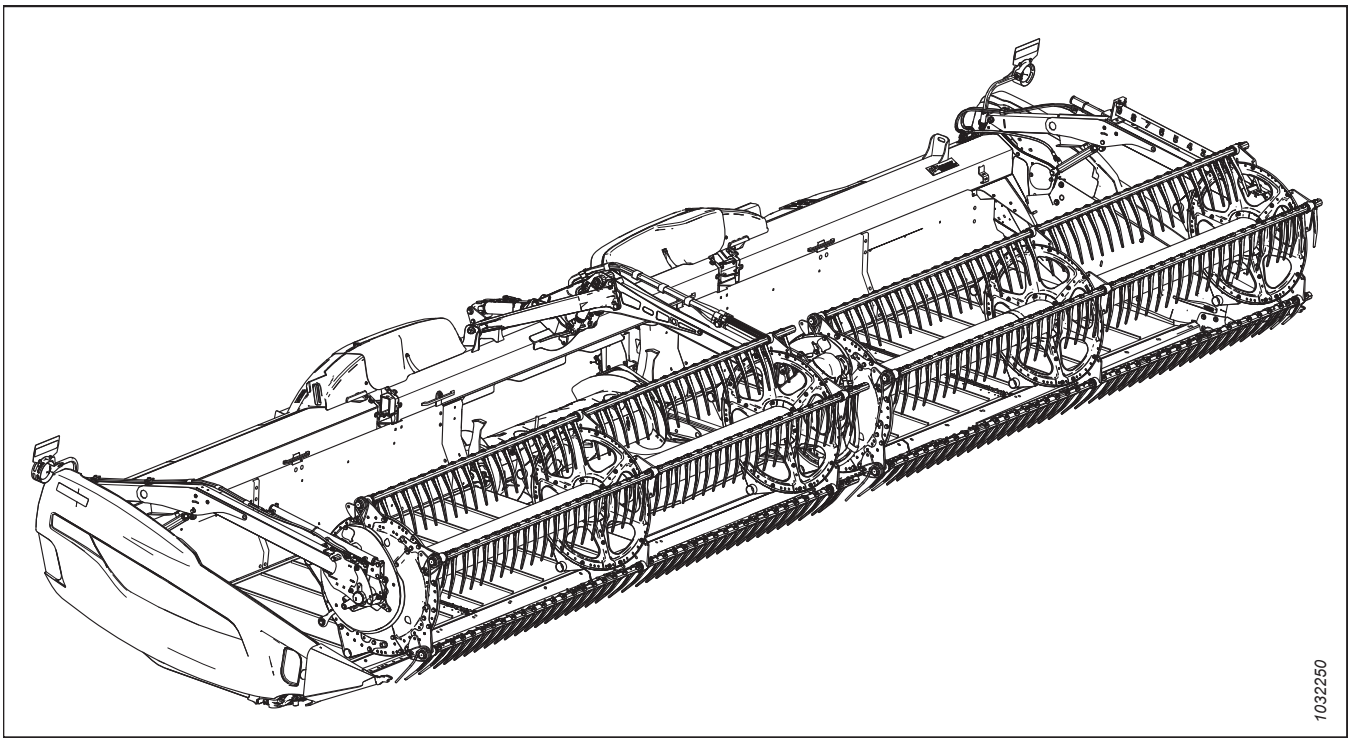
Série FD2
Plateforme FlexDraper[MC] avec module de flottement FM200

Manuel d’opération

MAC262051 Révision A

Traduction du manuel d’origine

Plateformes FlexDraper® série FD2



Date de publication : septembre 2022

© 2022 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

CE

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[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

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 usklaðeni 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 FM200

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.

Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):

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

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

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

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен номер(а) [4]

отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.

Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):

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

Място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]

Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:

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

CZ

My, [1]

Prohlašujeme, že produkt:

Typ zařízení: [2]

Název a model: [3]

Sériové(á) číslo)a): [4]

splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.

Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):

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

Místo a datum prohlášení: [5]

Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]

Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:

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

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist til i paragraf 7(2):

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

Sted og dato for erklæringen: [5]

Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]

Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:

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

DE

Wir, [1]

Erklären hiermit, dass das Produkt:

Maschinentyp: [2]

Name & Modell: [3]

Seriennummer (n): [4]

alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.

Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):

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

Ort und Datum der Erklärung: [5]

Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]

Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:

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

ES

Nosotros [1]

declaramos que el producto:

Tipo de máquina: [2]

Nombre y modelo: [3]

Números de serie: [4]

cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.

Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):

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

Lugar y fecha de la declaración: [5]

Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]

Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:

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

ET

Meie, [1]

deklareerime, et toode

Seadme tüüp: [2]

Nimi ja mudel: [3]

Seerianumbrid: [4]

vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.

Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):

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

Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]

Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]

Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:

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

FR

Nous soussignés, [1]

Déclarons que le produit :

Type de machine : [2]

Nom et modèle : [3]

Numéro(s) de série : [4]

Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.

Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):

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

Lieu et date de la déclaration : [5]

Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

The Harvesting Specialists MacDon

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

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plaats en datum van verklaring: [5]

Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6]

Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:

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

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data i miejsce oświadczenia: [5]

Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6]

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

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

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Local e data da declaração: [5]

Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6]

Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:

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

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

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

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklaðeni 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

UK Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per shipping document

[5] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015
EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

UK Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Float Module

[3] MacDon FM200

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015
EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Introduction

Votre machine

Ce manuel d'instructions contient des informations sur la plateforme FlexDraper[MC] série FD2 et sur le module de flottement FM200. Il doit être utilisé conjointement avec le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

La FlexDraper[MD] de série FD2 est spécialement conçue pour bien fonctionner dans toutes les conditions de coupe en directe, que la coupe soit ras au sol ou au-dessus, grâce à un châssis articulé à trois pièces permettant de suivre de près les contours du sol. Le module de flottement FM200 sert à atteler la plateforme de coupe à tapis FlexDraper[MD] de la série FD2 à la plupart des marques et modèles de moissonneuses-batteuses.

Votre 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

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

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 *7.1 Spécifications des couples de serrage, page 545*.

Au moment de la configuration de la machine ou d'effectuer des réglages, relisez et suivez les réglages recommandés de la machine indiqués dans toutes les publications MacDon pertinentes. Ne pas le faire pourrait compromettre le fonctionnement et la durée de vie de la machine et créer une situation dangereuse.

La table des matières et l'index vous indiqueront où se trouvent des passages spécifiques de ce manuel. Étudiez la table des matières pour vous familiariser avec le mode d'organisation des informations.

Conservez ce manuel à portée de main pour pouvoir le consulter fréquemment, ou pour le passer aux nouveaux opérateurs ou propriétaires. Le boîtier de rangement manuel (A) est situé à l'arrière de la plateforme, à côté du pied extérieur droit.

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).

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

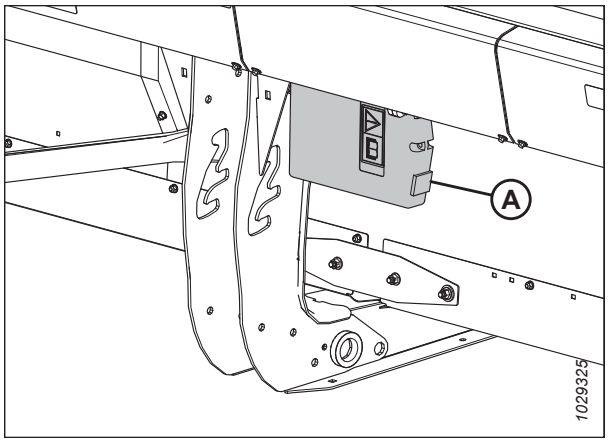


Figure 1: Emplacement de rangement du manuel

Ce document est disponible dans les langues suivantes :

- Tchèque
- Danois
- Anglais
- Estonien
- Français
- Allemand
- Letton
- Lituanien
- Polonais
- Portugais
- Roumain
- Russe
- Espagnol

Ces manuels peuvent être commandés auprès de MacDon, téléchargés depuis le site pour concessionnaires MacDon (*https://portal.macdon.com*) (connexion requise), ou téléchargés sur le site Web de MacDon (*http://www.macdon.com*).

Enregistrement Modèle et numéro série

Inscrivez le numéro de modèle, le numéro de série et l'année du modèle de la plateforme, du module de flottement et de l'option de roues de transport/stabilisatrices (si elles sont installées) dans les espaces prévus à cet effet.

Plateforme de coupe à tapis de série D2Plateforme de coupe® à tapis de la série FD2 FlexDraper

Modèle de la plateforme : _____

Numéro de série : _____

Modèle de l'année : _____

La plaque (A) du numéro de série de la plateforme est située sur la face arrière de cette dernière, à côté du plateau d'extrémité gauche.

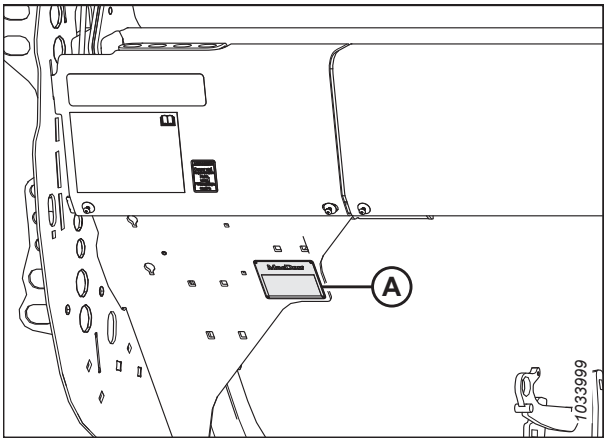


Figure 2: Emplacement de la plaque du numéro de série de la plateforme

Module de flottement FM200 pour moissonneuse-batteuse

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

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

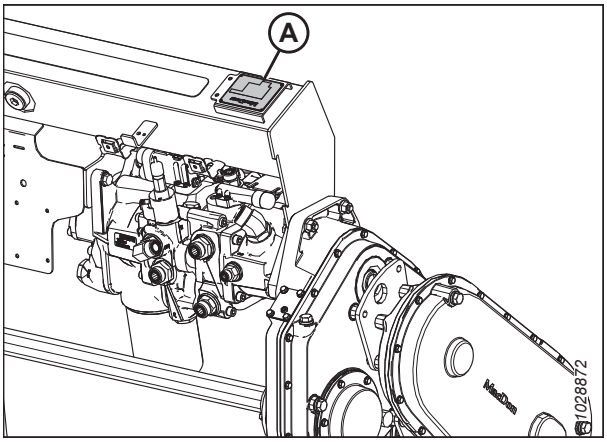


Figure 3: Emplacement de la plaque du numéro de série du module de flottement

Option de transport EasyMove[MC]

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

La plaque (A) du numéro de série de transport de l'option EasyMove[MC] est située sur l'assemblage de l'essieu de droite.

NOTE:

Le transport est une option et ne peut être installé sur cette machine.

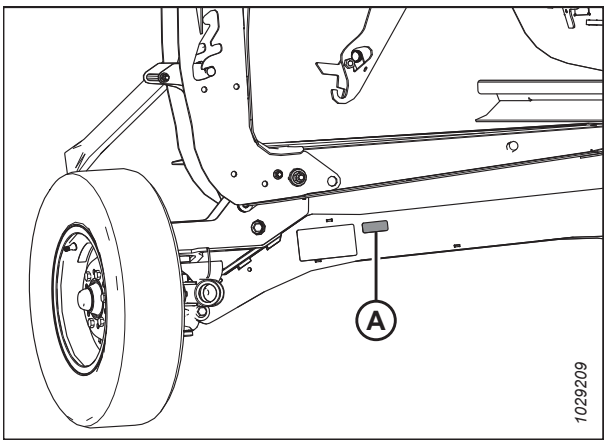


Figure 4: Option de transport EasyMove[MC]

Déclaration de conformité.....i
Introduction vii
Enregistrement Modèle et numéro série..... ix

Chapitre 1: Sécurité 1

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

Chapitre 2: Aperçu du produit 23

2.1 Définitions 23
2.2 Spécifications du produit 25
2.3 Dimensions de la plateforme FlexDraper[MD] série FD2..... 29
2.4 Identification des composants de la plateforme FlexDraper® série FD2..... 31
2.5 Identification des composants du module de flottement FM200..... 32

Chapitre 3: Opération..... 35

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur 35
3.2 Sécurité opérationnelle 36
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme 37
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur..... 37
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur 37
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur..... 39
3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme 40
Ouverture du capot du diviseur..... 40
Fermeture du capot de la plateforme..... 41
Contrôle et réglage du capot de la plateforme 42
Démontage du capot de la plateforme 45
Installation du capot du diviseur de la plateforme 46
3.2.4 Capot d'entraînement du rabatteur..... 46
Retrait du capot d'entraînement du rabatteur 46
Installation du capot d'entraînement du rabatteur 48
3.2.5 Capot d'articulation flexible 49
Retrait des capots d'articulation flexible intérieure..... 49
Installation des capots d'articulation flexible intérieure 50
Retrait des capots d'articulation flexible extérieurs..... 50
Installation des capots d'articulation flexible extérieurs..... 51
3.2.6 Contrôle quotidien au démarrage 53
3.3 Période de rodage 54

3.4 Stoppez la moissonneuse-batteuse 55

3.5 Commandes de la cabine 56

3.6 Attelage/dételage de la plateforme 57

3.6.1 Moissonneuses-batteuses New Holland 57

Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 57

Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 61

Déflecteurs d'alimentation – moissonneuses-batteuses New Holland série CR 66

3.6.2 Attelage et dételage de la plateforme du module de flottement FM200 66

Détachement de la plateforme du module de FM200 flottement 67

Attelage de la plateforme au module de flottement FM200 72

3.7 Configuration de la plateforme 77

3.7.1 Attelages de la plateforme 77

3.7.2 Réglages de la plateforme 77

3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct 92

3.7.4 Réglages du rabatteur 93

3.7.5 Paramètres du diviseur de récolte flottant – En option 95

3.8 Réglage des modules de flottement 99

3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200 99

Configuration ultra étroite – spire de la vis 101

Configuration ultra étroite – spire de la vis 105

Configuration moyenne – spire de la vis 108

Configuration large– spire de la vis 110

Configuration ultra-large - Spire de la vis d'alimentation 113

Spire de vis 115

3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation 122

3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation 125

3.8.4 Réglage de la position de la vis 126

3.8.5 Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation 128

3.8.6 Cornières d'alimentation 129

3.9 Variables d'opération de la plateforme 130

3.9.1 Coupe au-dessus du sol 130

Réglage des roues stabilisatrices 131

Réglage des roues de transport EasyMove^{MC} 132

Réglage des roues ContourMax^{MC} à l'aide d'une pédale 133

Mise à niveau de la hauteur de la roue de ContourMax™ 135

3.9.2 Coupe au sol 137

Réglage des patins intérieurs 137

Réglage des patins extérieurs 138

3.9.3 Flottement de la plateforme 139

Contrôle et réglage du flottement de la plateforme 140

Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme 146

Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme 152

Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme 153

Opération en mode flexible 155

Fonctionnement en mode rigide 157

Désactiver le limiteur de froncement flexible 158

Activer le limiteur de froncement flexible 159

3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes 160

3.9.5 Angle de la plateforme 165
Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse 166
3.9.6 Vitesse du rabatteur 167
Pignons d'entraînement de rabatteur en option 168
3.9.7 Vitesse au sol 169
3.9.8 Vitesse du tapis latéral 170
Réglage de la vitesse du tapis latéral 170
Vitesse du tapis d'alimentation 171
3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau 171
Vérification de la vitesse des couteaux 172
3.9.10 Hauteur du rabatteur 173
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 174
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur 177
3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur 178
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur 179
Repositionner les vérins avant-arrière – Rabatteur simple 180
Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur double 183
Repositionnement des vérins avant - arrière - Rabatteur triple 186
Vérification et réglage du capteur de position avant-arrière 189
3.9.12 Angle des doigts du rabatteur 191
Réglages de la came du rabatteur 192
Réglage de la came du rabatteur 194
3.9.13 Vis transversale supérieure 195
Réglage de la position de la vis transversale supérieure 195
Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure 197
3.9.14 Diviseurs de récolte 198
Suppression des diviseurs de récoltes 199
Installation des diviseurs de récolte 200
Suppression des diviseurs de récolte flottants 202
Installation des diviseurs de récolte flottants 203
Réglage des diviseurs de récolte flottants 206
3.9.15 Tiges de division de récolte 214
Retrait des tiges de division de récolte 214
Installation des tiges du diviseur de récolte 215
(Option) Tiges de diviseur à riz 216
3.10 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme 217
3.10.1 Opération du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme 218
3.10.2 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse 220
3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension 220
3.10.4 Remplacement du capteur de hauteur du flottement 223
3.10.5 Adaptateur de 10 volts – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement 225
3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure 225
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CX/CR 225
Référence rapide sur les réglages de la plateforme – New Holland Série CR 228
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX 229
Étalonnage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR/CX 230
Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX 231
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme – New Holland séries CR/CX 233

Réglage de la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland série CR/CX ... 233
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR/CX ... 234
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX ... 235
3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure ... 236
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR ... 236
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR ... 239
Réglage de la vitesse du rabatteur – New Holland série CR ... 242
Étalonnage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR ... 244
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur et capteur avant-arrière du rabatteur – New Holland série CR ... 246
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR ... 249
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland série CR ... 250
Réglage de la hauteur de travail maximale – New Holland série CR ... 252
Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme – New Holland série CR ... 254
3.11 Mise à niveau de la plateforme ... 256
3.12 Débourrage de la barre de coupe ... 259
3.13 Débourrage du tapis d'alimentation du module de flottement ... 260
3.14 Transport ... 261
3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse ... 261
3.14.2 Remorquage ... 261
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage ... 262
Précautions pour le remorquage de la plateforme ... 262
3.14.3 Conversion de la position Transport à Travail (facultatif) ... 263
Déplacement de la roue extérieure gauche du transport à la position de travail – Option ™ContourMax ... 263
Retrait de la barre de remorquage ... 264
Rangement de la barre de remorquage ... 267
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail ... 268
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail ... 271
3.14.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport (facultatif) ... 273
Déplacement de la roue extérieure gauche de la position de travail à la position de transport - ... 273
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport ... 274
Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport ... 275
Retrait de la barre d'attelage du stockage ... 277
Fixation de la barre de remorquage ... 278
3.15 Rangement de la plateforme ... 282

Chapitre 4: Maintenance et entretien ... 283

4.1 Préparation de la machine pour l'entretien ... 283
4.2 Exigences concernant l'entretien ... 284
4.2.1 Plan/dossier de maintenance ... 284
4.2.2 Inspection de rodage ... 287
4.2.3 Entretien de l'équipement – Pré-saison ... 288
4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison ... 289
4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques ... 290

4.3 Lubrification 291
4.3.1 Intervalles de graissage 291
Toutes les 10 heures 291
Toutes les 25 heures 292
Toutes les 50 heures 293
Toutes les 100 heures 297
Toutes les 250 heures 299
Toutes les 500 heures 301
4.3.2 Procédure de graissage 302
4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur 303
4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 304
4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme 306
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme 306
Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme 307
Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme 307
4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d'achèvement et d'entraînement de la plateforme 308
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme 308
Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme 309
Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme 310
4.4 Système hydraulique 312
4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique 312
4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique 312
4.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique 313
4.4.4 Remplacement du filtre à huile 314
4.5 Système électrique 316
4.5.1 Remplacement des ampoules 316
4.6 Entraînement de la plateforme 317
4.6.1 Démontage de la transmission reliant le module de flottement à la moissonneuse-batteuse 317
4.6.2 Installation de la transmission 319
4.6.3 Dépose de la protection de la transmission 322
4.6.4 Installation de la protection de la transmission 324
4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale 325
4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement 327
4.7 Transporteur à vis 329
4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction du dégagement 329
4.7.2 Contrôler la tension de la chaîne de la vis d'alimentation 331
Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide 332
Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie 333
4.7.3 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 335
4.7.4 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 339
4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 342
4.7.6 Spire de vis 344
4.7.7 Doigts de la vis 345
Retrait des doigts de la vis d'alimentation 345
Installation des doigts de la vis d'alimentation 347
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis 349

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis 350
4.8 Couteau 353
4.8.1 Remplacement de section de couteau 353
4.8.2 Retrait du couteau 355
4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau 356
4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau 357
4.8.5 Installation du couteau 357
4.8.6 Couteaux de rechange 359
4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus 360
Doigt de couteaux pointus sur les plateformes à couteau unique 362
Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD235 363
Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD240 364
Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD241 365
Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD245 366
Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD250 367
Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection 368
Remplacement des doigts de couteau pointus 370
Vérification du rabatteur - doigt des couteaux 371
Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux 372
Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double 373
Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux 376
Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux 377
4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs 378
Doigts de couteaux courts sur les plateformes à couteau simple 379
Doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes les tailles sauf 12,5 m (41 pi) 380
Doigts de lamier courts sur la plateforme à couteau double 12,5 m (41 pi) 381
Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité 382
Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts 384
Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts 384
Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double 385
Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts 388
Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts 389
4.8.9 Blindage de la tête de couteau 390
Installation du blindage de la tête de couteau 390
4.9 Système d'entraînement de couteau 391
4.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau 391
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau 391
Vérification des boulons de fixation 392
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau 392
4.10 Tablier d'alimentation 394
4.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation 394
4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation 398
4.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 399
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 399
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 402
Retrait du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 403
Installation du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 405
4.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation 406
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation 406

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation 408
Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation 411
4.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation 415
4.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation 417
4.10.7 Vérification des crochets du support de bielle 418
4.11 Cornières d'alimentation 420
4.11.1 Retrait des cornières d'alimentation 420
4.11.2 Installation des cornières d'alimentation 420
4.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 421
4.12 Tapis latéraux de plateforme 423
4.12.1 Retrait des tapis latéraux 423
4.12.2 Installation des tapis latéraux 424
4.12.3 Réglage de la hauteur du tablier 425
4.12.4 Réglage de la tension du tapis 428
4.12.5 Réglage de l'alignement du tapis latéral 429
4.12.6 Inspection du roulement de rouleau du tapis 431
4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux 431
4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral 433
4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux 435
4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux 436
4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral 439
4.12.12 Installation du rouleau d'entraînement des tapis latéraux 440
4.13 Rabatteur 442
4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur 442
Mesure du dégagement du rabatteur 443
Ajustement du jeu entre le rabatteur et la barre de coupe 446
4.13.2 Froncement du rabatteur 450
Réglage du froncement du rabatteur 450
4.13.3 Centrage du rabatteur 450
4.13.4 Doigts du rabatteur 451
Retrait des doigts en acier 452
Installation des doigts en acier 452
Retrait des doigts en plastique 453
Installation de doigts en plastique 454
4.13.5 Bagues du tube à doigts 455
Retrait des bagues des rabatteurs 455
Installation de bagues sur les rabatteurs 460
4.13.6 Blindages du rabatteur 466
Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure 467
Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure 469
Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité extérieure 471
Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité intérieure 472
Remplacement des supports des blindages du rabatteur 475
4.14 Entraînement du rabatteur 477
4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur 477
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 477
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 478

4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur 480
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur simple 480
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur simple 481
4.14.3 Changement de position de la chaîne de vitesse des rabatteurs grâce à l'installation d'un kit à deux vitesses 481
4.14.4 Rabatteur double ou rabatteur triple Joint universel d'entraînement 482
Retrait du Rabatteur double ou rabatteur tripleJoint universel d'entraînement 482
Installation du Rabatteur double ou rabatteur tripleJoint universel 484
4.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur 486
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur 486
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur 487
4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement 489
4.15 Roues de contour – Option 491
4.15.1 Mise à niveau de la hauteur de la roue de ContourMax™ 491
4.15.2 Lubrification du système de roues de contour 493
4.15.3 Mise à zéro de l'indicateur mécanique 495
4.16 Système de transport – en option 497
4.16.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues 497
4.16.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport 497
4.16.3 Vérification de la pression des pneus 499
4.16.4 Changement de la connexion de la barre de remorquage de l'axe à la chape 500
4.16.5 Changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe 502
4.17 Couteau vertical VertiBlade^{MC} – Option 505
4.17.1 Remplacement des sections de couteaux verticaux 505
4.17.2 Graissage du couteau vertical 508

Chapitre 5: Options et accessoires 511

5.1 Kits de distribution de la récolte 511
5.1.1 Kit de relevage des cultures 511
5.1.2 Kit de fixation des releveurs de récolte 511
5.1.3 Rogner le kit de support de rangement du diviseur 512
5.1.4 Diviseurs de récolte flottants 512
5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral 513
5.1.6 Kit de la tige de diviseur à riz 514
5.1.7 kits du couteau vertical VertiBlade^{MC} 515
5.2 Kits de barres de coupe 516
5.2.1 Kit pare-pierres 516
5.2.2 Doigt de lamier à quatre points 516
5.3 Module de flottement FM200 517
5.3.1 Kit d'adaptateur de capteur de 10 V 517
5.3.2 Kits du déflecteur de récolte 517
5.3.3 Remplisseur de centre étendu 518
5.3.4 Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation 518
5.3.5 Kit de remplissage à interface complet 519
5.3.6 Kit d'extension de réservoir hydraulique 519

5.3.7 Kit de la fiche d'inclinaison latérale 520
5.3.8 Kit de la cornière d'alimentation 520
5.4 Kits de plateforme 522
5.4.1 Kit de roues de contour ContourMax[MC] 522
5.4.2 Système de transport EasyMove[MC] 523
5.4.3 Kit de doigts d'extrémité intérieurs en acier 524
5.4.4 Kit de doigts d'extrémité extérieurs en acier 524
5.4.5 Kit de stabilisation des pentes latérales 525
5.4.6 Kit de roue stabilisatrice 525
5.4.7 Kit de patins en acier 526
5.4.8 Attachement de tournesol 526

Chapitre 6: Dépannage 529

6.1 Perte de récolte sur la barre de coupe 529
6.2 Fauchage et composants de couteau 532
6.3 Rabattage 536
6.4 Dépannage de la plateforme et des tapis 539
6.5 Récolte de pois et haricots 541

Chapitre 7: Référence 545

7.1 Spécifications des couples de serrage 545
7.1.1 Caractéristiques des boulons métriques 545
7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium 548
7.1.3 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables 549
7.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables 550
7.1.5 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux 551
7.1.6 Raccords de tuyaux à filetage conique 553
7.2 Tableau de conversion 554

Index 555

Fluides et huiles recommandés 565

Chapitre 1: Sécurité

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

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

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



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

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

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

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

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

ATTENTION

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

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

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

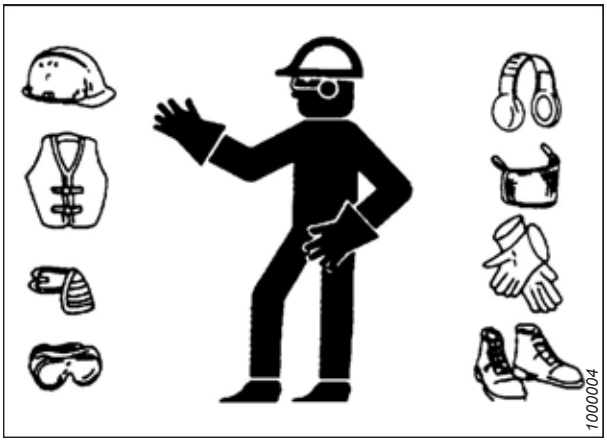


Figure 1.2: Matériel de sécurité

Prenez par ailleurs les précautions suivantes :

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

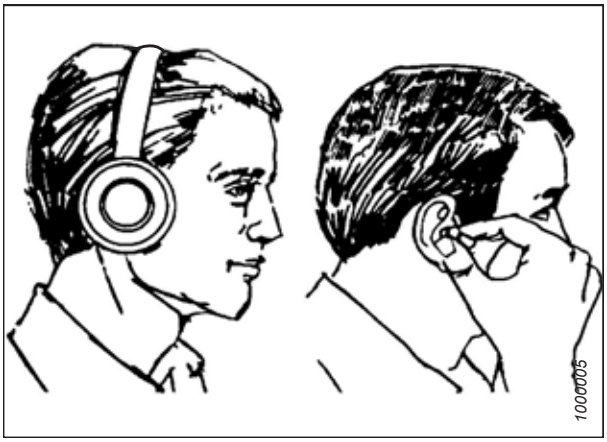


Figure 1.3: Matériel de sécurité

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

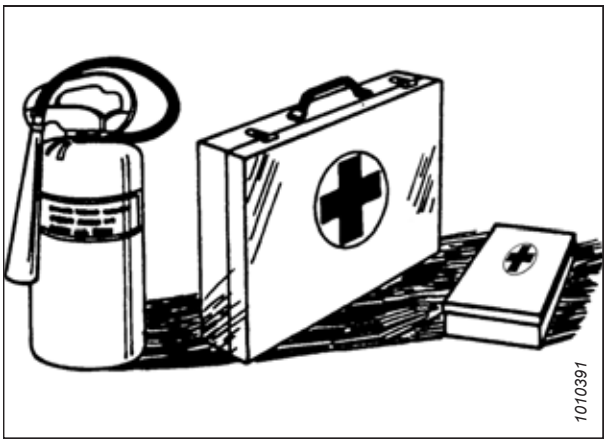


Figure 1.4: Matériel de sécurité

- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. Ne portez **JAMAIS** d'objets pendants tels que des capuches, 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 prise de force peuvent tourner sur leur arbre de manière indépendante et qu'elles peuvent se rétracter librement.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant du matériel. Les pièces provenant d'autres fabricants peuvent ne pas répondre aux exigences de résistance, de conception ou de sécurité.



