module de flottement
tapis d'alimentation ..... 524
modules de flottement
réglage de la tension du tapis ..... 527
remplacement du tapis d'alimentation ..... 524
vérification de la tension du tapis ..... 527
réglage de la vitesse du tapis latéral ..... 101
rouleaux du tapis
maintenance ..... 554
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation ..... 557
tabliers de tapis
rouleaux d'entraînement ..... 557
rouleaux libres ..... 554
tabliers des tapis latéraux
rouleaux d'entraînement
installation ..... 560
retrait ..... 557
rouleaux libres
retrait ..... 554
tapis latéraux
installation ..... 545
réglage de l'alignement ..... 550
réglage de la tension ..... 548
retrait ..... 545
vérification de la tension ..... 548
vitesse du tapis latéral ..... 100
tapis d'alimentation
réglage de la tension du tapis ..... 527
réglage de la vitesse ..... 102
remplacement du tapis d'alimentation ..... 524
rouleau libre ..... 534
installation ..... 535
retrait ..... 534
rouleaux d'entraînement ..... 528
roulement de rouleau d'entraînement
installation ..... 533
remplacement ..... 531
Retirer ..... 531
vérification de la tension du tapis ..... 527
tapis de la plateforme, *Voir* tapis latéraux
tapis de plateforme
maintenance des rouleaux du tapis ..... 554
roulements à rouleau libre
remplacement ..... 556
Tension de couples de serrage
Définition ..... 19
TFFT
Définition ..... 19
tiges de division ..... 131
installation ..... 132
Retirer ..... 131
tiges de division de récolte ..... 131
installation ..... 132
Retirer ..... 131
tr/min (rpm)
Définition ..... 19
transmissions
doigts de la transmission
installation ..... 470
Retirer ..... 468
installation de la transmission ..... 467
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses ..... 471–472
retrait de la transmission ..... 466
tubes à doigts
kit de renforcement de tubes à doigts ..... 610
kits de conversion de rabatteur ..... 609


## V


variables d'opération
Configuration ..... 64
Vérins d'inclinaison
Définition ..... 19
verrous de l'aile ..... 79
vis
configurations de la vis d'alimentation
configuration étroite ..... 354
configuration large ..... 360
configuration moyenne ..... 357
configuration ultra étroite ..... 363
configuration ultra large ..... 367
doigts

contrôle de la synchronisation des doigts de la vis ..... 493
réglage de la synchronisation des doigts ..... 494
remplacement des guides de doigts ..... 495
position de la vis d'alimentation ..... 133
spire
installation .....371, 374
retrait ..... 368
Vis
Définition ..... 19
vis d'alimentation
pignons d'entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation ..... 478
Vis d'alimentation ..... 474
chaînes d'entraînement
installation ..... 485
lubrification ..... 456
réglage de la tension de la chaîne ..... 478
Retirer ..... 481
vérification de la tension de la chaîne..... 476
configurations de la vis d'alimentation..... 351
doigts..... 488, *Voir* doigts
installation ..... 490
Retirer ..... 488
espacement entre le transporteur à vis et le bac .... 474
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation ..... 621
ressorts de tension
vérification et réglage..... 59
spire .....378, 488
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 .....618, 623
vis transversales supérieures (option) ..... 621
Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes ..... 622
vitesses
vitesse au sol..... 99
vitesse des couteaux
données sur la vitesse des couteaux..... 103
Vérification de la vitesse des couteaux ..... 103
vitesse du rabatteur..... 98
vitesse du tapis d'alimentation ..... 102
vitesse du tapis de la plateforme
réglage de la vitesse ..... 101
vitesse du tapis latéral ..... 100
vitesses au sol..... 99
Vitesses du rabatteur ..... 98
VTS
Définition ..... 19

# 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 | Quantités |
|---|---|---|---|---|
| **Graisse** | SAE multiusages | Graisse de performance extrême pression (EP) et haute température avec un maximum de 1 % de disulfure de molybdène (NLGI Classe 2) base de lithium | Comme requis, sauf indication contraire | – |
| **Graisse** | SAE multiusages | Graisse de performance extrême pression (EP) et haute température avec un maximum de 10 % de disulfure de molybdène (NLGI Classe 2) base de lithium | Joints coulissants de la transmission | – |
| **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** | Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF). Viscosité recommandée :<br>• 60,1 cSt @ 40 °C (104 °F)<br>• 9,5 cSt @ 100 °C (212 °F)<br>Marques recommandées :<br>• AGCO Power Fluid 821 XL<br>• Case Hy-Tran Ultraction<br>• John Deere Hy-Gard J20C<br>• Petro-Canada Duratran | Huile lubrifiante trans/ hydraulique | Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme | 85 litres (22,5 gallons américains) |

MacDon

**MacDon Industries Ltd.**
680 Moray street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
tél : (204) 8855590 télec. : (204) 8327749

**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
54 National Boulevard, Campbellfield, Victoria,
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, fax : +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**
Edisonstrasse 63
Haus A, 12459 Berlin
Allemagne
tél. : +49 30 408 172 839

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