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

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

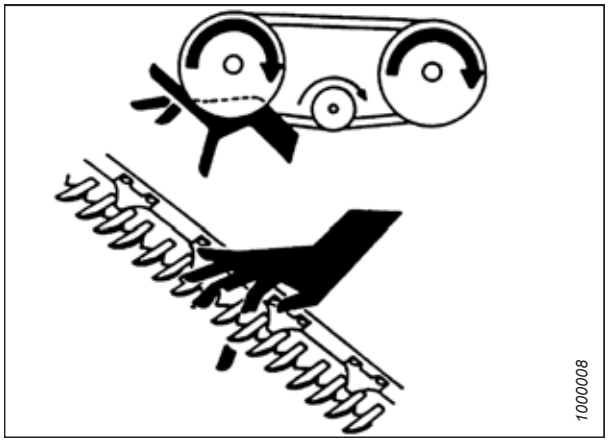


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

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



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

1.4 Sécurité relative à l'entretien

Protégez-vous 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 de la machine.
- Suivez les bonnes pratiques d'atelier :
  - Maintenez les zones de travail propres et sèches
  - 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
- Libérez la pression des circuits hydrauliques avant d'effectuer l'entretien et/ou de débrancher la machine.
- Assurez-vous que toutes les pièces sont bien serrées et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression les systèmes hydrauliques.
- N'approchez pas les mains, les pieds, les vêtements, ni les 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.
- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, soyez conscient que la rotation manuelle d'une transmission ou de toute autre pièce entraînée mécaniquement (par exemple, pour accéder à un raccord de lubrification) mettra en mouvement des pièces dans d'autres zones (courroies, poulies et couteaux). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

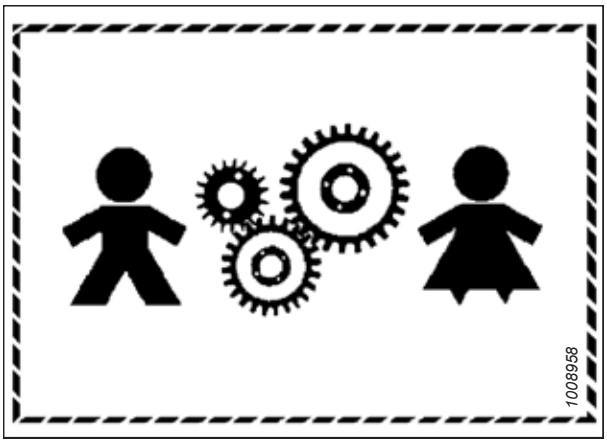


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

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

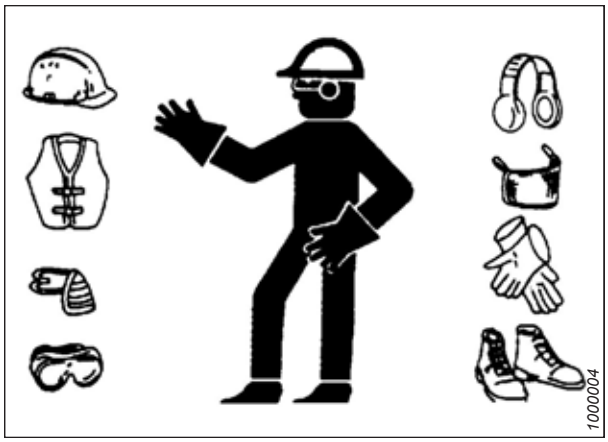


Figure 1.10: Matériel de sécurité

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.
- Veillez à ce que tous les composants du système hydraulique soient en bon état et propres.
- Remplacez les flexibles et les conduites en acier qui sont usés, coupés, abrasés, aplatis ou pincés.
- Ne tentez **PAS** de faire des réparations de fortune sur les conduites, les raccords ou les flexibles hydrauliques, en utilisant des bandes, des pinces, du ciment ou des soudures. Le système hydraulique opère sous très haute pression. Les réparations de fortune peuvent lâcher brusquement et créer des situations dangereuses.

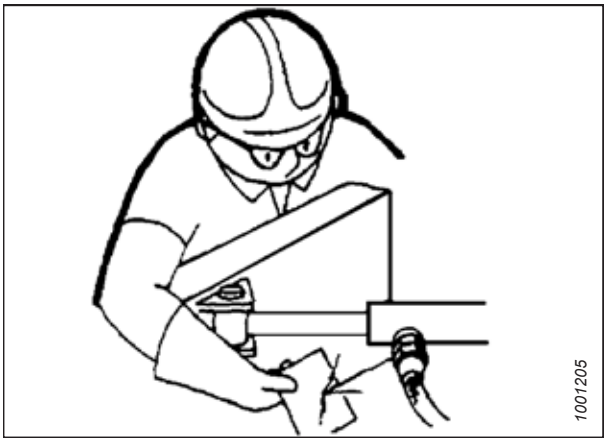


Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

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

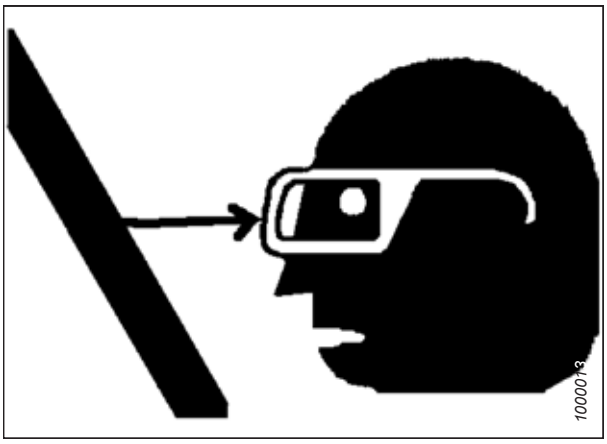


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Signalisation de sécurité

Les signalisations de sécurité sont des autocollants placés sur la machine lorsqu'il existe un risque de blessure ou lorsque l'opérateur doit prendre des précautions supplémentaires avant d'utiliser les commandes. Ils sont généralement jaunes.

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

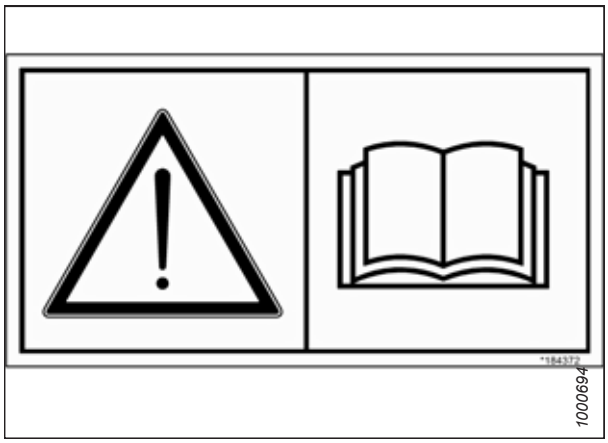


Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.6.1 Installation des autocollants de sécurité

Remplacez les autocollants de sécurité qui sont usés ou endommagés.

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

1.7 Emplacements des autocollants de sécurité

Les panneaux de sécurité sont généralement des autocollants jaunes, et sont placés sur la machine lorsqu'il y a un risque de blessure corporelle, ou lorsque l'opérateur doit prendre des précautions supplémentaires avant de mettre en marche les commandes.

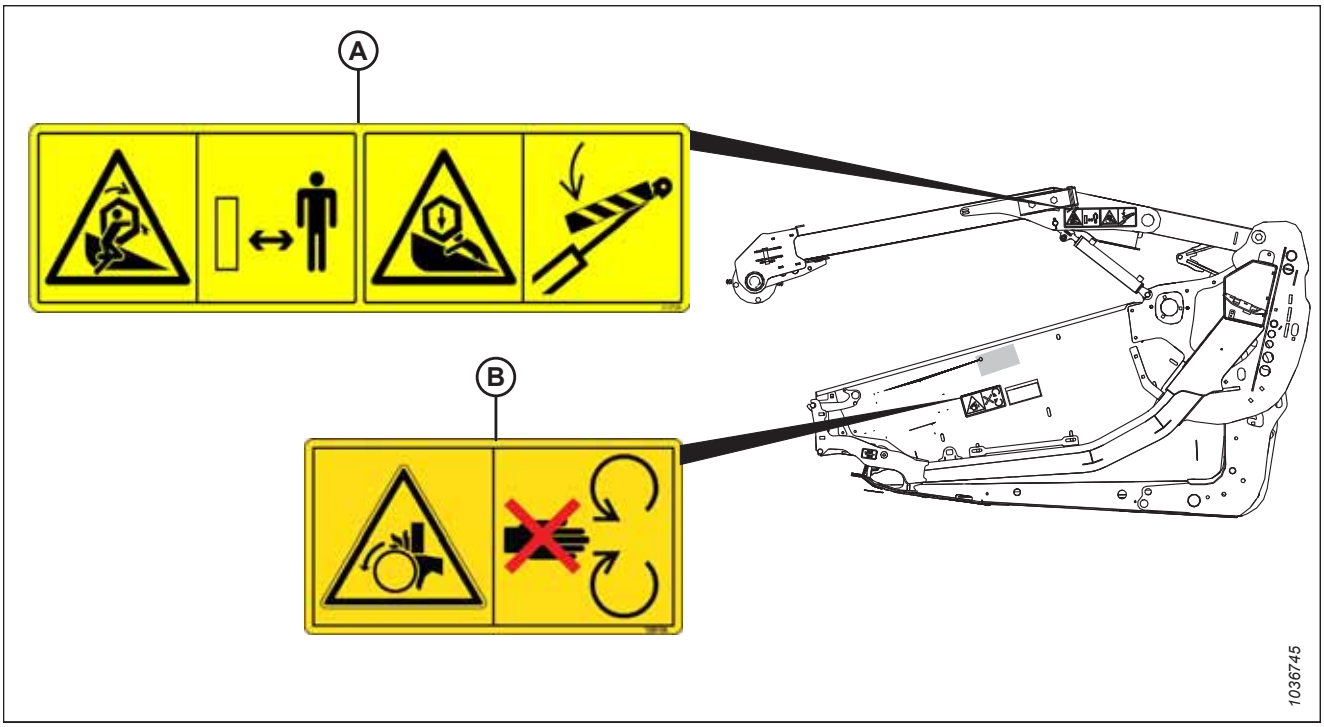


Figure 1.15: Bras de rabatteur et plateaux d'extrémité

A – MAC360541 – Dangers liés à l'enchevêtrement par le rabatteur (deux emplacements)

B – MAC288195 – Danger, pièce rotative (deux emplacements)

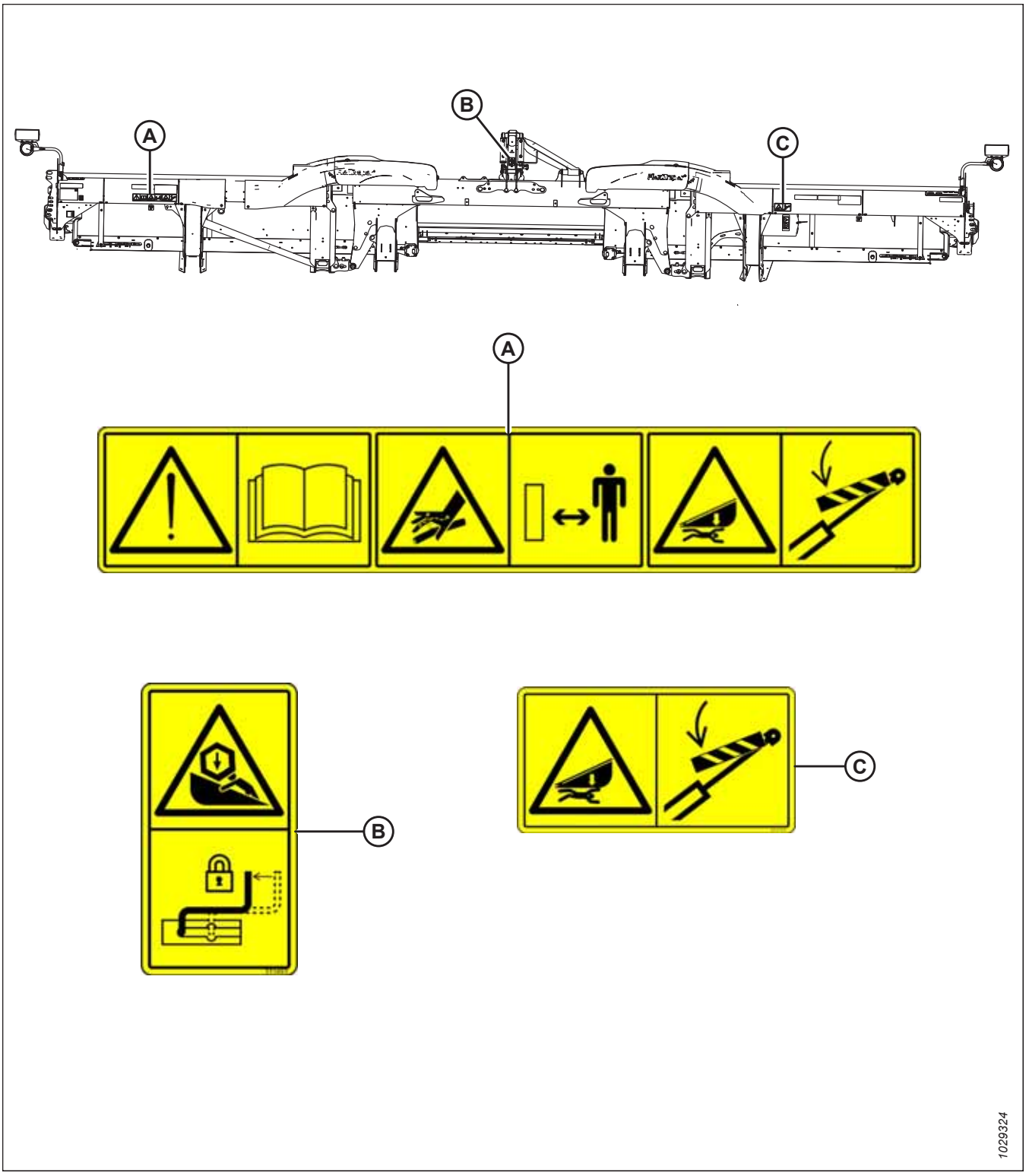


Figure 1.16: Tube arrière

A – MAC313725 – Lisez le manuel / Fluide à haute pression / Danger lié à la plateforme
B – MAC311493 – Verrouillage du support central
C – MAC313733 – Risque d'écrasement de la plateforme

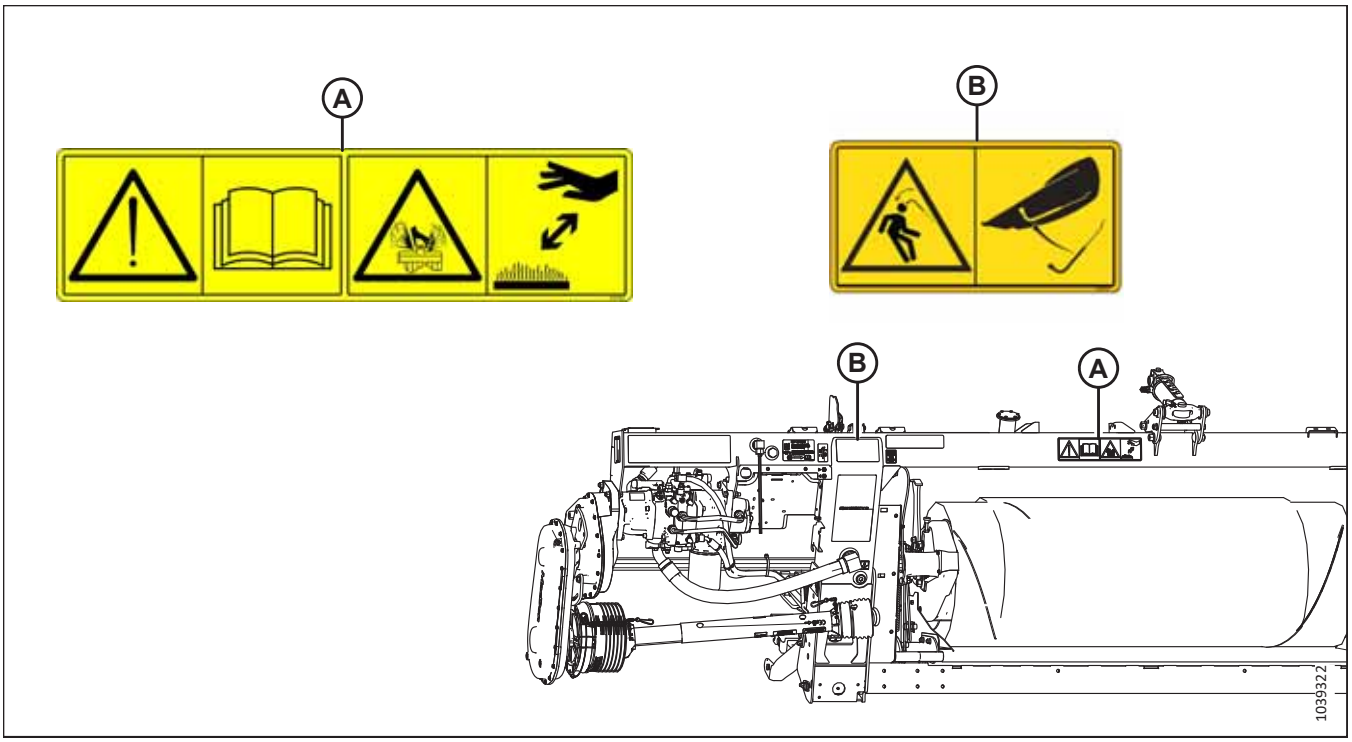


Figure 1.17: Module de flottement FM200

A – MAC313728 – Lisez le manuel / Risque de projection de fluide

B – MAC360655 – Risque de libération d'énergie du ressort

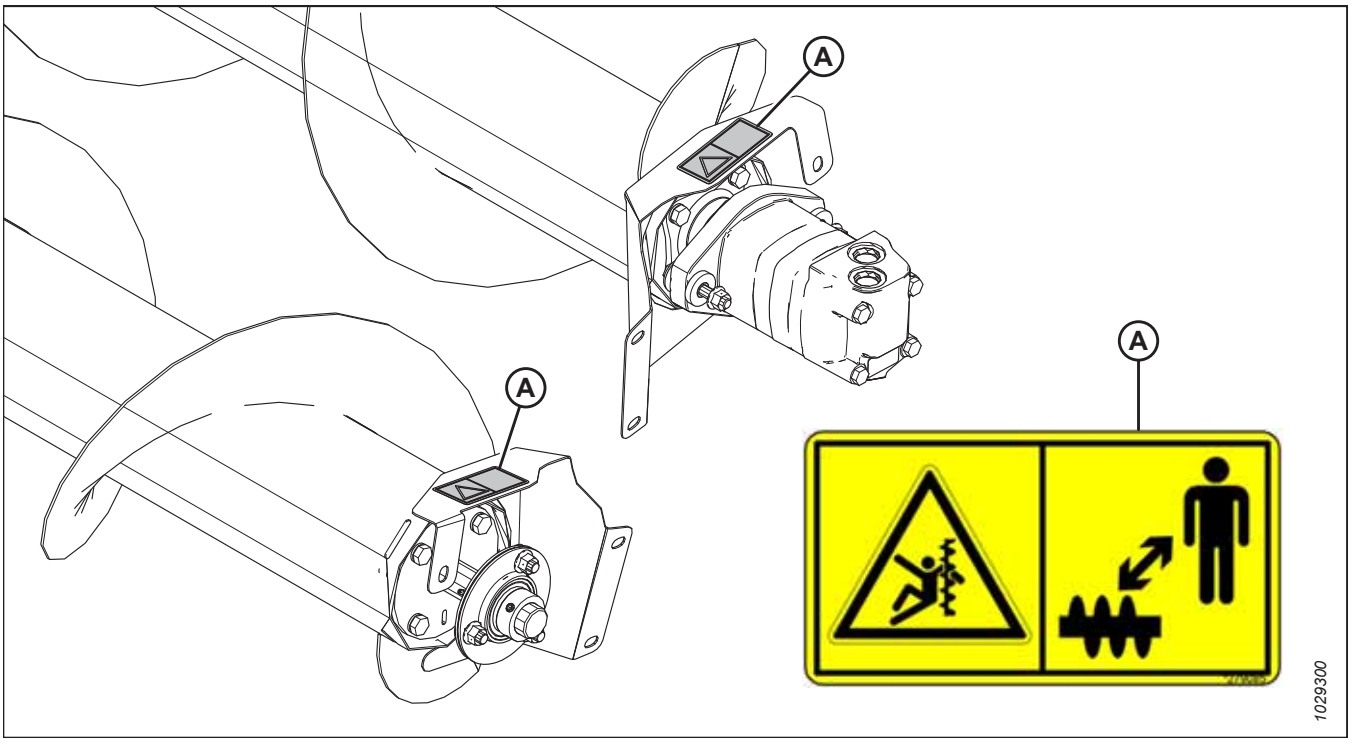


Figure 1.18: Vis transversale supérieure

A – MAC279085 – Avertissement concernant la vis d'alimentation

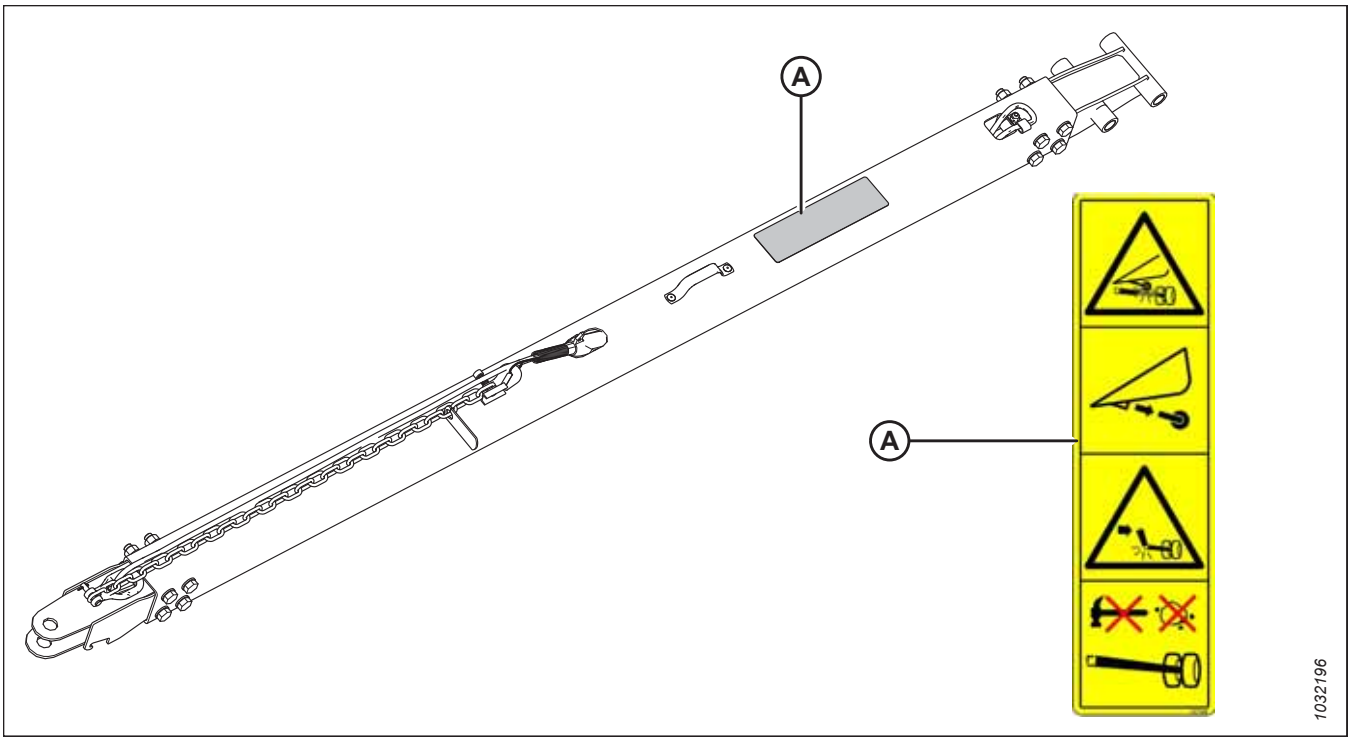


Figure 1.19: Système de transport EasyMove^{MC} – Barre de remorquage (courte barre représentée, longue barre similaire)

A – MAC327588 – Risques de dommages causés par l'attelage

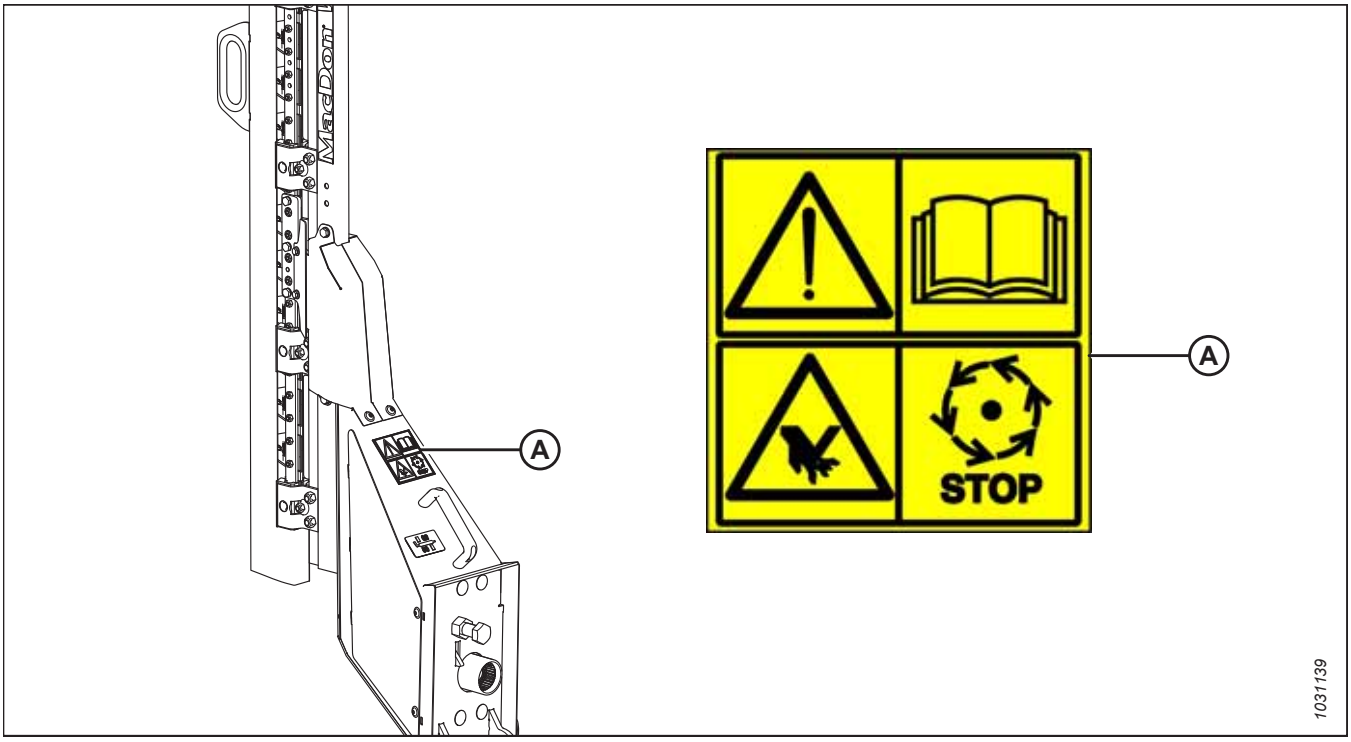


Figure 1.20: Couteau vertical

A – MAC313881 – Danger relatif aux couteaux

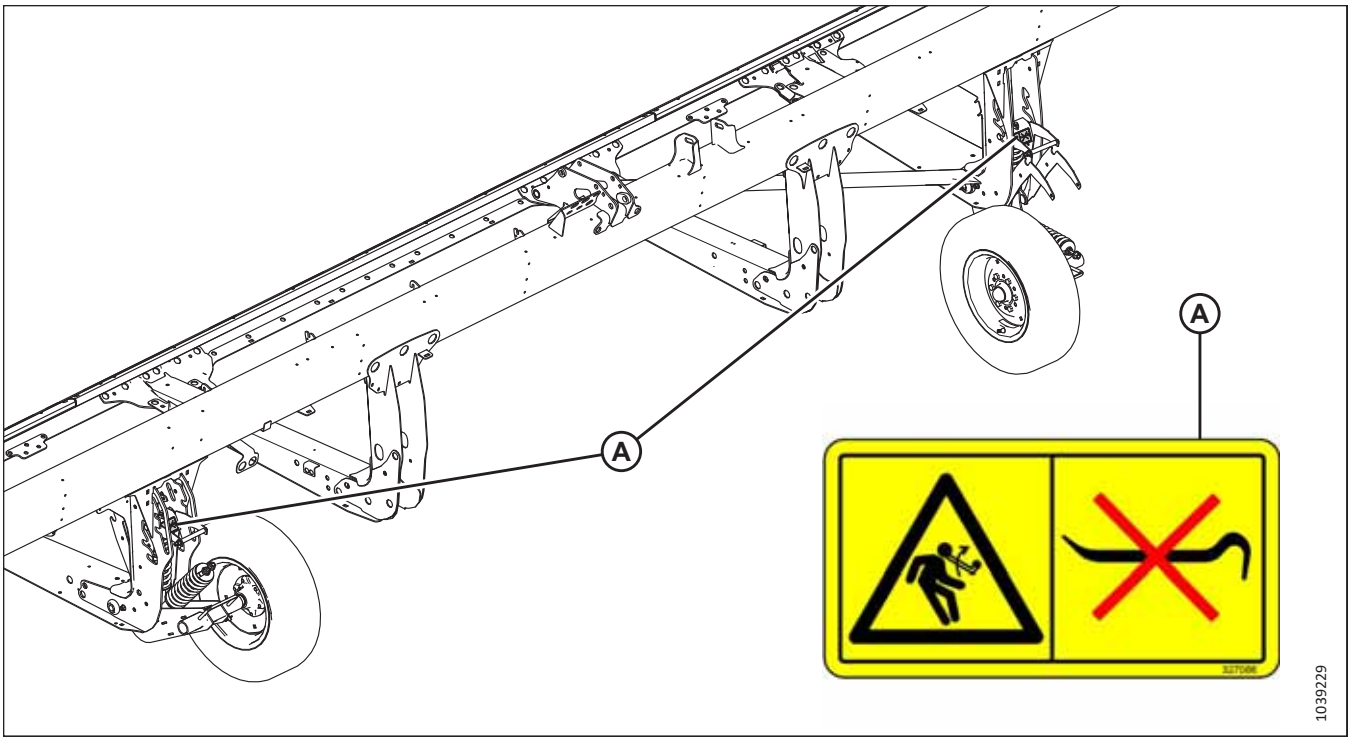


Figure 1.21: Roues stabilisatrices

A – MAC327086 – Risque de libération d'énergie du ressort

1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

Consultez cette rubrique pour connaître les dangers signalés par chaque type d'autocollant de sécurité.

MAC174436

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

Le fluide hydraulique à haute pression peut traverser la peau humaine, ce qui peut provoquer des lésions graves, comme la gangrène, qui peuvent être fatales. Pour éviter cela :

- Ne vous approchez **PAS** des fuites de fluide hydraulique.
- N'utilisez **PAS** les doigts ou la peau pour rechercher des fuites de fluide hydraulique.
- Abaissez la charge ou relâchez la pression dans le système hydraulique avant de desserrer les raccords hydrauliques.
- En cas de blessure, obtenez des soins médicaux d'urgence. Une opération chirurgicale **IMMÉDIATE** est nécessaire pour retirer le fluide hydraulique qui aurait pénétré la peau.



Figure 1.22: MAC174436

MAC220799

Risque de perte de contrôle

AVERTISSEMENT

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

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



Figure 1.23: MAC220799

MAC279085

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 de faire fonctionner la vis d'alimentation.
- Ne mettez **PAS** la main dans les pièces en mouvement lorsque la machine est en marche.



Figure 1.24: MAC279085

MAC288195

Risque de pincement d'un objet en rotation

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

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

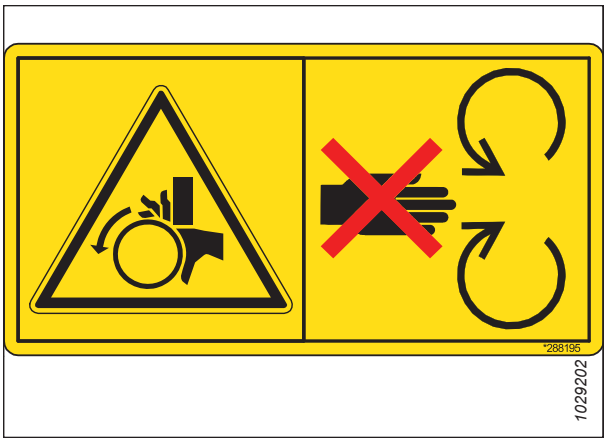


Figure 1.25: MAC288195

MAC311493

Danger d'écrasement sous le rabatteur

DANGER

- Pour éviter les blessures dues à la chute d'un rabatteur surélevé, soulevez complètement le rabatteur. Coupez le moteur et retirez la clé, et engagez le verrou de sécurité mécanique sur chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.



Figure 1.26: MAC311493

MAC313725

Lisez le manuel / Fluide à haute pression / Risque d'écrasement de la plateforme

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.

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 verrous de sécurité mécanique avant de passer sous la plateforme.
- Sinon, posez la plateforme sur le sol, coupez le moteur et retirez la clé avant tout entretien.

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.

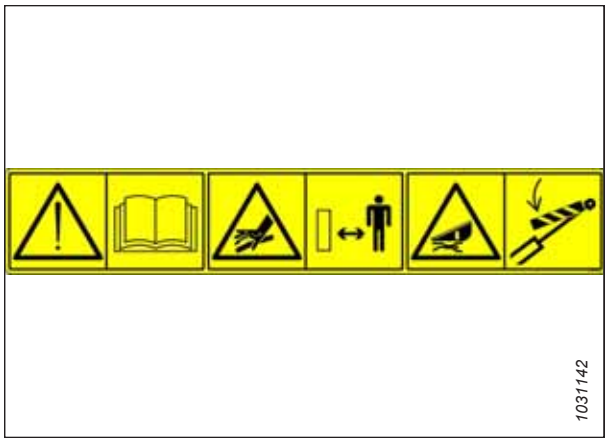


Figure 1.27: MAC313725

- 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.

MAC360541

Risque d'accrochage par le rabatteur ou d'écrasement sous le rabatteur

DANGER

- Pour éviter les blessures dues à l'enchevêtrement avec un rabatteur en rotation, tenez-vous à l'écart de la plateforme pendant que la machine est en fonctionnement.
- Pour empêcher toute blessure due à une chute du rabatteur : soulevez complètement le rabatteur, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les verrous de sécurité mécaniques de chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.



Figure 1.28: MAC360541

MAC313728

Risques généraux liés à l'utilisation et à l'entretien de la machine / Risque de projection de fluide chaud

DANGER

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

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

ATTENTION

Pour éviter les blessures liées aux liquides chauds :

- 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 1.29: MAC313728

MAC313733

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 verrous de sécurité mécanique avant de passer sous la plateforme.
- Sinon, posez la plateforme sur le sol, coupez le moteur et retirez la clé avant tout entretien.



Figure 1.30: MAC313733

MAC313881

Risques généraux liés à l'utilisation et à l'entretien de la machine / Risques liés au couteau

DANGER

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

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par un couteau tranchant :

- Portez des gants épais en toile ou en cuir lorsque vous travaillez avec le couteau.
- Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité du couteau lorsque vous le démontez ou le faites tourner.



Figure 1.31: MAC313881

MAC327086

Risque de libération d'énergie du ressort

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- Lors de l'entretien ou du remplacement des composants de l'essieu de roue, le ressort d'assistance au levage n'a plus de contrepoids et devient sous tension.
- N'essayez **PAS** de faire levier pour sortir la poignée de réglage d'une fente de position avant de relâcher la tension des ressorts d'assistance.



Figure 1.32: MAC327086

MAC327588

Risques de dommages causés par l'attelage

DANGER

Afin d'éviter des blessures graves ou la mort :

- Enlevez la roue de contour gauche avant de transporter la plateforme.
- N'attelez **PAS** de plateforme si l'attelage est endommagé.

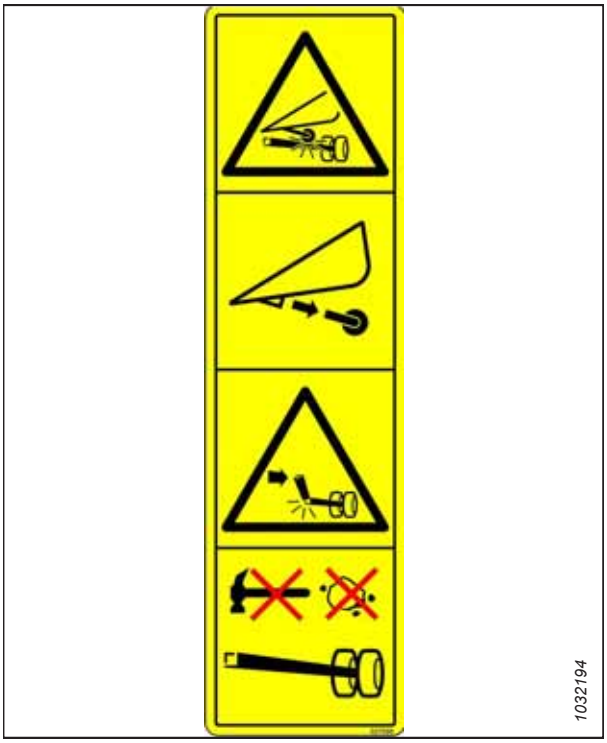


Figure 1.33: MAC327588

Chapitre 2: Aperçu du produit

Consultez cette section pour connaître la définition des termes techniques utilisés dans le présent manuel, les spécifications de la machine et l'emplacement des principaux composants.

2.1 Définitions

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

Terme	Définition
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 par rapport à la machine
PNBC	Poids nominal brut combiné
Plateforme d'exportation	Configuration typique d'une plateforme en dehors de l'Amérique du Nord
Plateforme série FD2	Plateforme FlexDraper[MC] MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 et FD250
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 composants d'étanchéité sont en contact l'une avec l'autre et le raccord a été serré à la main de sorte que le raccord ne soit plus lâche et ne peut plus être serré à la main.
FM200	Module de flottement utilisé avec une plateforme pour moissonneuse-batteuse FlexDraper de série FD2 [MD]
IRF	Indicateur de réglage du flottement
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Clé hexagonale	Une clé Allen est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
CV	Puissance en chevaux
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
s.o.	Sans objet
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

Terme	Définition
Écrou	Un élément de fixation taraudé 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 frontal torique : 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).
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 lorsqu'il est inséré dans une pièce à assembler
Articulation souple	Un raccord flexible réalisé avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison se compressent ou se relâchent après un certain temps
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N). Ce terme peut également être utilisé pour décrire la force qu'une courroie exerce sur une poulie ou un pignon
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 selon laquelle le raccord est assemblé à un niveau de serrage spécifié (généralement à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un nombre spécifié de degrés jusqu'à ce qu'il atteigne sa position finale
Tension de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce et la charge axiale qu'il induit dans un boulon ou une vis
VTS	Vis transversale supérieure
Rondelle	Un cylindre mince avec un trou ou une fente en son centre, qui est utilisé en tant qu'entretoise, élément de répartition de la charge, ou mécanisme de verrouillage

2.2 Spécifications du produit

Utilisez le tableau des spécifications pour obtenir des informations sur la configuration spécifique d'une machine. Le tableau répertorie les dimensions, les poids, les plages de performances et les caractéristiques.

NOTE:

Les spécifications peuvent changer sans préavis.

Les symboles et lettres suivants sont utilisés dans les tableaux de spécifications :

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

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de séparation des cultures ; largeur de coupe plus ramassage des diviseurs)			
FD225		7,7 m (301 po)	S
FD230		9,2 m (361 po)	S
FD235		10,7 m (421 po)	S
FD240		12,2 m (481 po)	S
FD241		12,5 m (493 po)	S
FD245		13,7 m (541 po)	S
FD250		15,3 m (601 po)	S
Plage de levage de la barre de coupe		Varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse	S
Couteau			
Entraînement à couteau simple (FD225-FD240) : moteur hydraulique monté sur un boîtier d'entraînement de couteau MacDon fermé et résistant, sur le côté gauche de la plateforme.			O-U
Double entraînement des couteaux (FD235-FD250) : un moteur hydraulique, non synchronisé, monté sur une boîte d'entraînement des couteaux MacDon fermée et résistante de chaque côté de la plateforme.			O-U
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)	FD225 et FD235	1200 à 1400 cpm	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)	FD230	1200 à 1500 cpm	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)	FD240	1200 à 1300 cpm	S
Vitesse du couteau double (coups par minute)	FD235, FD240, FD241, FD245, et FD250	1200 à 1500 cpm	S
Sections de couteau			
Surdentelées, ultra grossières, ClearCut^{MC}, QuickChange, boulonnées, 1,5 dentelure par cm (4 dentelures par pouce)			O
Surdentelées, grossières, ClearCut^{MC}, QuickChange, boulonnées, 3,5 dentelures par cm (9 dentelures par pouce)			S

Surdentelées, fines, ClearCut[MC], QuickChange, boulonnées, 5,5 dentelures par cm (14 dentelures par pouce)		O
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)	3 mm (1/8 po)	S
Doigts et rabatteurs		
Doigt : ClearCut[MC] pointu, forgé et à double traitement thermique (DTT) Rabatteur : forgé, simple boulon de réglage		O-U
Doigt : ClearCut[MC], quatre points, forgé et à double traitement thermique (DTT) Rabatteur : forgé, simple boulon de réglage		O-U
Doigt : ClearCut[MC], PlugFree[MC], forgé et à double traitement thermique (DTT) Rabatteur : forgé, double boulons de réglage		O-U
Plaques d'usure de la barre de coupe et patins standard		
La série FD2 comprend des plaques d'usure sur toute la largeur de la barre de coupe.		S
FD225	4 patins extérieurs	S
FD230, FD235, FD241, FD245, FD250	6 patins extérieurs	S
Angle de doigt (barre de coupe sur le sol)		
Vérin d'inclinaison rétracté	1,7 degrés	S
Vérin d'inclinaison déployé	8,9 degrés	S
Tapis et tabliers		
Largeur du tapis	1,27 m (50 po)	S
Entraînement du tapis	Hydraulique	S
Vitesse du tapis : Module de flottement FM200 contrôlé	209 m/min (687 pi/m)	S
Largeur de l'ouverture d'expulsion	1905 mm (75 po)	S
Rabatteur de ramassage PR15		
Quantité de doigts sur les tubes	5 ou 6	
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 effectif du rabatteur (via l'action de la came profilée)	1,650 m (65 po)	S
Longueur des doigts	290 mm (11 po)	S
Écartement des doigts (nominal, échelonnés sur des tubes alternés)	100 mm (4 po)	S
Entraînement du rabatteur	Hydraulique	S

Vitesse du rabatteur (réglable depuis la cabine, varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	0 à 67 tr/min	S

Plage de flexion du châssis de plateforme

Modèle	Haut – Standard	Bas – Standard	Haut – Limiteur enlevé	Bas – Limiteur enlevé[1]
FD225	102 mm (4 po)	64 mm (2,5 po)	102 mm (4 po)	102 mm (4 po)
FD230	165 mm (6,5 po)	130 mm (5 po)	165 mm (6,5 po)	165 mm (6,5 po)
FD235	205 mm (8 po)	130 mm (5 po)	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)
[2]RD FD240	205 mm (8 po)	130 mm (5 po)	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)
[3]TR FD240	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)
FD241	205 mm (8 po)	130 mm (5 po)	205 mm (8 po)	205 mm (8 po)
FD245	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)
FD250	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)	216 mm (8,5 po)

Module de flottement FM200

Tablier de tapis d'alimentation	Largeur	2 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	1,630 m (64 1/8 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)	191 à 195 tr/m (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	S
Capacité du réservoir d'huile		95 litres (25 gallons américains)	S
Type d'huile		Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF).	—
Viscosité THF à 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	—

1. Pour éviter de couper les doigts du rabatteur, un plus grand écartement de la barre de coupe est nécessaire lorsque vous augmentez la plage de flexion de la plateforme. Pour obtenir plus d'informations, consultez *Désactiver le limiteur de froncement flexible*.
2. Rabatteur double
3. Rabatteur triple

Viscosité THF à 100°C (212°F)	9,5 cSt	—
Vis transversale supérieure		D_E
Diamètre extérieur	330 mm (13 po)	—
Diamètre des tubes	152 mm (6 po)	—
Roue stabilisatrice / EasyMove^{MC} Transport intégré		D_E
Roues	38 cm (15 po)	—
Pneus	225/75 R-15	—
Poids		
Estimation de la plage de poids – plateforme de base, avec un module de flottement – les écarts sont dus à des configurations de kits différentes.		
FD225	Amérique du Nord	3329 à 3447 kg (7331 à 7597 lb)
FD230	Amérique du Nord	3701 à 3743 kg (8160 à 8253 lb)
FD235	Amérique du Nord	3901 à 4036 kg (8600 à 8898 lb)
FD240	Amérique du Nord	4050 à 4315 kg (8928 à 9512 lb)
FD241	Exportation	4287 à 4340 kg (9452 à 9569 lb)
FD245	Amérique du Nord	4498 à 4555 kg (9916 à 10 043 lb)
	Exportation	4 635 à 4 555 kg (10 218 à 10 345 lb.)
FD250	Amérique du Nord	4693 à 4756 kg (10 346 à 10 485 lb)
	Exportation	4 853 à 4 916 kg (10 699 à 10 838

2.3 Dimensions de la plateforme FlexDraper[MD] série FD2

Lorsqu'on utilise une plateforme, il est important de connaître les dimensions de la machine.

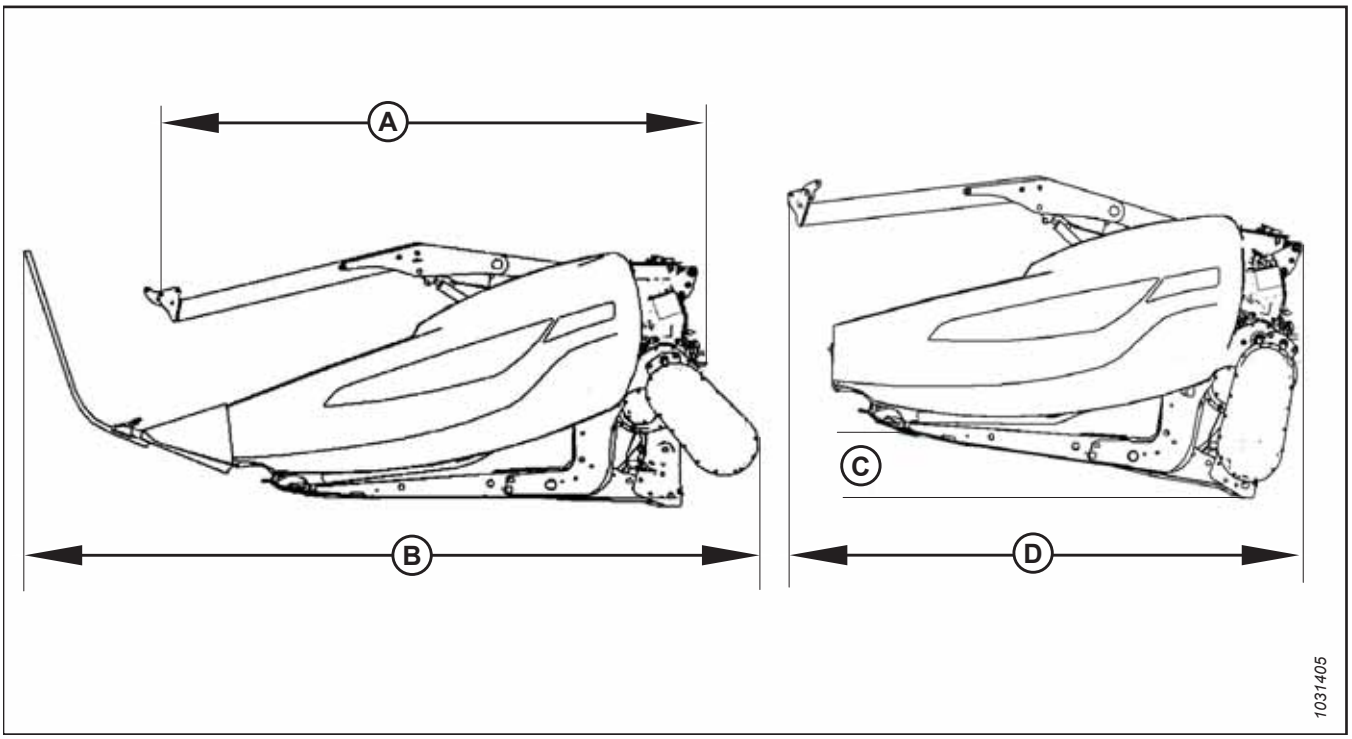


Figure 2.1: Dimensions de la plateforme

Tableau 2.1 Dimensions de la plateforme

Châssis et structure		
Article en cours de mesure	**Référence à la figure *2.1, page 29***	**Dimension**
Largeur de la plateforme en position de travail	—	Largeur de coupe de plus de 500 mm (191/5 po)
Largeur de la barre de coupe	—	Largeur de coupe de moins de 500 mm (191/5 po)
Largeur de la plateforme en position de transport avec le FM200 installé (bras central le plus court)	(A) Boîte de vitesses tournée (stockage), diviseurs enlevés (voir *2.1, page 29*)	2,6 m (103 po)

Tableau 2.1 Dimensions de la plateforme (suite)

Châssis et structure		
Largeur de la plateforme en position de transport avec le FM200 installé (bras central le plus court)	(B) Boîte de vitesses opérationnelle, diviseurs standard installés (voir *2.1, page 29*)	3,5 m (138 po)
Largeur de plateforme en position de transport avec le rabatteur entièrement rétracté et le FM200 installé (vérin d'inclinaison le plus court)	Boîte de vitesses tournée, diviseurs enlevés (voir *2.1, page 29*) Angle (C) nécessaire pour obtenir la largeur de transport (D) **NOTE:** La dimension (D) peut être réduite en utilisant une remorque de transport avec un angle plus important.	8° 2,591 m (102 po)

2.4 Identification des composants de la plateforme FlexDraper® série FD2

En vous familiarisant avec les principaux composants de la plateforme, il vous sera plus facile de suivre les instructions d'utilisation et d'entretien fournies dans ce manuel.

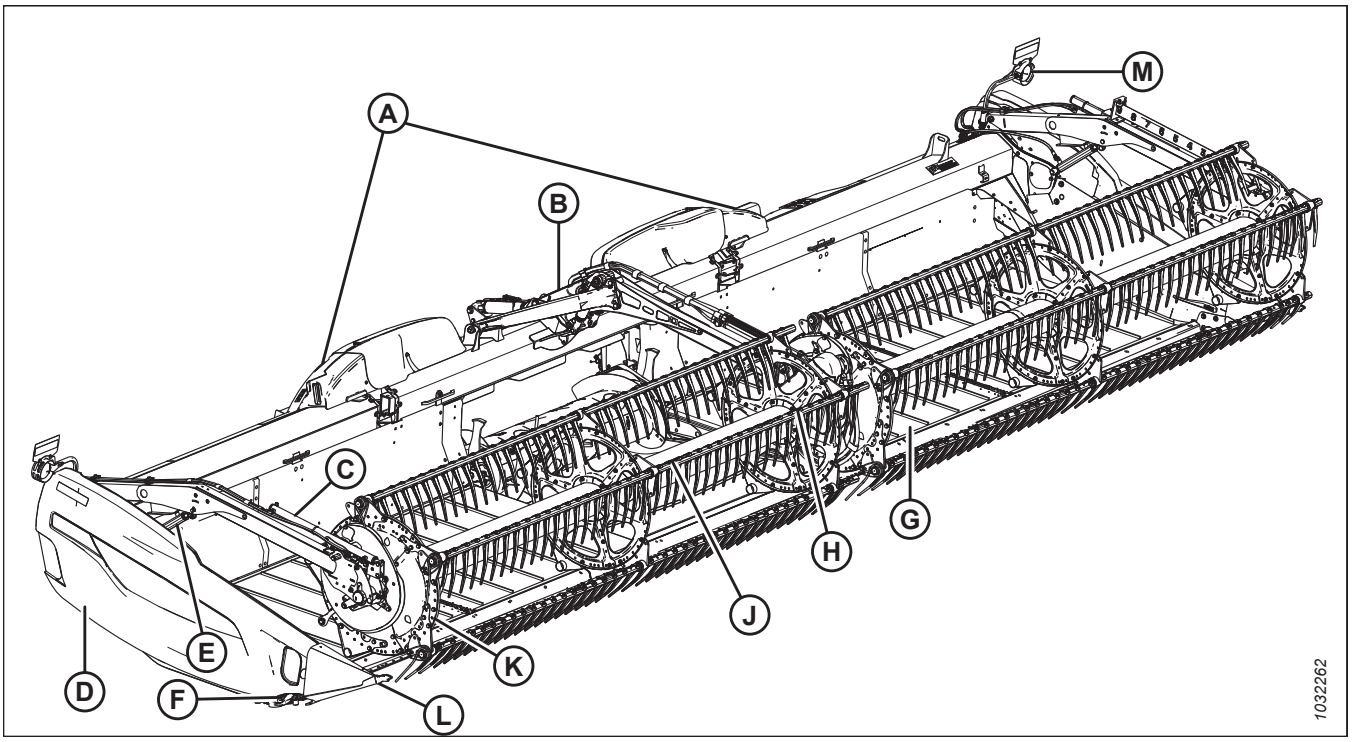


Figure 2.2: Composants de la plateforme FlexDraper série FD2®

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)

2.5 Identification des composants du module de flottement FM200

En vous familiarisant avec les principaux composants du module de flottement, il vous sera plus facile de suivre les instructions d'utilisation et d'entretien fournies dans ce manuel.

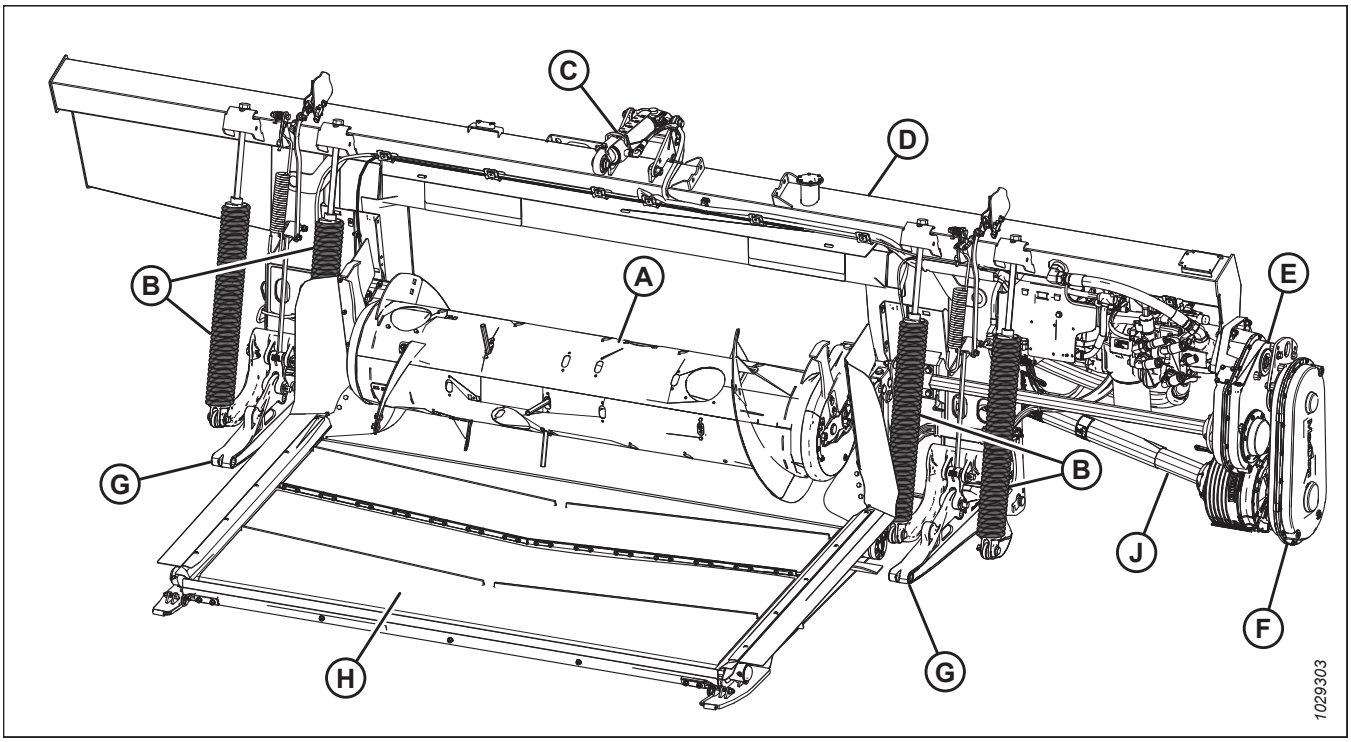


Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM200

A – Vis d'alimentation
B – Ressorts du flottement de la plateforme (x4)
C – Vérin d'inclinaison
D – Réservoir hydraulique
E – Boîte d'entraînement principal
F – Boîte de vitesse d'achèvement
G – Bras de support de la plateforme (x2)
H – Tapis d'alimentation
J – Transmission

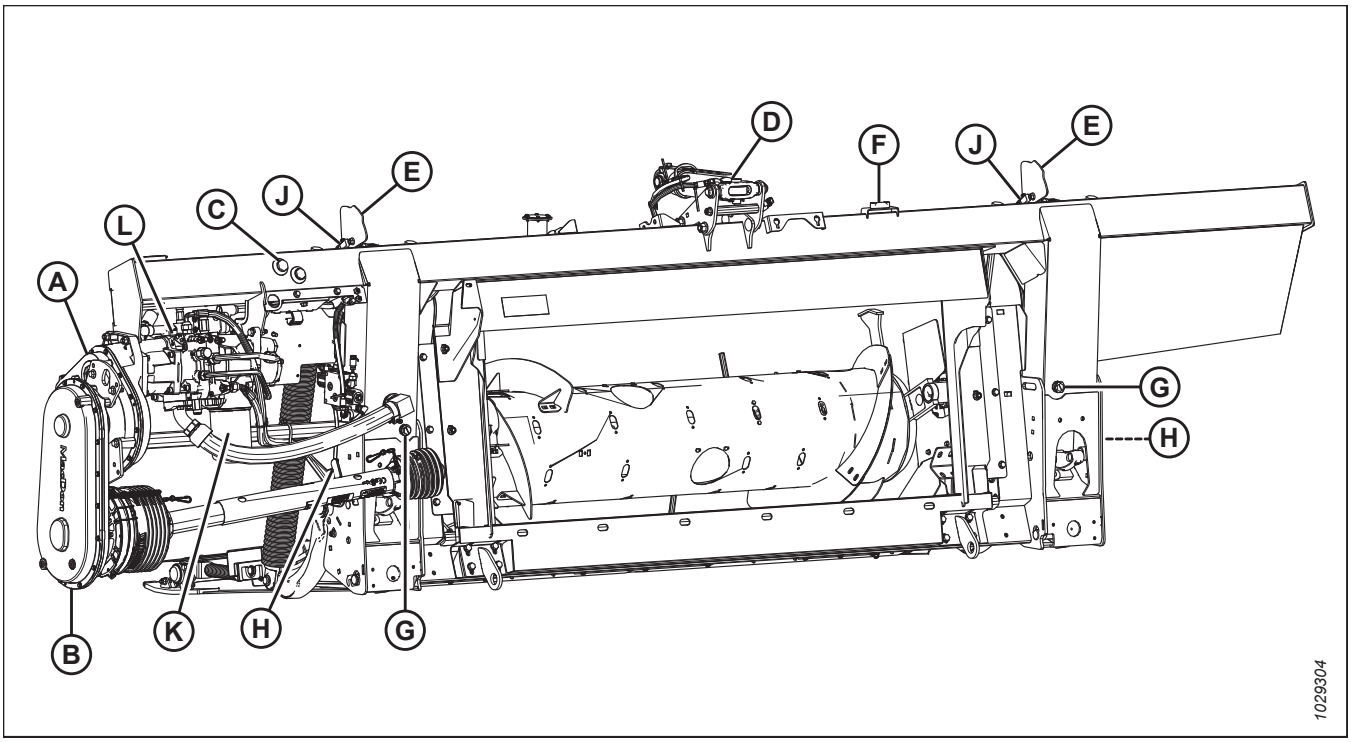


Figure 2.4: Côté moissonneuse-batteuse du module de flottement FM200

A - Boîte d'entraînement principal
B - Boîte de vitesse d'achèvement
C - Regard du niveau d'huile du réservoir
D - Vérin d'inclinaison
E – Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (x2)
F - Niveau à bulle
G - Bouchon de vidange (x2)
H - Poignée de verrouillage du flottement (x2)
J – Capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) (x2)
K - Filtre hydraulique
L - Couteau, drap latéral et pompe à tapis d'alimentation

Chapitre 3: Opération

Pour utiliser votre machine en toute sécurité, vous devez vous familiariser avec ses capacités.

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur

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

ATTENTION

- **Il est de votre responsabilité de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser la 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

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

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,.**

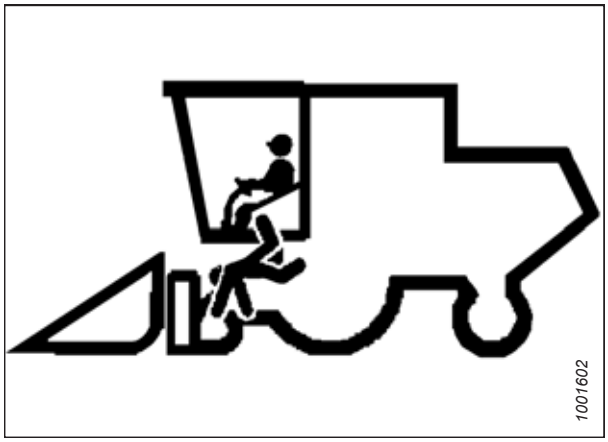


Figure 3.1: Aucun passager

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.**

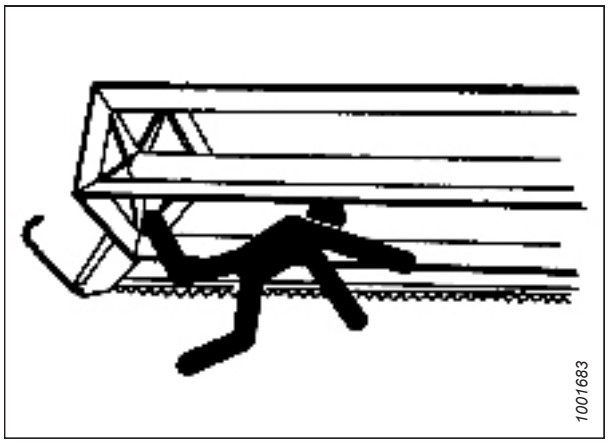


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

- **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 55*.**
- **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, 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 tomber brusquement.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 lorsque les supports de sécurité du rabatteur sont enclenchés.

Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur chaque fois que vous devez travailler autour d'un rabatteur relevé. Lorsqu'ils sont engagés, les supports de sécurité du rabatteur empêchent le rabatteur de s'abaisser inopinément.

Bras du rabatteur extérieur

1. Levez le rabatteur à sa hauteur maximale.
2. Soulevez le support de sécurité (A) et poussez vers l'avant pour retirer le crochet du support (B).

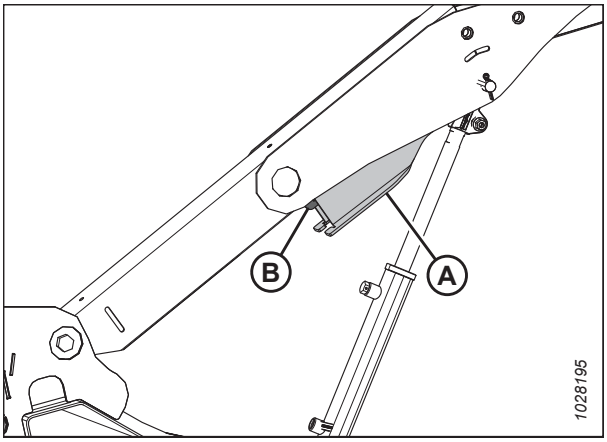


Figure 3.3: Bras droit extérieur

3. Abaissez le support de sécurité (A) et engagez-le sur l'arbre du vérin comme illustré. Répétez l'opération sur le bras opposé.

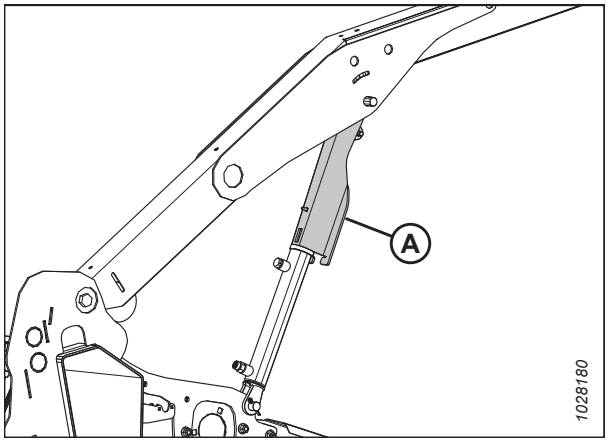


Figure 3.4: Supports de sécurité du rabatteur enclenchés - bras extérieur droit

Bras central de rabatteur – Plateformes à rabatteur double et triple

4. Faites tourner la poignée (A) pour relâcher la tension du ressort et permettre au ressort de guider la goupille en position de verrouillage.

   NOTE:

   Pour les plateformes à rabatteur triple, l'illustration montre le bras droit central. Le bras central gauche est opposé.

5. Pour les plateformes à rabatteur triple, répétez l'étape précédente sur le bras central gauche.

6. 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.

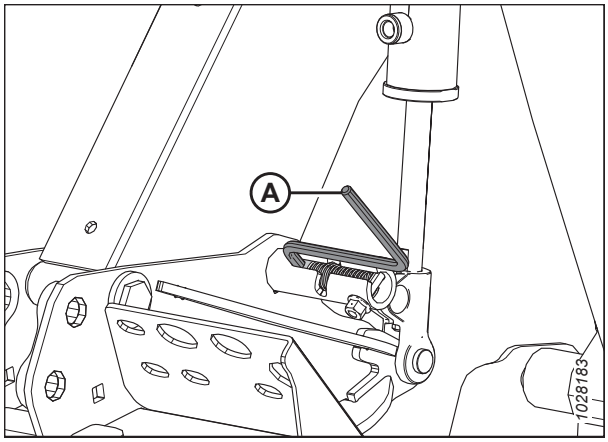


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur enclenché – Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

Pour garantir le bon fonctionnement du rabatteur et de la plateforme, désengagez les supports de sécurité du rabatteur une fois que vous avez terminé de travailler sur un rabatteur relevé ou autour de ce dernier.

Bras du rabatteur extérieur

1. Levez le rabatteur à sa hauteur maximale.
2. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (A) vers le haut sur le crochet (B) sous le bras du rabatteur. Répétez l'opération sur le bras opposé.

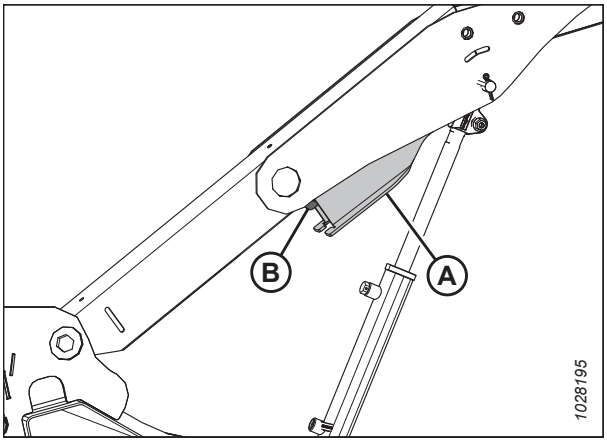


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras extérieur droit

Bras central de rabatteur – Plateformes à rabatteur double et triple

3. Déplacez la poignée (A) vers l'extérieur et dans la fente (B) pour mettre la goupille en position déverrouillée.

   NOTE:

   Pour les plateformes à rabatteur triple, l'illustration montre le bras droit central. Le bras central gauche est opposé.

4. Pour les plateformes à rabatteur triple, répétez l'étape précédente sur le bras central gauche.

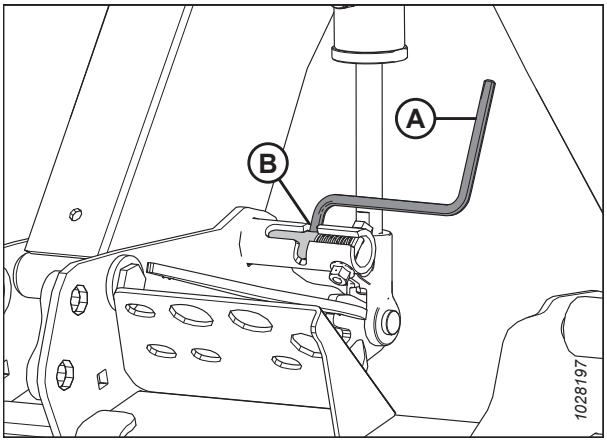


Figure 3.7: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

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 pour protéger les composants de transmission essentiels.

Ouverture du capot du diviseur

Le capot du diviseur de plateforme couvre les composants de l'entraînement de couteau, les tuyaux hydrauliques, les connexions électriques, la clé de plateforme, le couteau de rechange et l'attelage de transport en option. Pour accéder aux composants, vous devez ouvrir le capot du diviseur.

1. Poussez le levier de déverrouillage (B) à l'aide du trou d'accès (A) situé à l'arrière du capot de la plateforme pour déverrouiller le blindage.

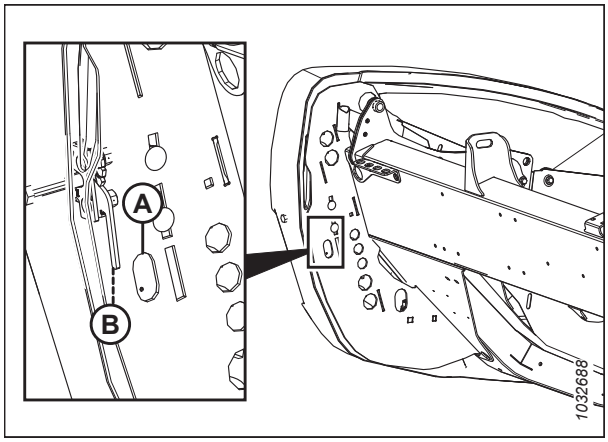


Figure 3.8: Bouclier gauche de la plateforme

2. Tirez sur le capot de la plateforme (A) pour l'ouvrir.

   NOTE:

   Le capot de la plateforme est retenu par la languette (B) et s'ouvre dans la direction (C).

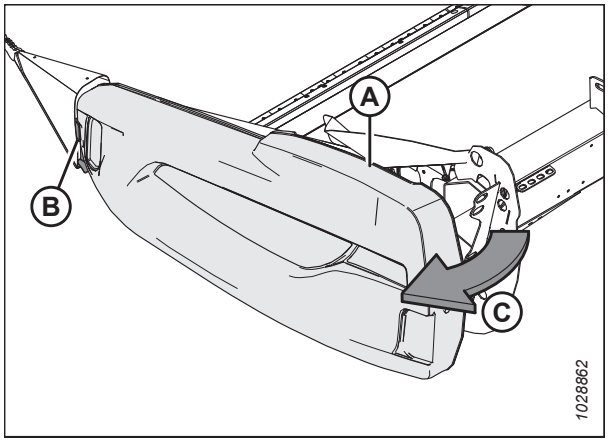


Figure 3.9: Bouclier gauche de la plateforme

3. Libérer le capot de plateforme de la languette (A) si un jeu supplémentaire est nécessaire, puis faire pivoter le blindage vers l'arrière de la plateforme.

4. Engagez le loquet de sécurité (B) sur le bras d'articulation pour sécuriser le blindage en position complètement ouverte.

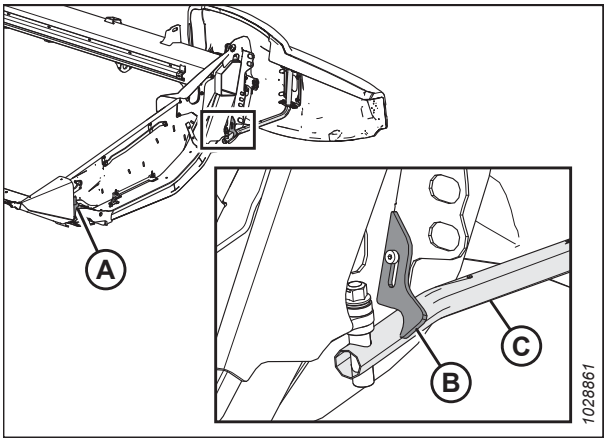


Figure 3.10: Bouclier gauche de la plateforme

Fermeture du capot de la plateforme

Le capot du diviseur de plateforme couvre les composants de l'entraînement de couteau, les tuyaux hydrauliques, les connexions électriques, la clé de plateforme, le couteau de rechange et l'attelage de transport en option. Après avoir accédé aux composants, vous devez fermer le capot du diviseur.

1. Si le capot est complètement ouvert et fixé derrière la plateforme, désengagez le verrou (A) pour permettre au capot de la plateforme (B) de bouger.

2. Faites pivoter le capot de la plateforme vers l'avant de la plateforme.

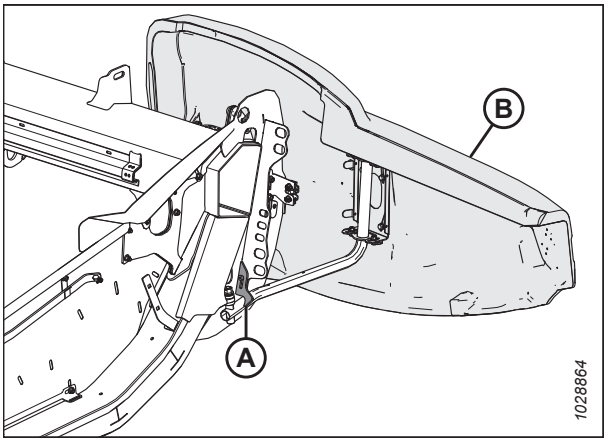


Figure 3.11: Bouclier gauche de la plateforme

3. Lors de la fermeture du capot du diviseur de la plateforme, assurez-vous que le capot du diviseur de la plateforme (A) n'entre pas en contact avec le haut de la tôle d'extrémité (B). Si des réglages sont nécessaires, consultez *Contrôle et réglage du capot de la plateforme, page 42*.

   IMPORTANT:

   La tôle d'extrémité en aluminium sera endommagée si le poids du capot du diviseur en plastique repose sur elle.

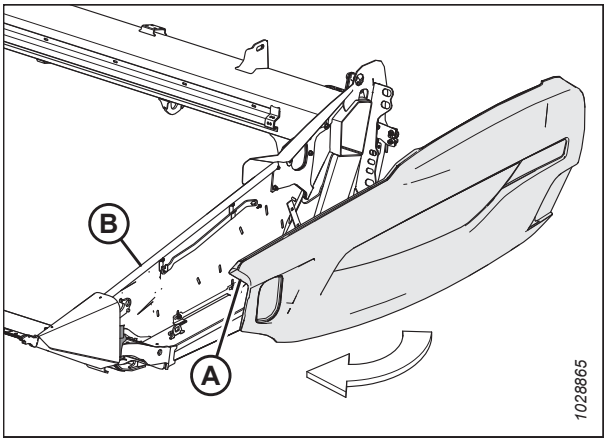


Figure 3.12: Bouclier gauche de la plateforme

4. Insérez le devant du capot de la plateforme derrière la charnière (B) et dans le cône du diviseur.

5. Faites pivoter le capot du diviseur de la plateforme dans la direction (A) en position fermée. Engagez le verrou à deux niveaux (C) en appuyant fermement.

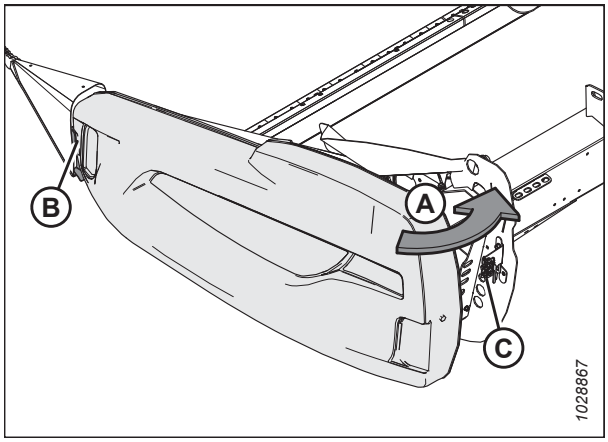


Figure 3.13: Bouclier gauche de la plateforme

IMPORTANT:

Vérifiez que le capot du diviseur de la plateforme est verrouillé. Assurez-vous que le boulon (A) est complètement engagé sur le verrou à deux niveaux (B) afin d'éviter que le capot du diviseur de la plateforme ne s'ouvre lors de l'utilisation de la plateforme. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Contrôle et réglage du capot de la plateforme, page 42*.

NOTE:

Le capot du diviseur de la plateforme est transparent dans l'illustration pour montrer le loquet.

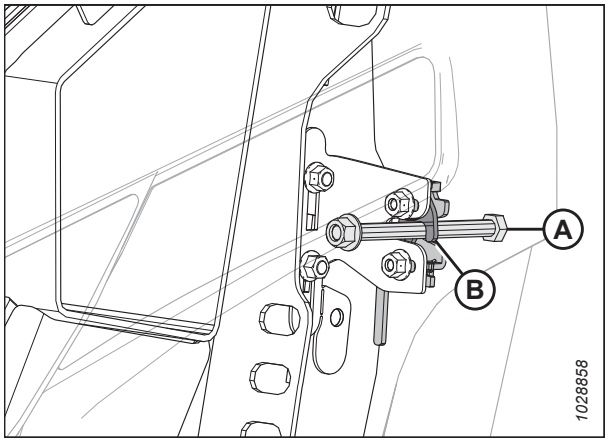


Figure 3.14: Verrou à deux niveaux

Contrôle et réglage du capot de la plateforme

Les capots de la plateforme sont soumis à la dilatation ou à la contraction causée par des grandes variations de température. La position du capot de la plateforme peut être ajustée pour compenser les variations dimensionnelles.

IMPORTANT:

La tôle d'extrémité en aluminium sera endommagée si le poids du capot en plastique de la plateforme repose sur elle.

1. Vérifiez si l'écart (A) entre le capot de la plateforme (B) et la plaque d'extrémité (C) est de 1–3 mm.

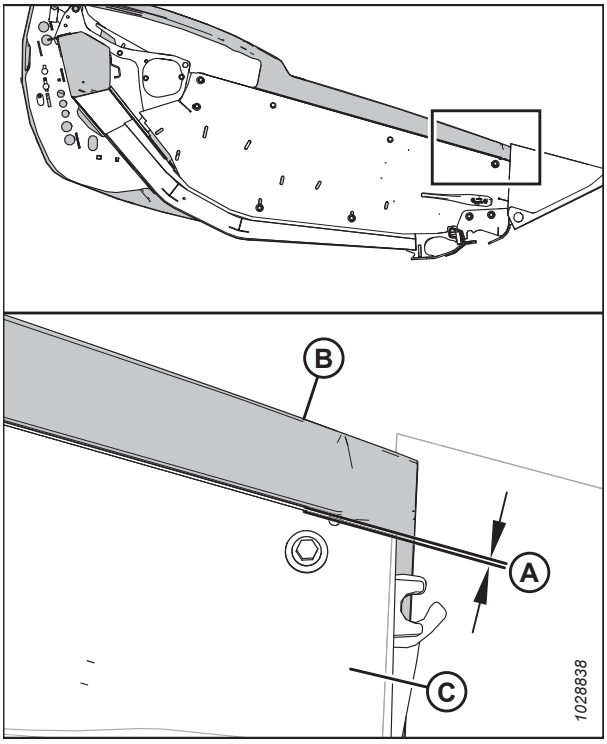


Figure 3.15: Écart entre le capot de la plateforme et la plaque d'extrémité

2. Si un ajustement est nécessaire, ajustez le support (A) comme suit :
   a. Desserrez les boulons (B).
   b. Déplacez le support (A) vers le haut ou vers le bas selon les besoins afin d'obtenir un dégagement correct.
   c. Resserrez la quincaillerie.

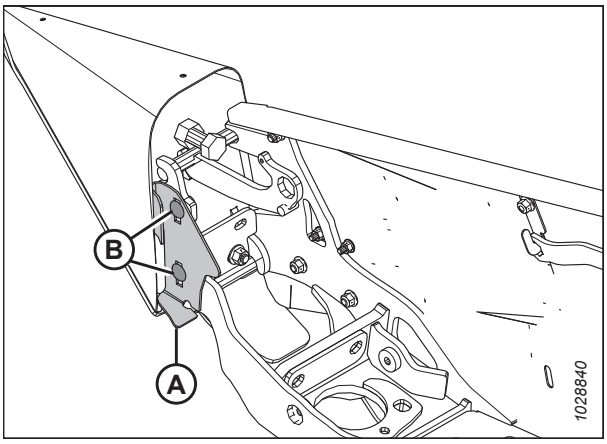


Figure 3.16: Support du capot de la plateforme

3. Vérifiez si l'écart (A) entre l'avant du capot du diviseur de la plateforme et le support (B) est de 8 à 18 mm (0,3 à 0,7 po)
.

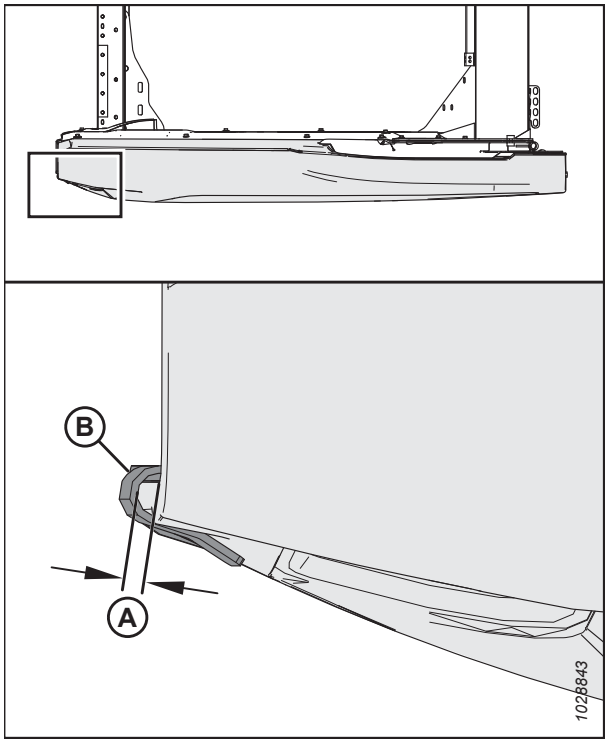


Figure 3.17: Écart entre le capot du diviseur de la plateforme et le support – Vue d'en haut

4. Si un réglage est nécessaire, ajustez la position du bras (A) de charnière comme suit :
   a. Desserrez les quatre écrous (B).
   b. Faites glisser les supports (C) et le bras de charnière (A) vers l'avant ou vers l'arrière, selon les besoins, pour obtenir le dégagement correct.
   c. Resserrez la quincaillerie.

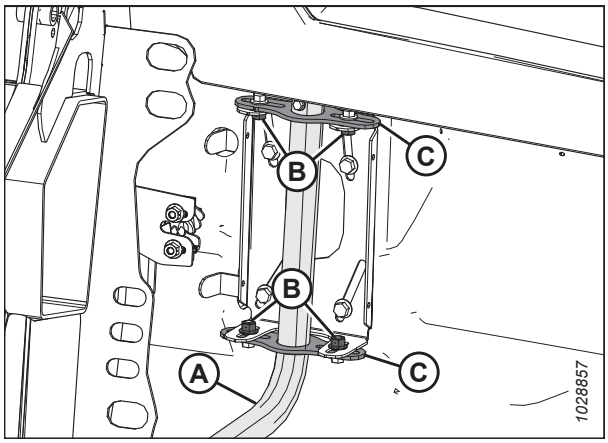


Figure 3.18: Bouclier gauche de la plateforme

5. Vérifiez l'écart (A) entre la partie inférieure avant du blindage du col gauche (E) et le bord du panneau d'extrémité. La plage d'écart est de 2 à 4 mm (0,09 à 0,16 po).
6. Vérifiez l'écart (B) à l'avant du blindage du cou gauche (E) jusqu'au bord intérieur du capot du diviseur (D). La plage d'écart est de 42 à 52 mm (1,7 à 2,04 po).
7. Vérifiez l'écart (C) entre l'arrière du blindage du cou gauche (E) et le bord intérieur du capot du diviseur (D). La plage d'écart est de 15 à 25 mm (0,68 à 1 po).

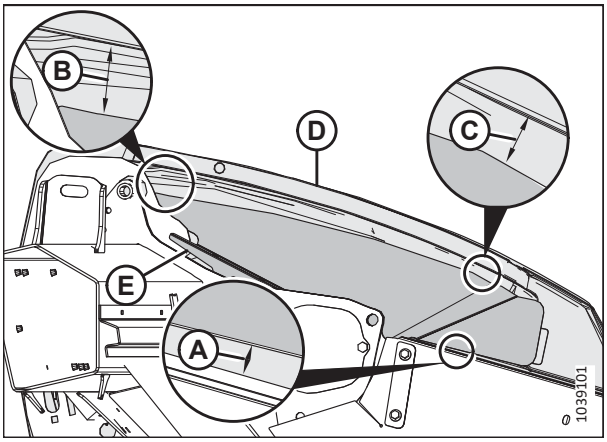


Figure 3.19: Alignement du capot du diviseur – Vue de l'intérieur du tablier

8. Vérifiez que le boulon (A) est complètement engagé sur le verrou à deux niveaux (B) afin d'éviter que le capot du diviseur de la plateforme ne s'ouvre pendant l'utilisation.

   NOTE:

   Le capot du diviseur de la plateforme est transparent dans l'illustration.
9. Si un réglage est nécessaire, desserrez les écrous (D) et faites glisser le support (C) vers le haut ou vers le bas.
10. Une fois le réglage terminé, serrez les écrous (D) et vérifiez à nouveau les étapes *5, page 45* à *7, page 45*.

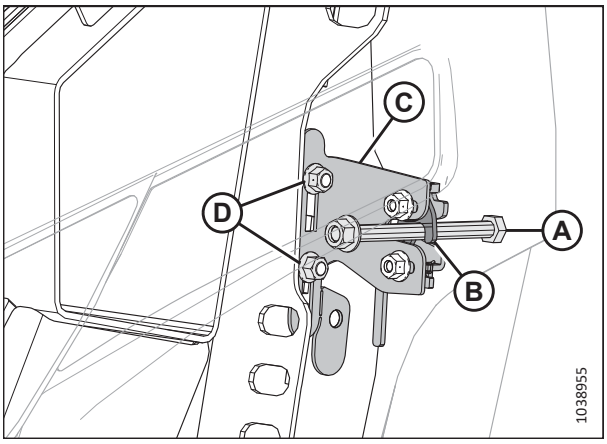


Figure 3.20: Verrou à deux niveaux

Démontage du capot de la plateforme

Retirez les capots de diviseur lors de l'entretien des blindages d'extrémité.

1. Ouvrez complètement le capot de la plateforme Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
2. Engagez le loquet (A) pour empêcher tout mouvement du capot du diviseur.
3. Enlevez la vis autotaraudeuse (B).
4. Faites glisser le capot du diviseur de la plateforme vers le haut et retirez-le du bras d'articulation (C).
5. Éloignez le capot du diviseur de la plateforme de la zone de travail.

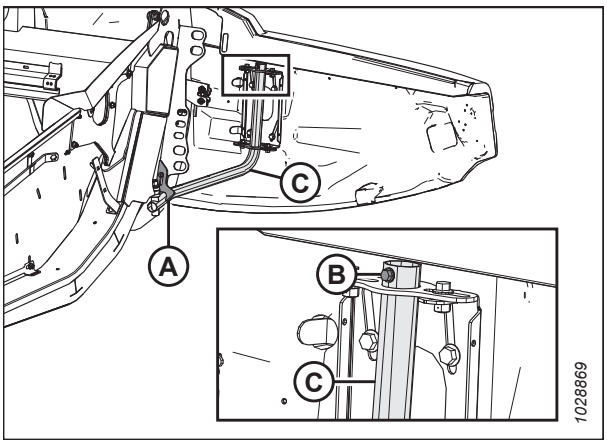


Figure 3.21: Bouclier gauche de la plateforme

Installation du capot du diviseur de la plateforme

Pour vous assurer que les capots du diviseur sont installés correctement, suivez la procédure d'installation recommandée ici.

DANGER

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

IMPORTANT:

Veillez à ne pas faire reposer le capot du diviseur sur la tôle d'extrémité en aluminium lors de l'installation.

1. Guidez le capot du diviseur de la plateforme sur le bras d'articulation (C) et glissez-le légèrement vers le bas.
2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Désengagez le loquet (A) pour permettre tout mouvement du capot du diviseur de la plateforme.
4. Fermez le capot du diviseur de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

   NOTE:

   Les capots du diviseur de la plateforme peuvent se dilater ou se contracter lorsque soumis aux grandes variations de température. Les positions du capot du diviseur de la plateforme peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du capot de la plateforme, page 42*.

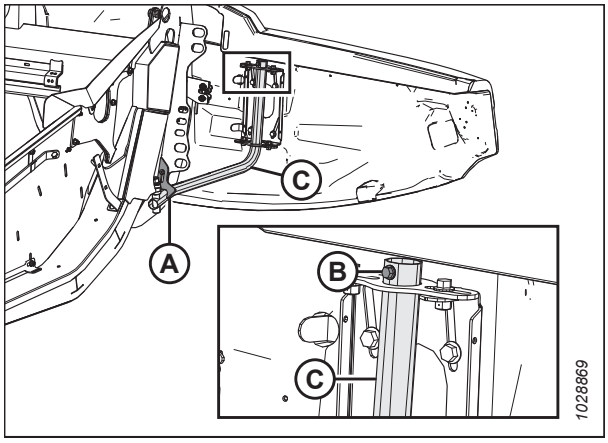


Figure 3.22: Bouclier gauche de la plateforme

3.2.4 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

Le capot de l'entraînement du rabatteur peut être retiré afin d'accéder aux composants de l'entraînement du rabatteur pour l'entretien.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. Faites pivoter le loquet à ressort (A) vers le haut et au-dessus de la plaque arrière.

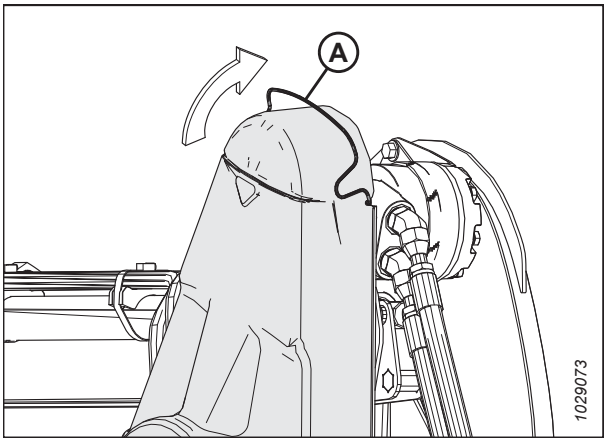


Figure 3.23: Capot d'entraînement supérieur

6. Déclipsez le capot supérieur (A) du capot inférieur aux emplacements (B), et retirer le capot supérieur. Maintenez les deux clips engagés sur le capot inférieur.

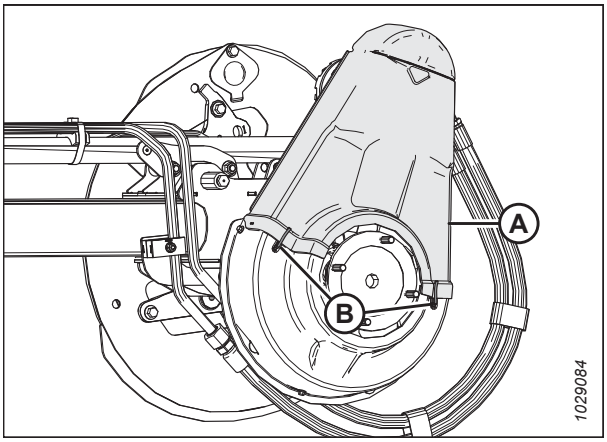


Figure 3.24: Capot d'entraînement supérieur

7. Si nécessaire, retirez le capot inférieur (B) en retirant trois boulons (A).

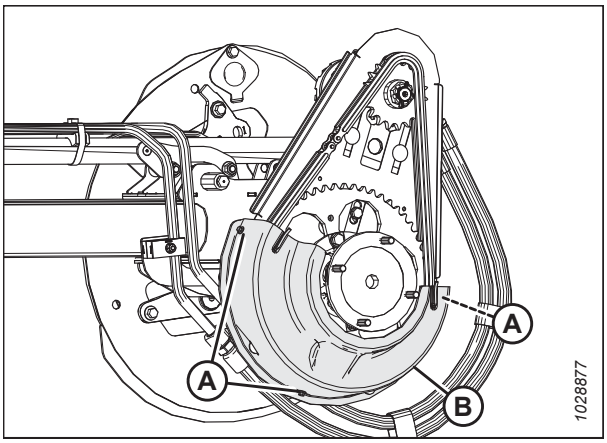


Figure 3.25: Capot d'entraînement inférieur

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

Le capot d'entraînement du rabatteur protège les composants de l'entraînement des intempéries et des débris. La plateforme ne doit pas être utilisée sans le capot.

DANGER

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

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

2. Placer le capot d'entraînement inférieur (B) (s'il a été préalablement retiré) sur l'entraînement du rabatteur, et le fixer avec trois boulons (A).

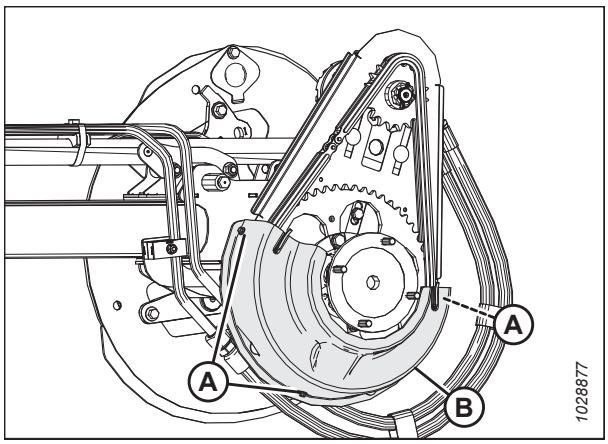


Figure 3.26: Capot d'entraînement inférieur

3. Positionnez le capot supérieur (A) sur l'entraînement du rabatteur et fixez-le à l'aide de deux clips (B) sur le capot inférieur.

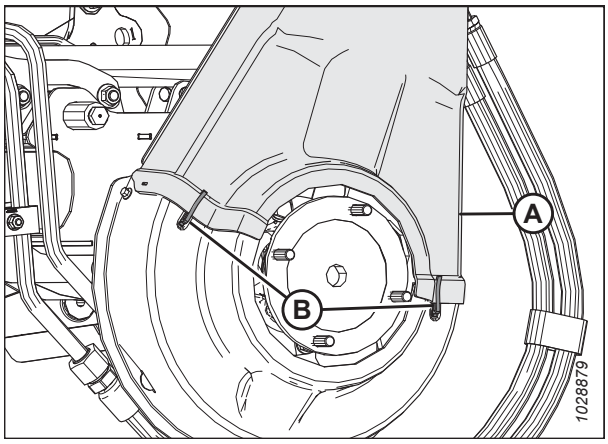


Figure 3.27: Capot d'entraînement supérieur

4. Faites tourner le loquet à ressort (A) vers le bas pour fixer le capot supérieur à l'entraînement du rabatteur. Assurez-vous que la boucle en forme de V (C) pointe vers le bas et que l'extrémité du ressort reste insérée dans le trou de la plaque arrière (B) des deux côtés de l'entraînement du rabatteur.

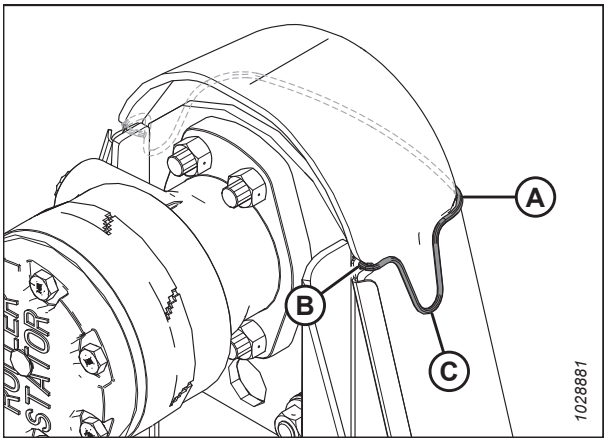


Figure 3.28: Entraînement du rabatteur

3.2.5 Capot d'articulation flexible

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 flexible intérieure

Retirer les capots d'articulation flexible intérieure pour accéder au mécanisme d'équilibre des ailes de la plateforme ou aux lignes hydrauliques.

⚠ DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez la goupille à cheveux (A) et la goupille fendue (B) qui fixent le capot d'articulation flexible (C) au tube arrière.
4. Faites glisser le capot d'articulation flexible (C) vers l'intérieur, puis soulevez-le vers le haut et retirez-le.

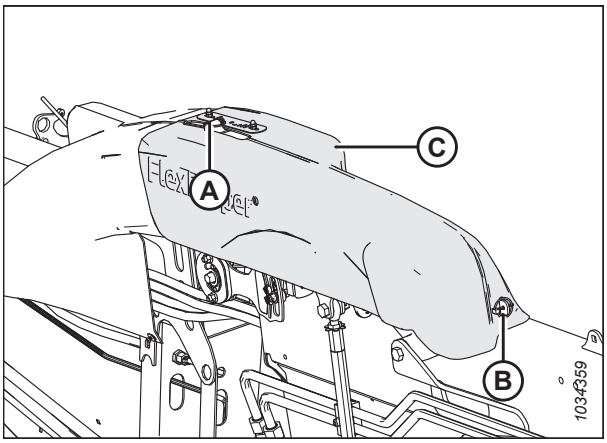


Figure 3.29: Capot d'articulation flexible intérieure – Côté gauche

Installation des capots d'articulation flexible intérieure

Les capots d'articulation flexible intérieurs protègent le mécanisme d'équilibre des ailes de la plateforme des débris et des intempéries. Ils sont fixés à la plateforme à l'aide de goupilles.

1. Abaissez le capot d'articulation flexible (A) sur l'articulation. Veillez à ce que les fentes (B) soient alignées avec les languettes (C) et (D).
2. Faites glisser le capot d'articulation flexible vers l'extérieur pour que la languette (D) dépasse la fente.

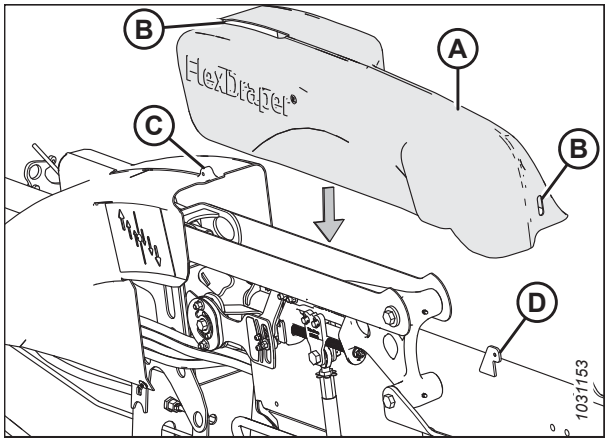


Figure 3.30: Capot d'articulation flexible intérieure – Côté gauche

3. Fixez le capot d'articulation flexible (C) avec une goupille (A) et une goupille (B) de sécurité.

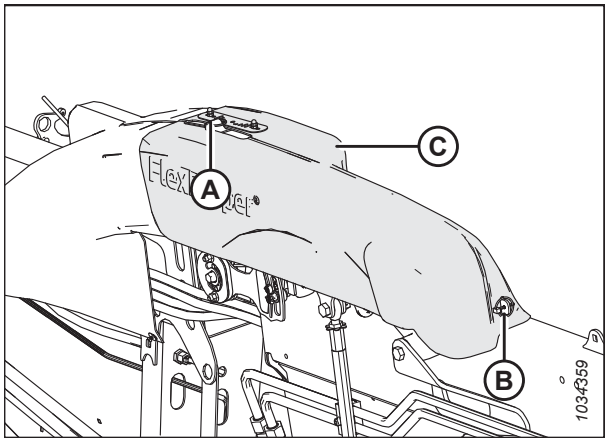


Figure 3.31: Capot d'articulation flexible intérieure – Côté gauche

Retrait des capots d'articulation flexible extérieurs

Retirez les capots de l'articulation flexible pour accéder au mécanisme d'équilibrage de l'aile de la plateforme ou aux conduites hydrauliques.

⚠ DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. **Plateformes FD245 et FD250 :** Enlevez les vis (A) et les écrous (non illustrés) qui fixent le capot (B) d'articulation central au support (non illustré).

4. **Plateformes FD245 et FD250 :** Retirez la goupille (C). Retirez le capot en le soulevant et en le faisant passer par-dessus les ergots du châssis.

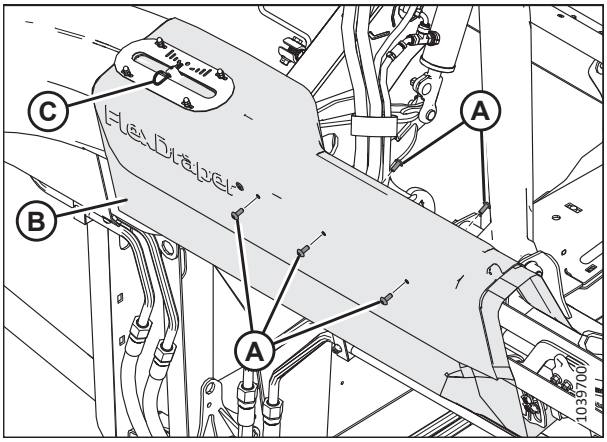


Figure 3.32: Capot d'articulation central – Plateformes FD245 et FD250 uniquement

5. Retirez le capot d'articulation comme suit :

   a. Enlevez la vis (A). L'écrou est intégré au collier de la conduite hydraulique.

   b. Enlevez la vis (B) et l'écrou (non illustré). L'écrou Nyloc s'insère dans un emplacement de forme hexagonale dans le collier de la conduite hydraulique, mais il est amovible.

   c. Enlevez la vis (C) et l'écrou hexagonal.

   d. Soulevez le capot pour l'éloigner de la poignée de verrouillage à ailettes.

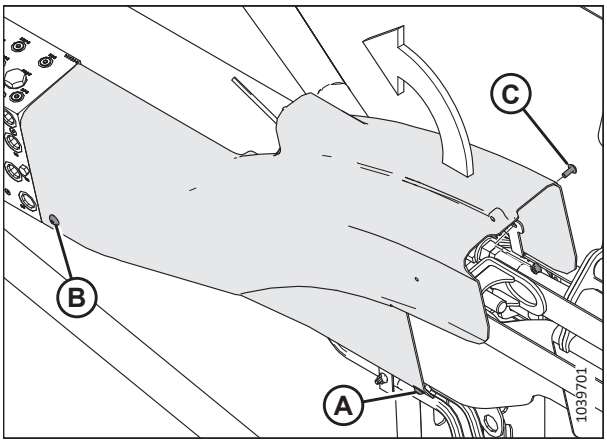


Figure 3.33: Capot d'articulation extérieur

Installation des capots d'articulation flexible extérieurs

Les capots d'articulation flexible protègent le mécanisme d'équilibre des ailes de la plateforme des débris et des intempéries.

1. Placez le capot de l'articulation extérieure gauche de manière à ce que le trou (A) passe au-dessus du verrou de l'aile.

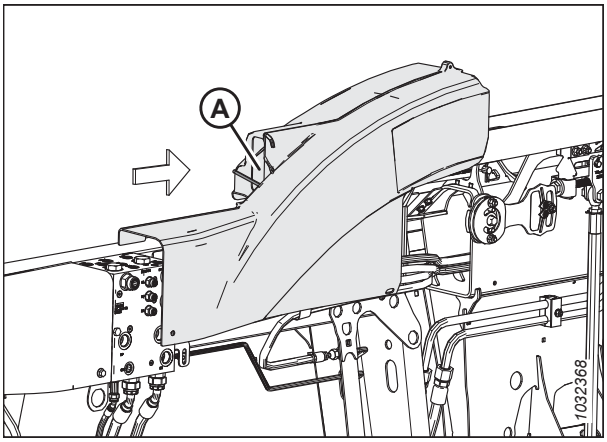


Figure 3.34: Capot d'articulation gauche – Arrière de la plateforme

2. Faites asseoir l'encoche du capot derrière le support (A) sur le tube arrière, et alignez l'extrémité de manière à ce qu'elle soit au même niveau que le collecteur (B).

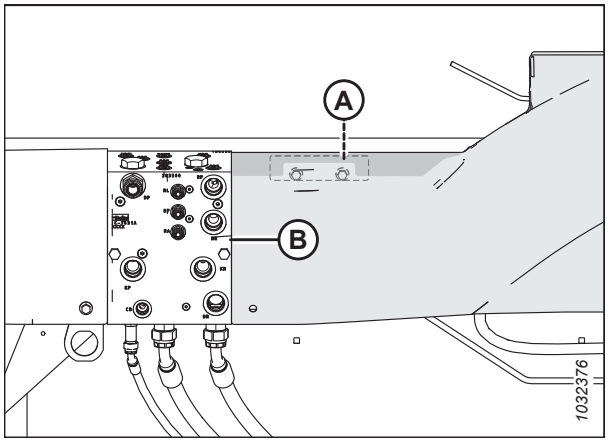


Figure 3.35: Capot d'articulation gauche – Arrière de la plateforme

3. Fixez le capot d'articulation extérieur comme suit :

   a. Installez la vis (A) et l'écrou Nyloc (B). L'écrou s'insère dans un renfoncement de forme hexagonale dans le collier de la conduite hydraulique.

   b. Installez la vis (C). L'écrou est intégré au support.

   c. Installez la vis (D) et l'écrou hexagonal (E) pour fixer l'avant du capot sur le support.

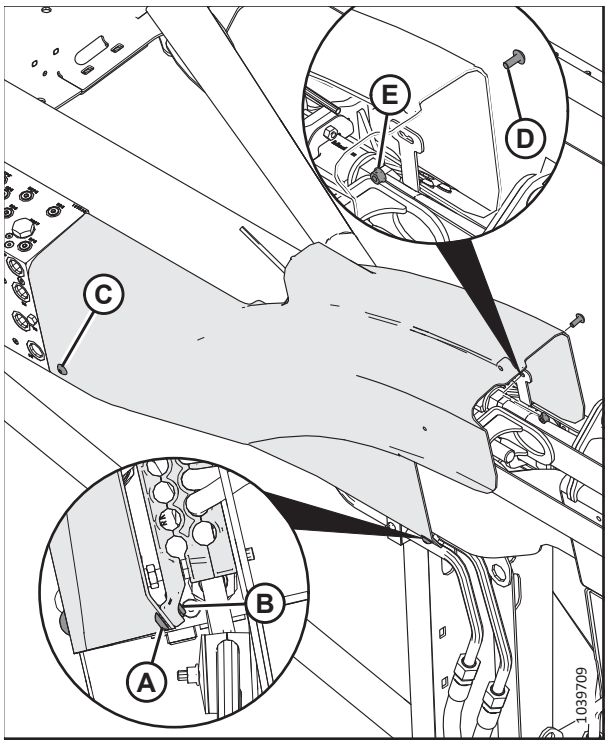


Figure 3.36: Capot d'articulation extérieure – Arrière de la plateforme

4. **Plateformes FD245 et FD250 :** Placez le capot d'articulation central (B) sur le support de l'articulation flexible et le capot d'articulation extérieur.

5. **Plateformes FD245 et FD250 :** Installez la vis (A) et l'écrou (non illustré) qui fixent le capot (B) d'articulation central au support.

6. **Plateformes FD245 et FD250 :** Installez la goupille (C) dans le trou de la languette qui dépasse de l'indicateur de flexion.

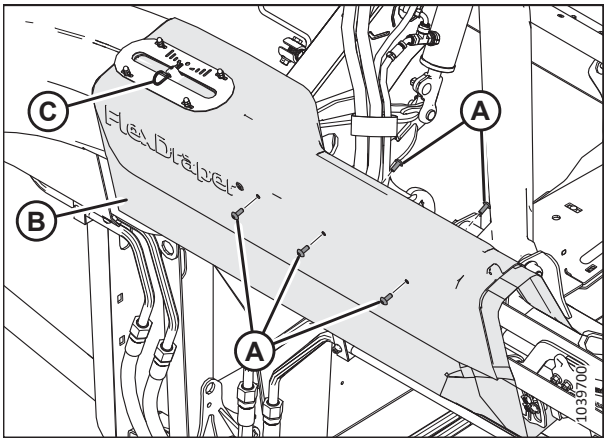


Figure 3.37: Capot d'articulation central – Plateformes FD245 et FD250 uniquement

3.2.6 Contrôle quotidien au démarrage

Effectuez ces contrôles tous les jours avant de tenter d'utiliser la machine.

ATTENTION

- **Faites évacuer la zone par les passants. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.**
- **Portez des vêtements près du corps et des chaussures de sécurité équipées de semelles antidérapantes.**
- **Retirez les objets potentiellement dangereux 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 pourrez avoir besoin des équipements de protection personnelle suivants : un casque, des lunettes de protection ou lunettes à coque, des gants épais, un respirateur ou un masque filtrant ou un ciré.**
- **Protégez-vous du bruit. Portez un dispositif de protection auditive approprié comme un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts et désagréables.**

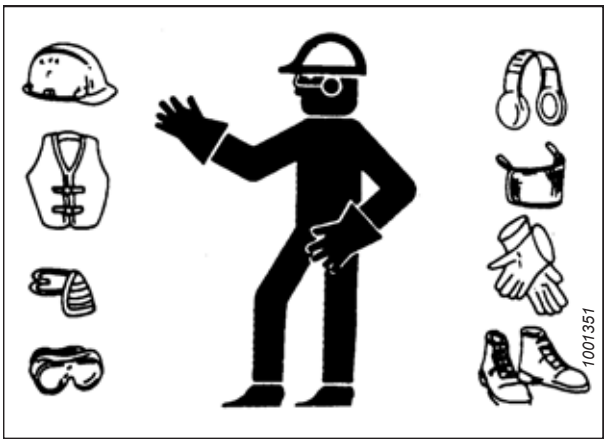


Figure 3.38: Dispositifs de sécurité

Effectuez les contrôles suivants avant de démarrer la machine :

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

   IMPORTANT:

   Utilisez la procédure appropriée pour détecter les fuites de fluides sous pression. Pour obtenir des instructions, consultez *4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 290*.

2. Nettoyez tous les feux et tous les réflecteurs de la machine.

3. Effectuez toute la maintenance quotidienne. Pour obtenir des instructions, consultez *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*.

3.3 Période de rodage

Pendant les 50 premières heures de fonctionnement, certains systèmes de la plateforme nécessitent une attention particulière. Respectez cette procédure pour prolonger la durée de vie de la plateforme.

NOTE:

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

DANGER

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

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 cinq minutes. Observez et écoutez **DEPUIS LE SIÈGE DE L'OPÉRATEUR** pour détecter des pièces qui coincent ou se touchent.

   NOTE:

   Les rabatteurs et les tapis latéraux ne fonctionneront pas tant que l'huile hydraulique n'aura pas rempli les conduites.

2. Consultez *4.2.2 Inspection de rodage, page 287* 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

Pour arrêter la moissonneuse-batteuse, l' ou l', 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 la machine s'arrête complètement.

3.5 Commandes de la cabine

La plateforme est commandée depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse.

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 Attelage/dételage de la plateforme

Ce chapitre contient des instructions pour la configuration, et le dételage de la plateforme.

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
New Holland CR, CX	*3.6.1 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 57*

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.

3.6.1 Moissonneuses-batteuses New Holland

Pour atteler la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland ou pour l'en dételer, suivez la procédure correspondante dans cette section.

Consultez le tableau ci-dessous pour obtenir des informations sur les modèles de moissonneuses-batteuses New Holland qui sont compatibles avec cette plateforme.

Tableau 3.1 Compatibilité des moissonneuses-batteuses New Holland

Moissonneuses-batteuses New Holland	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

Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

Chaque modèle de moissonneuse-batteuse est accompagné d'instructions spécifiques sur la façon de fixer la plateforme.

DANGER

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

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

2. Vérifiez que la poignée (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les verrous (B) sur le module de flottement.

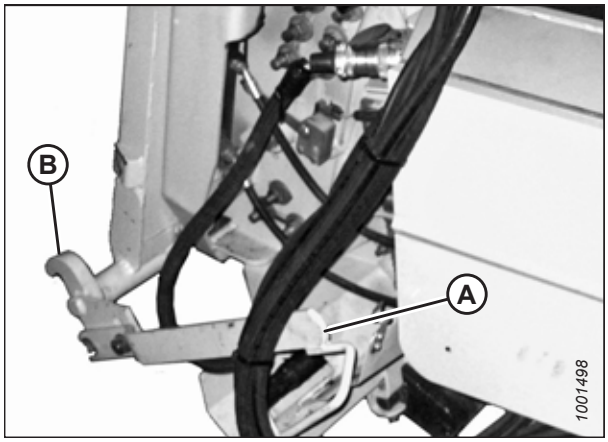


Figure 3.39: Verrous du convoyeur

DANGER

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

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.

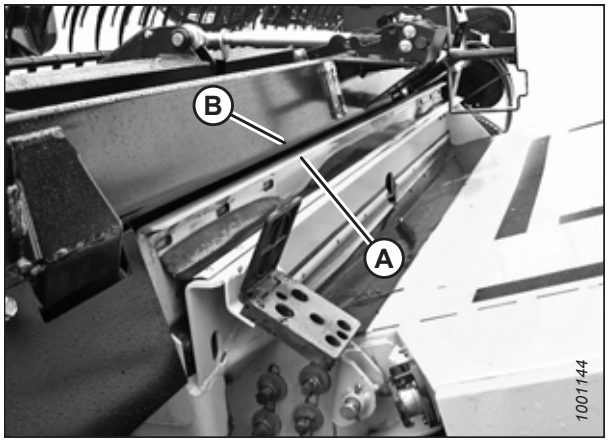


Figure 3.40: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

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 vis.

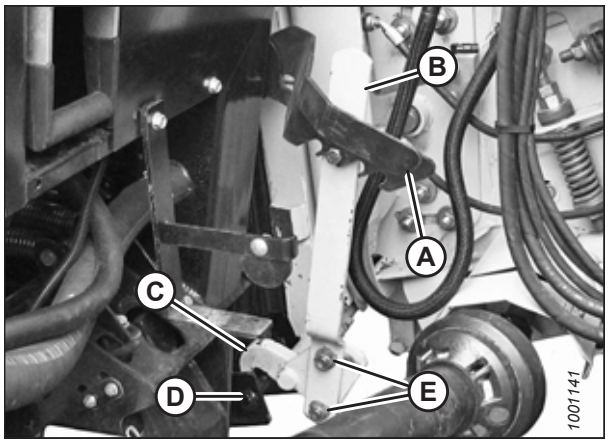


Figure 3.41: Verrous du convoyeur

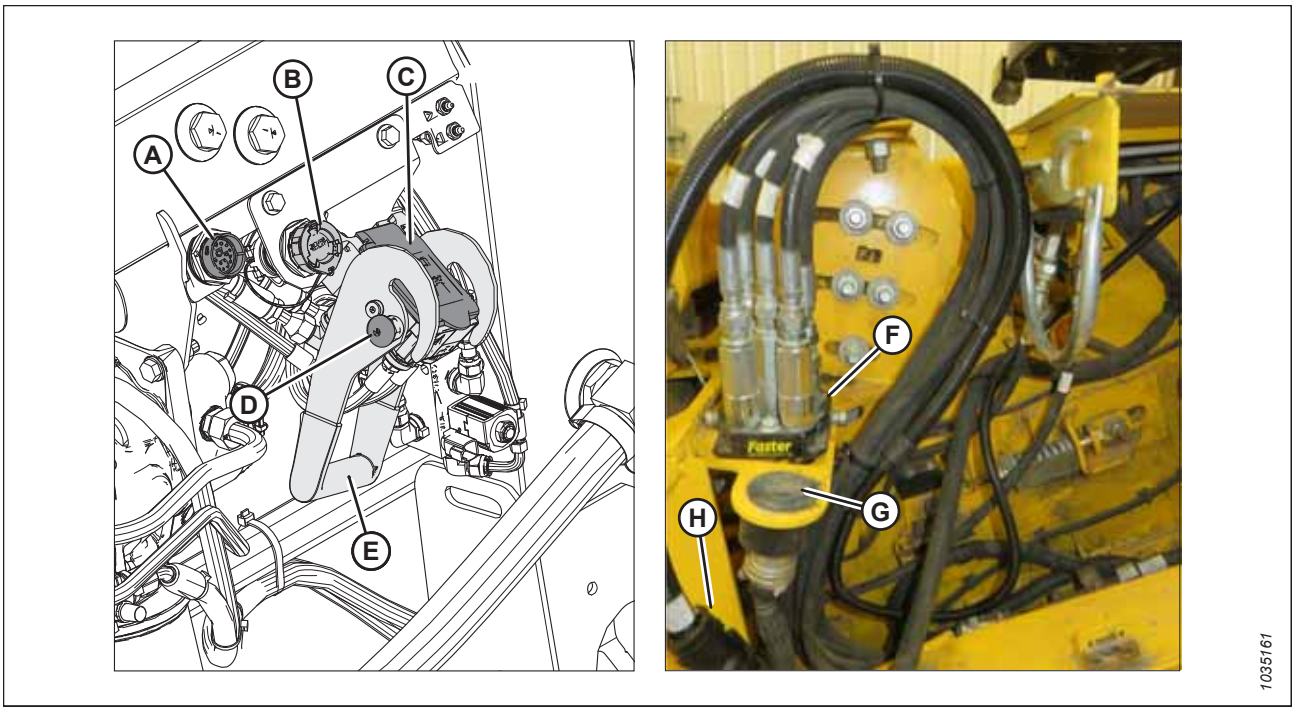


Figure 3.42: Multicoupleur et connexions électriques

9. Retirez les bouchons des connecteurs C81B (A) et (B).
10. Retirez le capot de la prise hydraulique (C). Nettoyez les surfaces de contact de la prise.
11. Pousser le bouton de verrouillage (D) et tirer la poignée (E) en position complètement ouverte.
12. Retirer le coupleur hydraulique rapide (F) de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyer les surfaces de contact du coupleur.
13. Placer le coupleur (F) sur la prise du module de flottement (C) et pousser la poignée (E) pour engager les goupilles dans la prise.
14. Pousser la poignée (E) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (D) se détache.
15. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse (G) de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et connectez-le à la prise (B). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
16. Retirer le connecteur de kit de commande de cabine C81A (H) de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et le connecter au C81B (A). Tourner le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

17. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

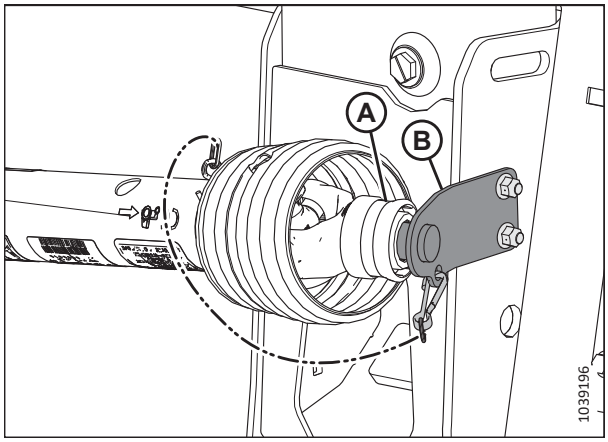


Figure 3.43: Prise de force en position de rangement – Prise de force MACB7038 ou MACB7039

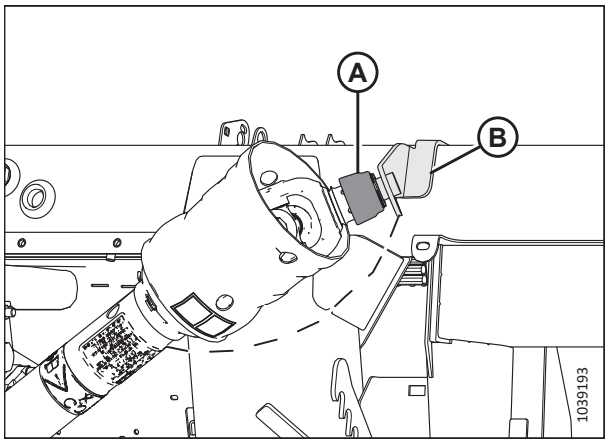


Figure 3.44: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside MACB7180, MACB7181 ou MACB7326

18. 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.

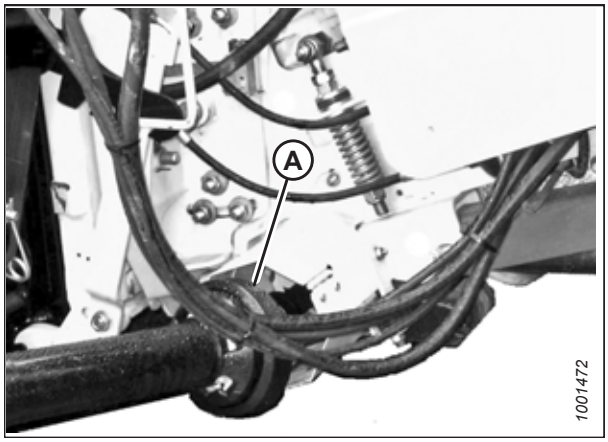


Figure 3.45: Transmission et arbre de sortie

19. 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. La verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

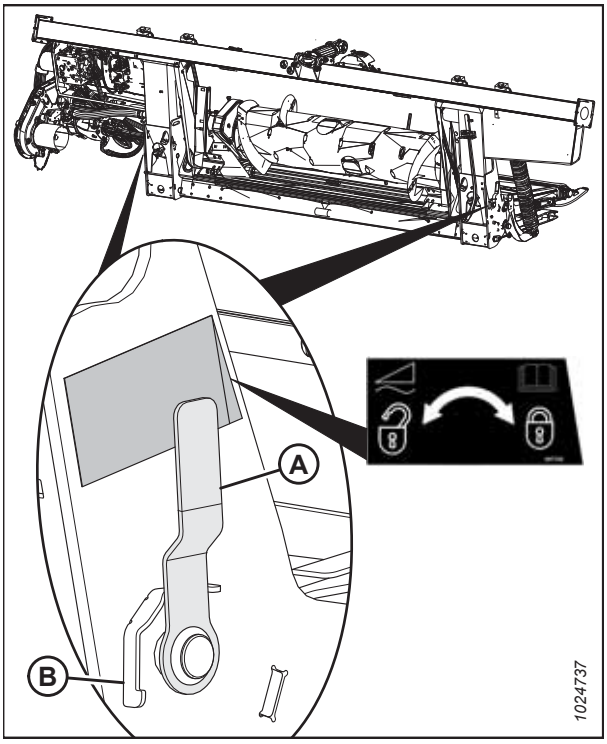


Figure 3.46: Poignée de verrouillage du flottement

Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

La plateforme doit être détachée de la moissonneuse-batteuse et les connexions hydrauliques et électriques doivent être retirées.

DANGER

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

1. 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 de transport EasyMove^{MC}, page 132*.

   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 131*.

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. La verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

4. Déconnectez la prise de force de la moissonneuse-batteuse. Repoussez le collier sur l'extrémité de la prise de force et tirez cette dernière hors de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se dégage.

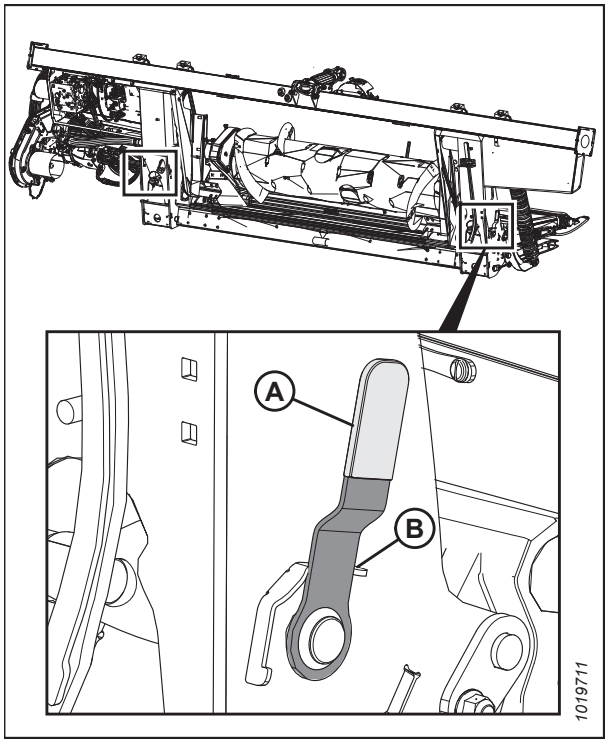


Figure 3.47: Poignée de verrouillage du flottement

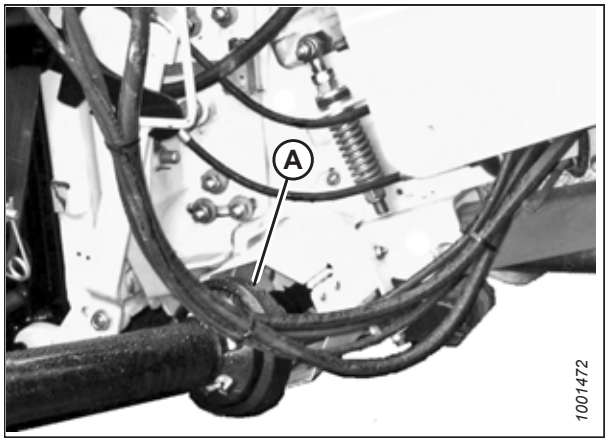


Figure 3.48: Transmission

5. Rangez la transmission dans le support de transmission (B) en tirant le collier (A) sur la transmission et en le plaçant sur le support (B). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille sur le support.

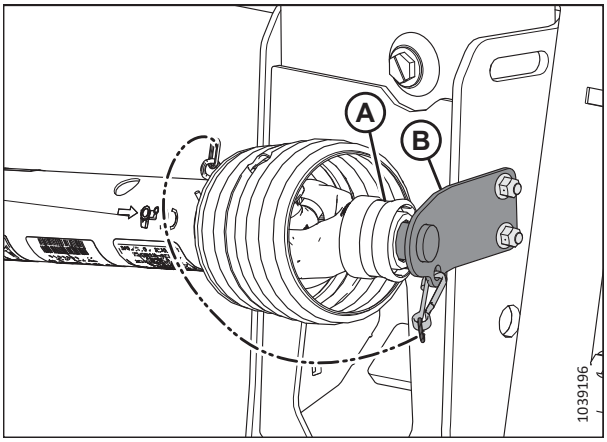


Figure 3.49: Prise de force en position de rangement – Prise de force MACB7038 ou MACB7039

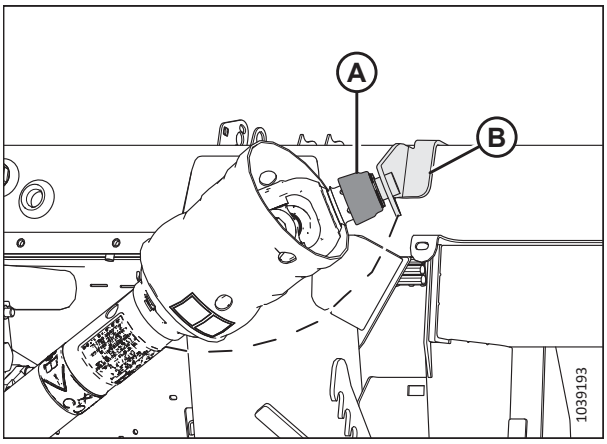


Figure 3.50: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside MACB7180, MACB7181 ou MACB7326

6. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) pour libérer le multicoupleur (A).

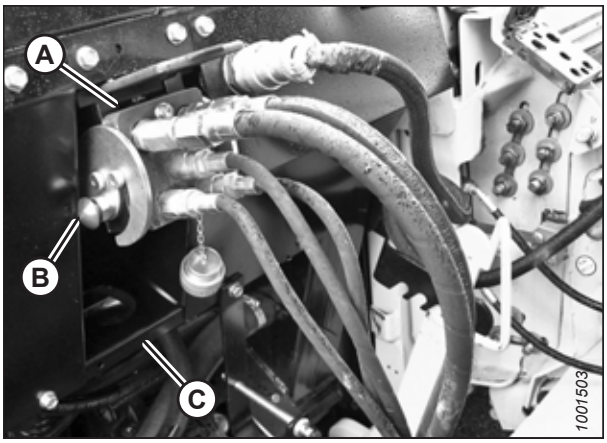


Figure 3.51: Raccordements du module de flottement

7. 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.

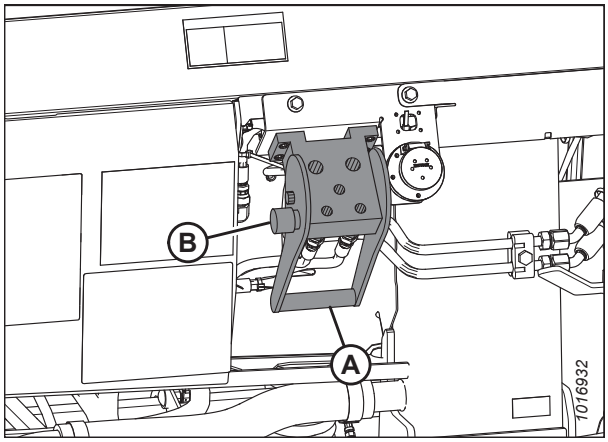


Figure 3.52: Prises du module de flottement

8. Placez le raccord hydraulique rapide (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.

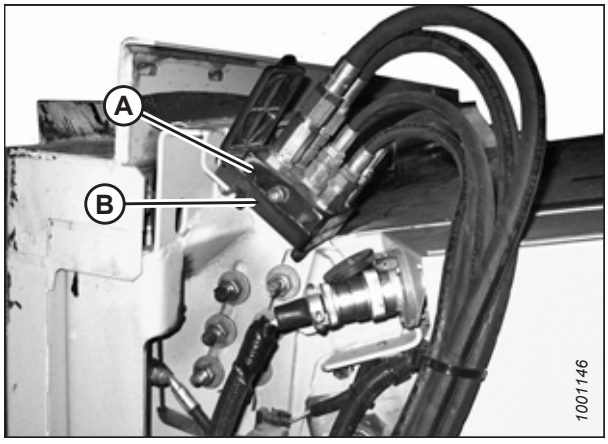


Figure 3.53: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

9. Retirez le connecteur électrique (A) du module de flottement.

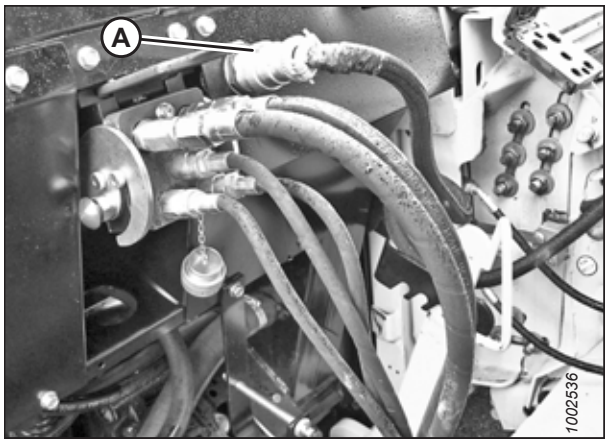


Figure 3.54: Raccordements du module de flottement

10. Branchez le connecteur électrique sur la moissonneuse-batteuse au niveau de (A).

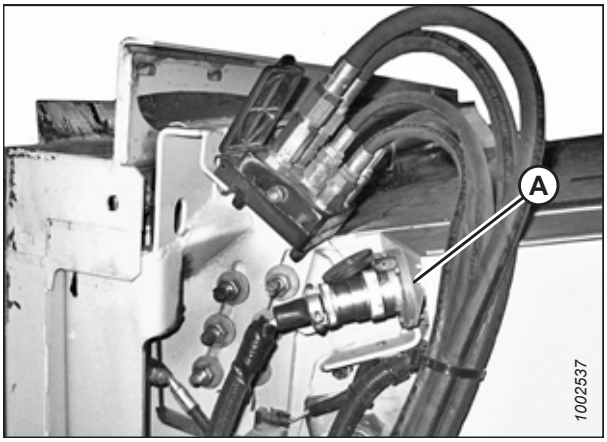


Figure 3.55: Coupleurs de moissonneuse-batteuse

11. Remettez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

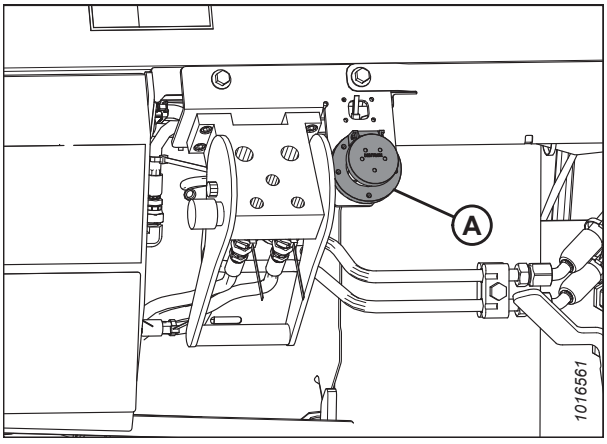


Figure 3.56: Prises du module de flottement

12. Relevez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement/du convoyeur (C).

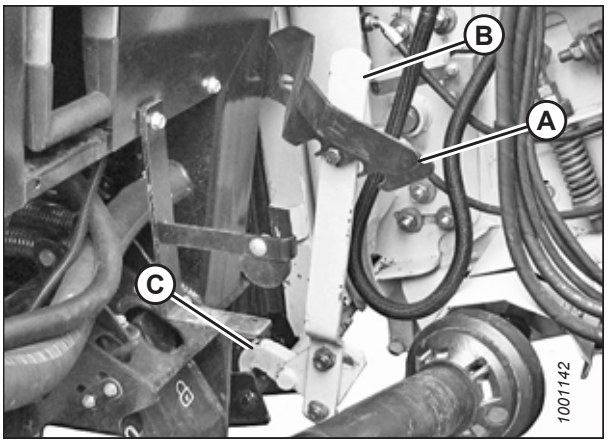


Figure 3.57: Verrous du convoyeur

13. Abaissez le convoyeur (A) jusqu'à ce qu'il se dégage du support (B) du module de flottement.
14. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

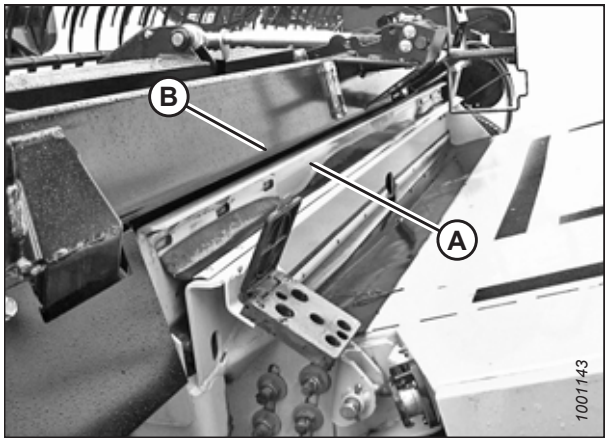


Figure 3.58: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

Déflecteurs d'alimentation – moissonneuses-batteuses New Holland série CR

Sur les moissonneuses-batteuses New Holland série CR, il peut être nécessaire d'installer des déflecteurs d'alimentation. Les déflecteurs d'alimentation ne sont **PAS** nécessaires sur les moissonneuses-batteuses New Holland série CX.

Pour moissonneuses-batteuses New Holland CR seulement : Des déflecteurs d'alimentation larges 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 *4.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 421*.

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 3.2 Kits d'alimentation FM200 pour moissonneuses-batteuses modèle CR

Taille du convoyeur	Taille du kit de déflecteurs d'alimentation	Numéro de pièce
1250 à 1350 mm (49 à 65 po)	Étroit : 200 mm (7 7/8 po)	MAC328082, 328083
1100 mm (43 1/2 po) et moins	Large : 325 mm (12 13/16 po)	MAC314690, 314691

3.6.2 Attelage et dételage de la plateforme du module de flottement FM200

Pour atteler le module de flottement à la plateforme CLAAS ou pour l'en dételer, suivez la procédure correspondante. Les procédures exigent que le module de flottement reste attelé à la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Si la barre de coupe est équipée de roues de transport, le module de flottement peut être attelé à la plateforme ou dételé de cette dernière lorsqu'elle est en mode transport ou en mode travail.

Dételez le module de flottement de la plateforme uniquement dans les cas suivants :

- La plateforme est nécessaire pour une utilisation sur une andaineuse.
- Une autre plateforme, compatible avec le module de flottement, sera fixée sur la moissonneuse-batteuse.
- La plateforme ou le module de flottement doivent être entretenus ou réparés, et les procédures d'entretien ou de réparation exigent que le module de flottement soit dételé de la plateforme.

Détachement de la plateforme du module de FM200 flottement

Le module de flottement FM200 se fixe sur la plateforme, ce qui lui donne la capacité de suivre de près les contours du sol. Si nécessaire, le FM200 peut être déconnecté 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 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.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

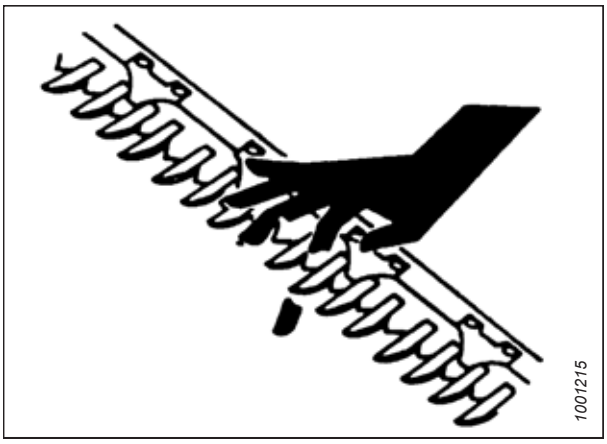


Figure 3.59: Risque lié à la barre de coupe

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 (A) soit complètement prolongé et que l'indicateur (B) soit en position E
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

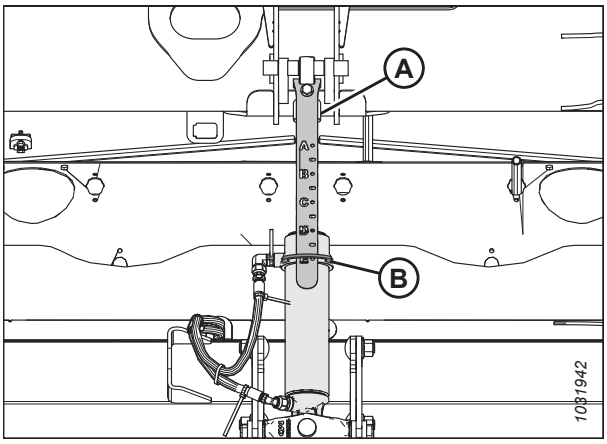


Figure 3.60: Vérin d'inclinaison

6. Déplacez le levier (A) en position de verrouillage pour engager les verrous d'aile.

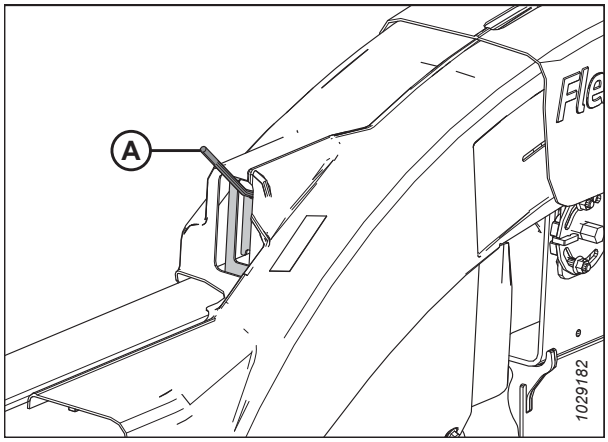


Figure 3.61: Écluse d'aile - Côté gauche illustré

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).

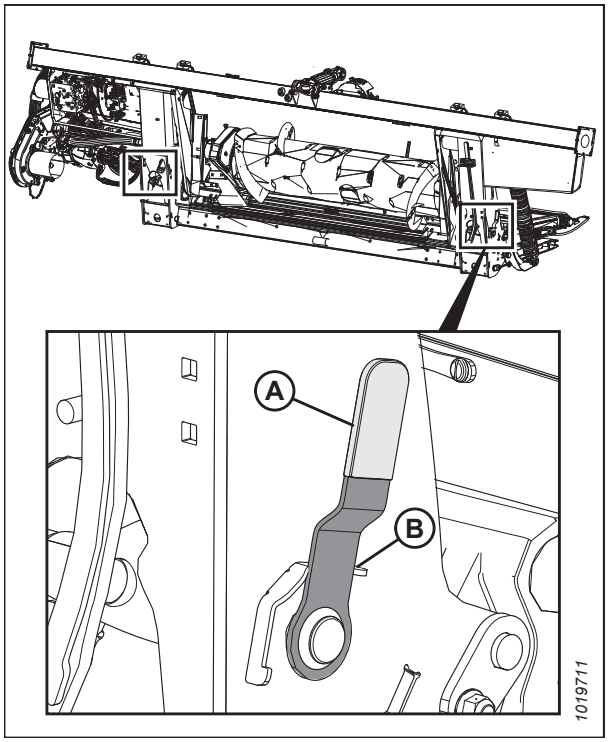


Figure 3.62: Verrouillage du flottement

8. À l'arrière du châssis du module de flottement, retirez les boulons (A) pour relâcher la tension des ressorts de coupe(B).

9. Décrochez les ressorts de coupe(B) des tendeurs de ressort (C). Laissez les ressorts pendre sur l'écamoussure d'équilibrage (D).

10. Réinstallez les tendeurs de ressorts sur le module de flottement. Fixez-les avec les boulons (A).

11. Répétez de l'autre côté.

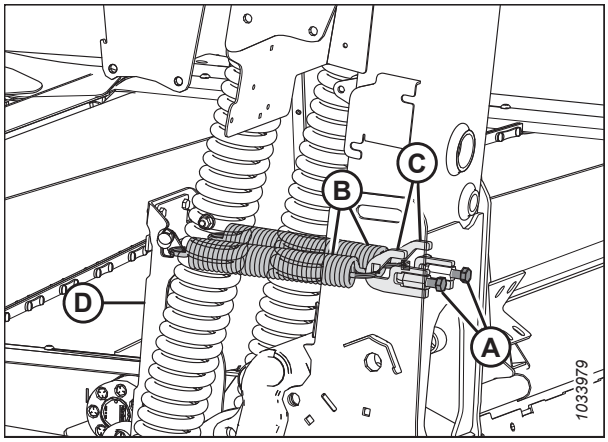


Figure 3.63: Ressorts - Côté gauche

12. Enlevez les deux boulons (A) et les remplisseuses (B) de l'angle (C) du support du bac à pierres. Répétez de l'autre côté.

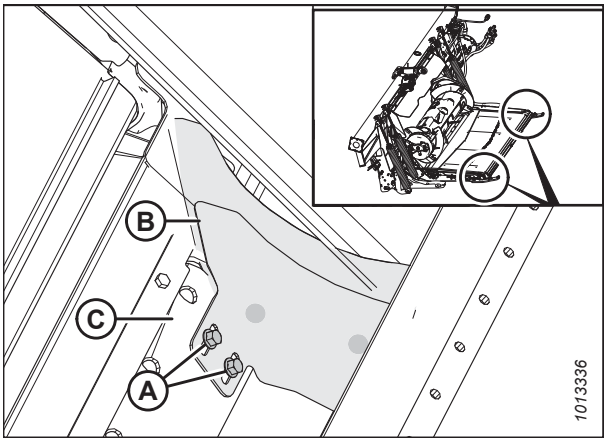


Figure 3.64: Remplisseuses

13. Retirez et conservez la vis (B).
14. Retirez l'écrou M10 du boulon (B).
15. Utilisez une clé de 24 mm sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et relevez légèrement le tablier d'alimentation pour enlever le boulon (B).
16. Tournez le loquet vers le haut et vers l'arrière pour abaisser le tablier du module de flottement et dégager le tube du bac à pierres.
17. Installez la vis (A).
18. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

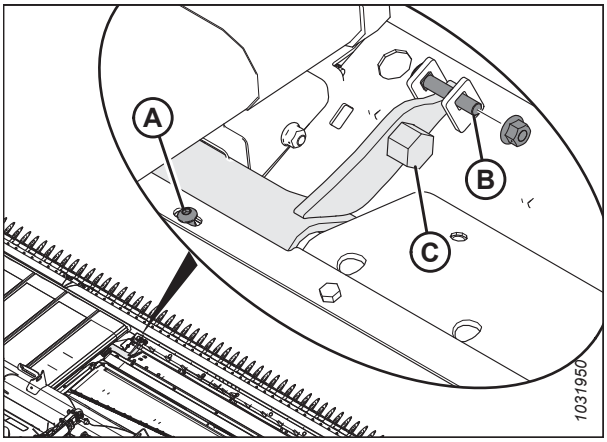


Figure 3.65: Loquet du module de flottement

DANGER

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

19. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur, démarrez le moteur, abaissez le rabatteur et levez la plateforme complètement.
20. Coupez le moteur, retirez la clé du contact et enclenchez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse.

21. Desserrez l'écrou et le boulon (A), puis dégagez le crochet (B) de l'étançon de chaque côté du module de flottement.

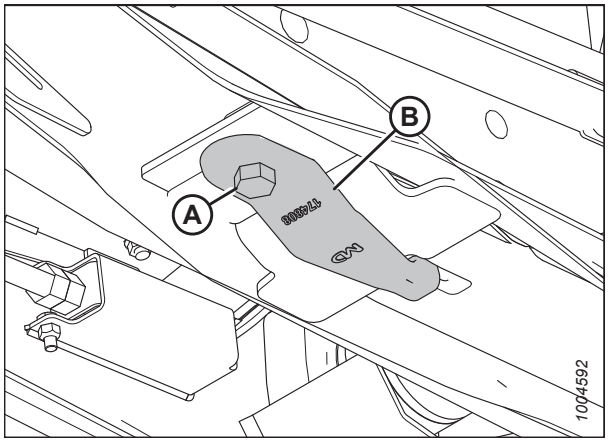


Figure 3.66: Partie inférieure du module de flottement

22. Tournez le crochet (B) de 90° pour le rangement, puis resserrez le boulon (A) et l'écrou.

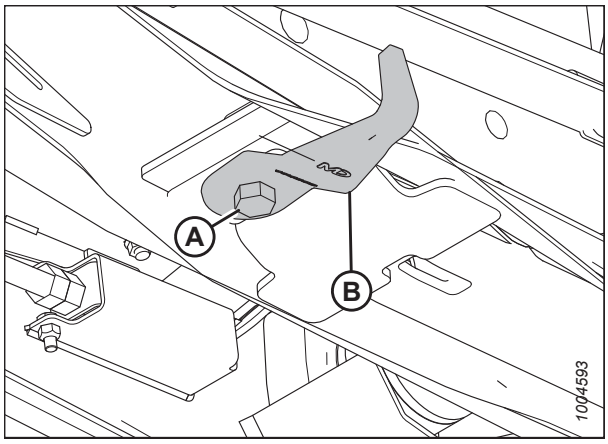


Figure 3.67: Partie inférieure du module de flottement

23. Placez un bloc (A) de 150 mm (6 po) sous l'étançon de la plateforme. Cela facilite la déconnexion du vérin d'inclinaison.

24. 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.

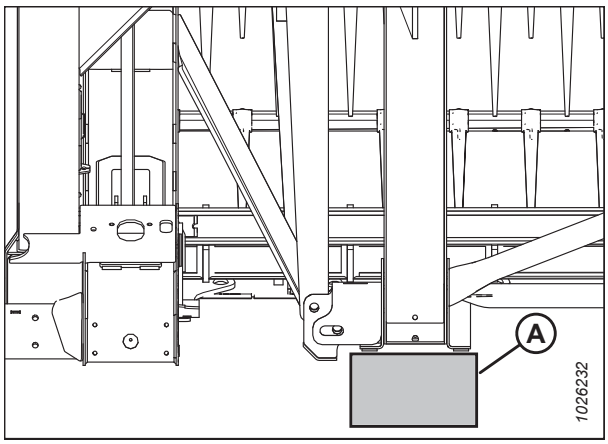


Figure 3.68: Étançon de la plateforme sur bloc

25. Déconnectez le vérin d'inclinaison hydraulique comme suit :

    a. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et la goupille (B).

    NOTE:

    Faites attention en retirant la goupille, il peut y avoir ou non une ou plusieurs rondelles installées des deux côtés du vérin d'inclinaison.

    b. Soulevez le vérin d'inclinaison (C) pour le dégager du support.

    c. Réinstallez la goupille (B) sur le support, et fixez-la avec la goupille (A).

    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.

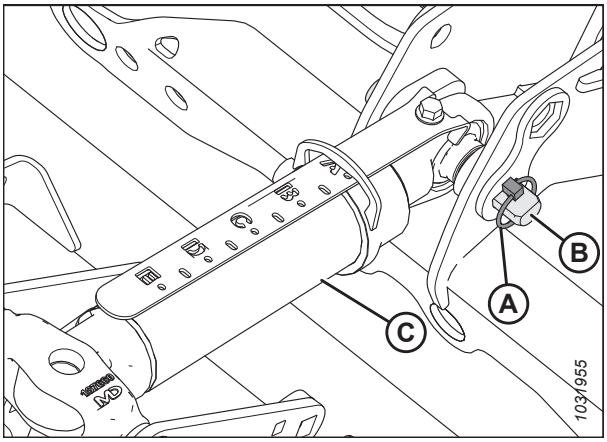


Figure 3.69: Vérin d'inclinaison hydraulique

NOTE:

- Si sur le sol : Poussez complètement le rabatteur vers l'avant pour réduire la perte d'huile.
- Si en transport : Tirez complètement le rabatteur vers l'arrière.

26. 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.

27. Débranchez tous les tuyaux entre le module et la plateforme (B). Rebouchez immédiatement les extrémités des tuyaux pour éviter les fuites d'huile.

    NOTE:

    Marquez l'emplacement des tuyaux pour faciliter leur rattachement.

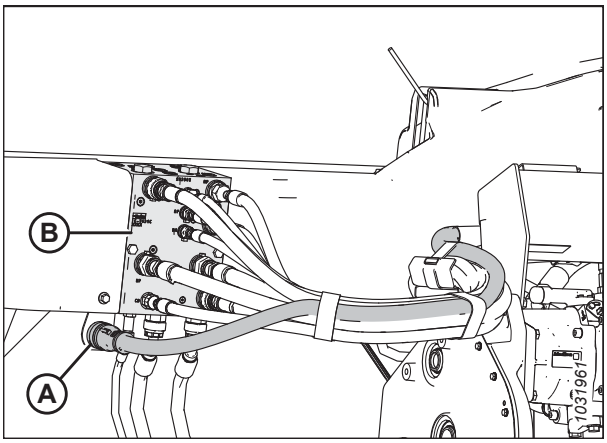


Figure 3.70: Raccordements de la plateforme

28. Rangez et fixez les flexibles sur le châssis du module de flottement.

⚠ DANGER

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

29. Démarrez le moteur.
30. Abaissez le module de flottement pour le désengager de la plateforme.
31. Reculez lentement en ligne droite pour l'éloigner de la plateforme.
32. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

Attelage de la plateforme au module de flottement FM200

La plateforme série FD2 peut être fixée au module de flottement à partir des configurations Travail ou Transport.

DANGER

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

NOTE:

Les roues de transport peuvent servir à soutenir la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}, page 132*.

1. Calez le vérin d'inclinaison hydraulique (A) avec la goupille (ou un outil équivalent) sur (B) comme indiqué.

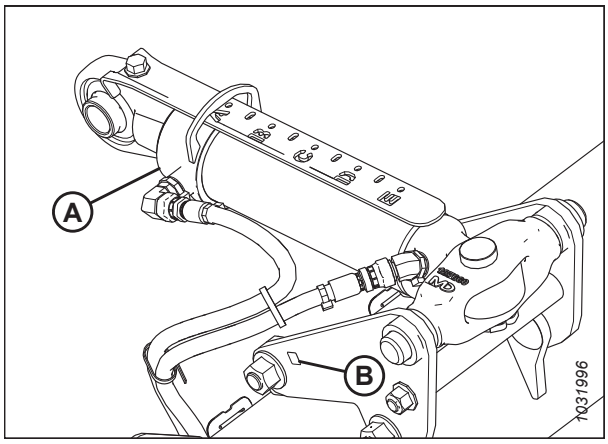


Figure 3.71: Vérin d'inclinaison

2. Vérifiez que les loquets (A) dans les angles avant du module de flottement sont tournés vers l'arrière de ce dernier.

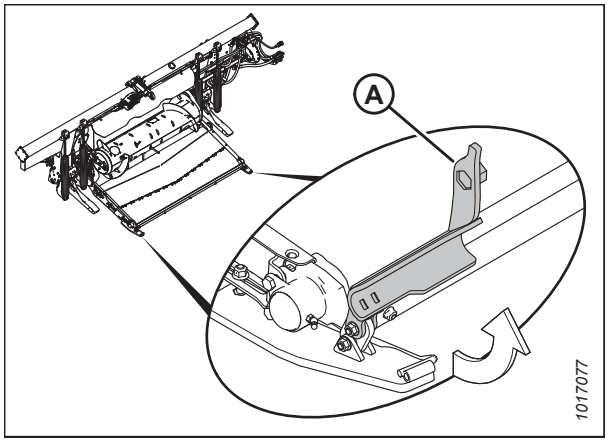


Figure 3.72: Loquet

AVERTISSEMENT

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

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.

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.

9. Retirez la goupille à anneau rabattant (C) et tirez la goupille (D) partiellement hors du support.

   NOTE:

   Faites attention en retirant la goupille, il peut y avoir des rondelles sur la goupille pour supprimer le jeu excessif du vérin d'inclinaison une fois installée.

10. Enlevez l'élément utilisé pour soutenir la biellette centrale (A).

11. Alignez l'œil du vérin d'inclinaison avec le trou du support, placez les rondelles (A) retirées à l'étape *9, page 73*, sur chaque côté du vérin d'inclinaison tout en réinsérant la goupille.

    NOTE:

    Il se peut qu'il n'y ait aucune rondelle ou qu'il y ait une ou deux rondelles.

12. Fixez la goupille (B) avec la goupille à anneau rabattant (C).

ATTENTION

Connectez toujours le vérin d'inclinaison avant de lever complètement la plateforme.

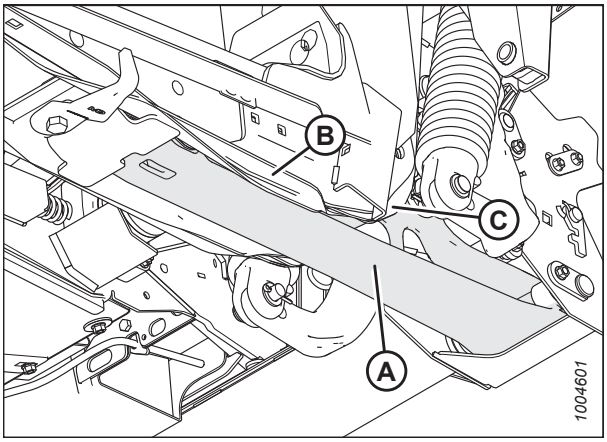


Figure 3.73: Partie inférieure du module de flottement

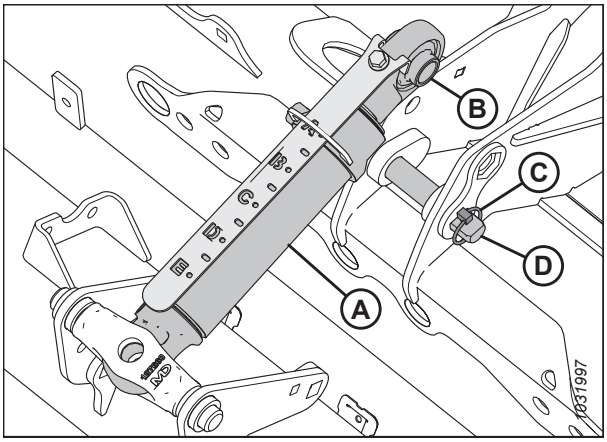


Figure 3.74: Vérin d'inclinaison

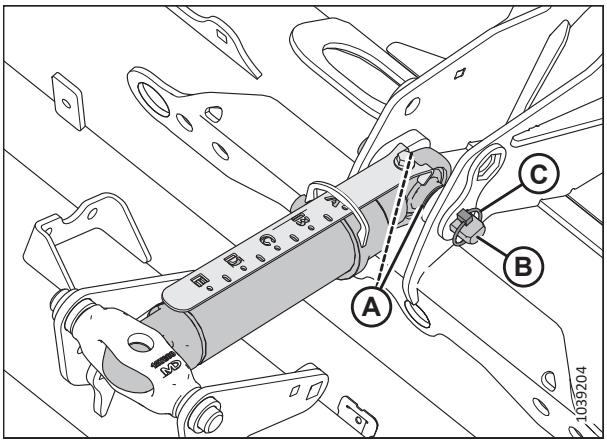


Figure 3.75: Vérin d'inclinaison

AVERTISSEMENT

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

13. Démarrez le moteur.
14. Relevez doucement le module de flottement, en veillant à ce que les étançons de celui-ci s'enclenchent dans ceux de la plateforme.
15. Soulevez complètement la plateforme.
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
17. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
18. 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).

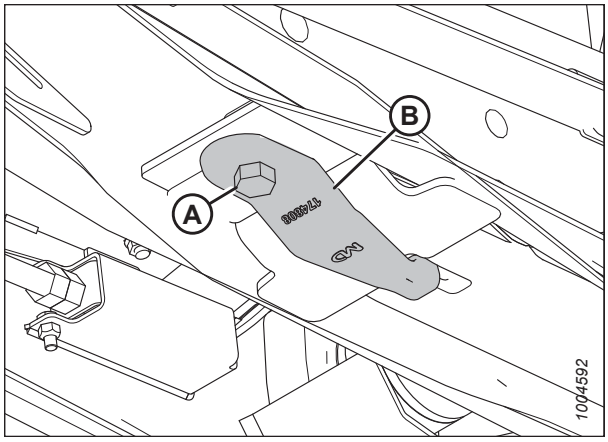


Figure 3.76: Partie inférieure du module de flottement

19. Au dos du châssis du module de flottement, retirez les boulons (A) et les tendeurs à ressort (C).
20. Accrochez les ressorts de coupe (B) qui sont accrochés sur l'écamoussure d'équilibrage (D) aux tendeurs de ressort (C).
21. Réinstallez les tendeurs de ressorts sur le module de flottement. Serrez les boulons (A) à fond.
22. Répétez de l'autre côté.

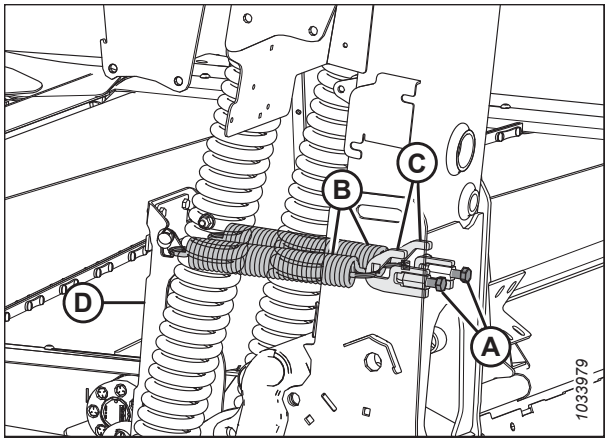


Figure 3.77: Ressorts - Côté gauche

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

23. 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.
24. Tournez le loquet (C) vers l'avant et vers le bas pour enclencher le tube du bac à pierres.

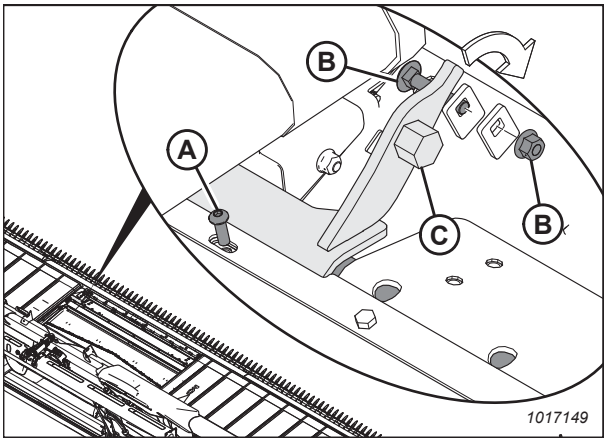


Figure 3.78: Loquet du module de flottement

25. 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.
26. Installez la vis (A).
27. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

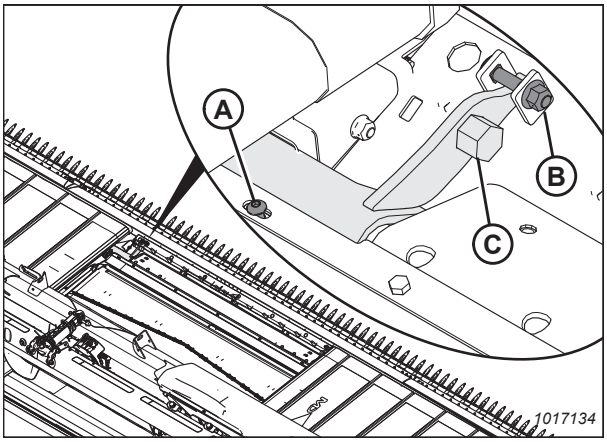


Figure 3.79: Loquet du module de flottement

28. Installez les remplisseuses (B) à l'angle (C) du support du bac à pierres avec deux boulons (A).

    NOTE:

    Veillez à ce qu'il n'y ait pas de contact avec les lattes des tapis latéraux.

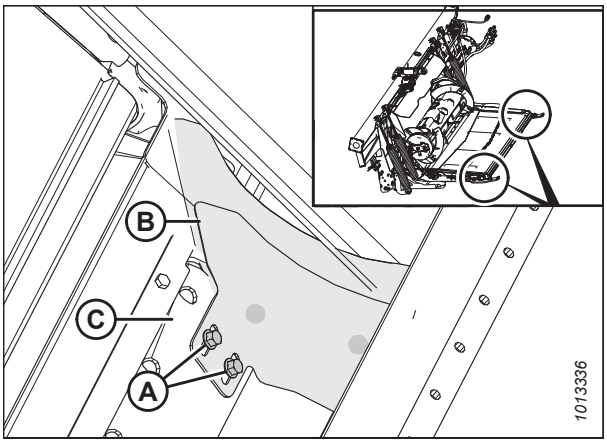


Figure 3.80: Remplisseuses

29. Utilisez un chiffon propre pour éliminer les débris des coupleurs et des prises.

30. Raccordez les tuyaux hydrauliques suivants au collecteur (B):
    - Pression du couteau à l'orifice KP du collecteur (attache de câble orange)
    - Retour du couteau à l'orifice KR sur le collecteur (attache de câble bleue)
    - Pression du tapis à l'orifice DP sur le collecteur (attache de câble vert)
    - Retour du tapis au port DR sur le collecteur (attache de câble rouge)
    - Vidange du boîtier vers le CD à bâbord sur le collecteur

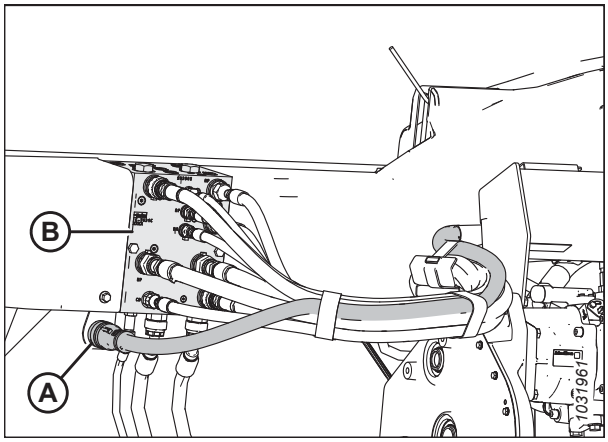


Figure 3.81: Raccordements de la AGCO IDEAL^{MC} plateforme

31. Branchez le connecteur électrique C20C (A).

32. Vérifiez le flottement et confirmez que la plateforme est à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
    - *3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
    - *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256*

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.

33. 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.

34. Vérifiez l'absence de fuites.

3.7 Configuration de la plateforme

Pour des performances optimales, la plateforme doit être configurée particulièrement pour diverses conditions de récolte et cultures.

3.7.1 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 *5 Options et accessoires, page 511* pour les descriptions des articles disponibles.

3.7.2 Réglages de la plateforme

Les tableaux suivants fournissent une ligne directrice pour la configuration de la plateforme de coupe pour diverses conditions de récolte et cultures.

Pour les détails sur les réglages du rabatteur, consultez *3.7.4 Réglages du rabatteur, page 93*.

Pour plus d'informations sur la configuration de la vis FM200, consultez *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99*.

NOTE:

Augmentez la vitesse du tapis latéral pour une performance accrue en raison de l'augmentation des produits récoltés ou pour une augmentation de la vitesse au sol.

Tableau 3.3 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les céréales

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

4. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
5. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
6. 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.
7. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
8. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.3 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les céréales (suite)

Lourd	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Recommandé
Déposé	Arrêt	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis

Tableau 3.3 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les céréales (suite)

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

Tableau 3.4 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les lentilles

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

9. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
10. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
11. 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.
12. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
13. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.5 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les pois

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

14. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
15. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
16. 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.
17. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
18. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour le colza

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

19. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
20. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
21. 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.
22. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
23. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 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 3.7 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour le riz de Californie

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

24. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
25. Le diviseur à riz est disponible. Tige de diviseur à riz non requise aux deux extrémités de la plateforme.
26. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
27. 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.
28. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
29. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.7 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 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 3.7 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour le riz de Californie (suite)

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

Tableau 3.8 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour le riz du delta

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

30. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
31. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
32. 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.
33. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
34. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.8 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 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 3.9 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour les haricots comestibles

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

35. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
36. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
37. 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.
38. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
39. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.10 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD2 / FM200 pour le lin

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

40. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
41. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.
42. 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.
43. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et de l'angle de la plateforme.
44. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

3.7.3 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 à l'éclatement des gousses et en conséquence à la perte de graines. Cette section fournit des informations sur les accessoires, les réglages et les ajustements recommandés pour optimiser les plateformes FlexDraper[MC] série FD2 pour le moissonnage-battage du colza, afin de réduire les pertes de graines.

Accessoires recommandés

Pour optimiser la plateforme en vue du moissonnage-battage du colza, effectuez les modifications suivantes :

- Installez la vis transversale supérieure intégrale
- Installez les couteaux verticaux

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et la quincaillerie nécessaire. Pour obtenir plus d'informations, consultez *5 Options et accessoires, page 511*.

Réglages recommandés

Pour optimiser la plateforme en vue du moissonnage-battage du colza, effectuez les ajustements suivants :

- Relâchez la tension du ressort de la vis. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.5 Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 128*.
- Réglez la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit égale à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse. Augmentez la vitesse selon le besoin Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*.
- Réglez la vitesse du tapis latéral à la position six sur la commande de vitesse des tapis latéraux en cabine. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*.
- Ajustez la hauteur du rabatteur de sorte que les griffes engagent à peine la récolte. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*.
- Ajustez la position avant-arrière des rabatteurs. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 179*.
- Déplacez les vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Pour obtenir des instructions, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur double, page 183* ou *Repositionnement des vérins avant - arrière - Rabatteur triple, page 186*.
- Réglez la position 1 de la came du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la came du rabatteur, page 194*.
- Réglez la vis en position de flottement. Pour des instructions, voir *3.8.4 Réglage de la position de la vis, page 126*.

3.7.4 Réglages du rabatteur

Reportez-vous à cette procédure pour apprendre comment diverses combinaisons de position du rabatteur et de réglage de la came affectent le profil des doigts du rabatteur.

Tableau 3.11 Paramètres recommandés du rabatteur série FD2

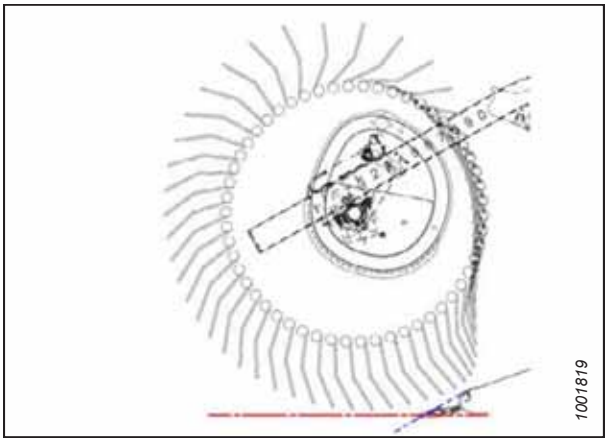
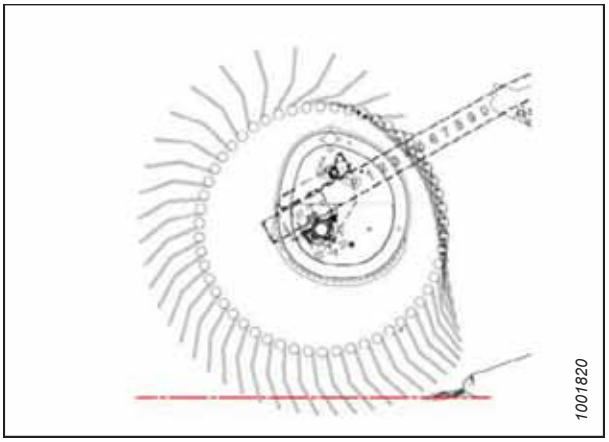
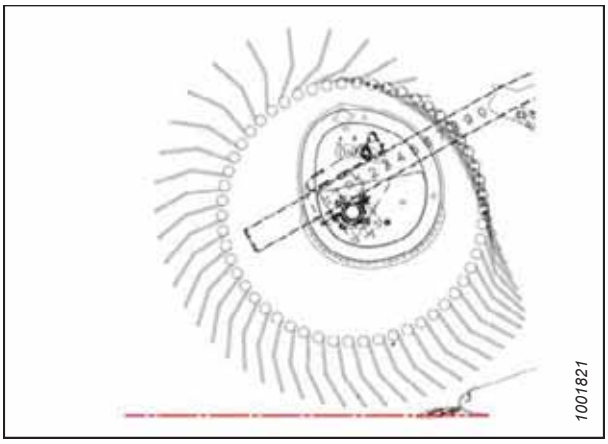
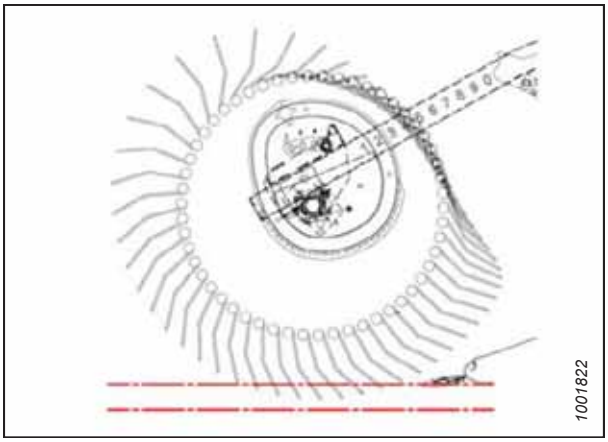
Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
1 (0 %)	6 ou 7	
2 (20 %)	6 ou 7	

Tableau 3.11 Paramètres recommandés du rabatteur série FD2 (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 *3.11, page 93*.

3.7.5 Paramètres du diviseur de récolte flottant – En option

Les diviseurs de récolte flottants peuvent être réglés pour s'adapter aux différentes conditions de culture.

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.

Pour obtenir des instructions sur la façon d'effectuer des réglages sur le diviseur de récolte flottant, consultez *Réglage des diviseurs de récolte flottants, page 206*. Pour les réglages, consultez le tableau de la hauteur de chaume applicable ci-dessous.

Tableau 3.12 Hauteur du chaume 50 à 125 mm (2 à 5 po)

	Angle de la plate-forme[45]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la platefor-me	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	125 mm 5 pi	Bas	2	1	1	C	Dedans
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	3	1	C	Dedans
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	1	1,5	C	Dedans
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	3	1,5	C	Dedans

45. A (min) – E (max)

Tableau 3.12 Hauteur du chaume 50 à 125 mm (2 à 5 po) (suite)

	Angle de la plate-forme[46]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Couchée	A	125 mm 5 pi	Bas	2	3	1	C	Dehors
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	4	1	C	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	3	2	D	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	4	2	D	Dehors
Forte-ment défor-mée	A	125 mm 5 pi	Bas	2	4	3	D	Dehors
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	5	4	D	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	4	3	C	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	5	4	C	Dehors

Tableau 3.13 Hauteur du chaume 20 à 100 mm (3/4 à 4 po)

	Angle de la plate-forme[46]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	1	1	C	Dedans
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	3	1	C	Dedans
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	1	1	C	Dedans
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	3	1	C	Dedans
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	3	1	C	Dehors

46. A (min) – E (max)

Tableau 3.13 Hauteur du chaume 20 à 100 mm (3/4 à 4 po) (suite)

	Angle de la plate-forme[46]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Couchée	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	4	2	C	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	3	1	D	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	4	2	D	Dehors
Fortement déformée	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2 à 3	4	3	D	Dehors
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2 à 3	5	4	D	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	4	3	C	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	5	4	C	Dehors

Tableau 3.14 Hauteur du chaume 16 à 50 mm (5/8 à 2 po) Barre de coupe sur le sol

	Angle de la plate-forme[46]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	50 mm 2 pi	En haut	2	1 à 3	1	C	Dedans
	A	50 mm 2 pi	En haut	2	1 à 3	1	C	Dedans
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	1	2	C	Dedans
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3	1	C	Dedans
Couchée	A	50 mm 2 pi	En haut	2	3	1	C	Dehors
	A	50 mm 2 pi	En haut	3	4	1	C	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3-4	2	D	Dehors

Tableau 3.14 Hauteur du chaume 16 à 50 mm (5/8 à 2 po) Barre de coupe sur le sol (suite)

	Angle de la plate-forme[46]	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateformme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3-4	2	D	Dehors
Forte-ment défor-mée	A	50 mm 2 pi	En haut	2 à 3	4	3	D	Dehors
	A	50 mm 2 pi	En haut	2 à 3	5	4	D	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	4	2,5	C	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	5	4	C	Dehors

3.8 Réglage des modules de flottement

Les sections suivantes présentent les directives recommandées de réglage des modules de flottement pour votre modèle de moissonneuse-batteuse et type de récolte spécifiques toutefois, les recommandations ne peuvent couvrir toutes les conditions.

En cas de problèmes d'alimentation lors de l'utilisation du module de flottement, reportez-vous à la partie *6 Dépannage, page 529*.

3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200

La vis d'alimentation FM200 peut être configurée pour répondre à différents besoins ; cinq configurations sont disponibles.

Configuration ultra étroite : La configuration ultra étroite utilise 8 longues spires à vis (4 à gauche et 4 à droite), et 18 doigts de vis. Cette configuration en option peut améliorer les performances d'alimentation des moissonneuses-batteuses avec convoyeurs étroits. Elle peut également être utile lors de la récolte du riz.

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.

NOTE:

Vous devrez percer des trous dans la spire et dans le tambour pour installer la spire supplémentaire.

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration ultra-étroite, voir *Configuration ultra étroite – spire de la vis, page 101*.

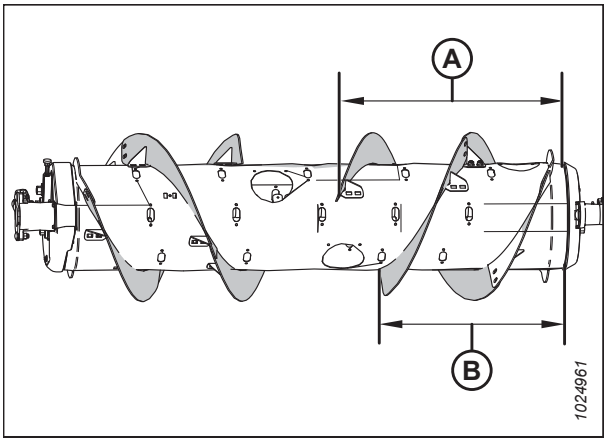


Figure 3.82: Configuration Ultra étroite – vue arrière

A – 760 mm (29 15/16 po) **B – 602 mm (23 11/16 po)**

Configuration étroite : La configuration étroite utilise 4 longues spires à vis (2 à gauche et 2 à droite), et 18 doigts de vis d'alimentation.

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 :

- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

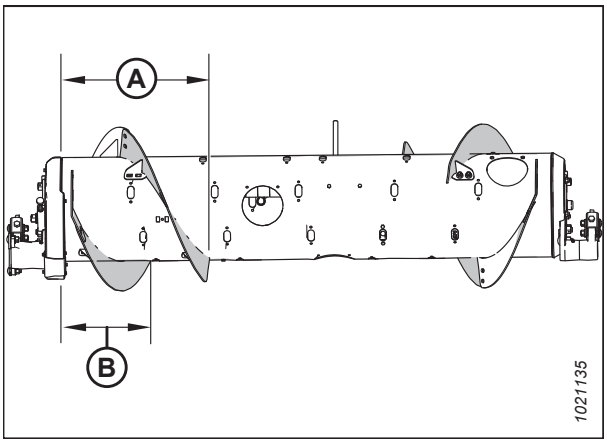


Figure 3.83: Configuration Étroite – vue arrière

A – 514 mm (20 1/4 po) **B – 356 mm (14 po)**

Configuration moyenne : La configuration moyenne utilise 4 courtes spires à vis (2 à gauche et 2 à droite), et 22 doigts de vis d'alimentation.

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 :

- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

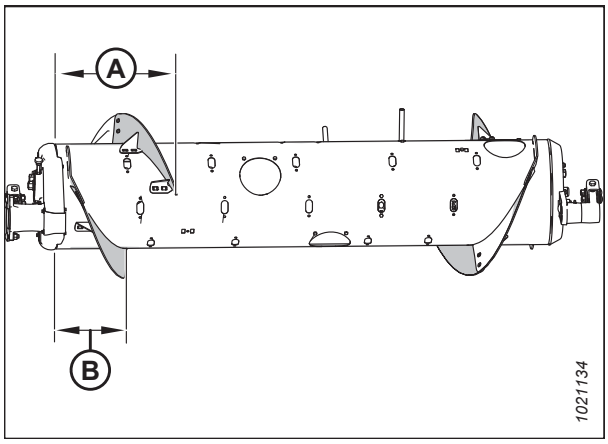


Figure 3.84: Configuration Moyenne – vue arrière

A – 410 mm (16 1/8 po) **B – 260 mm (10 1/4 po)**

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration moyenne, voir *Configuration moyenne – spire de la vis, page 108*.

Configuration large : La configuration large utilise 2 courtes spires à vis (1 à gauche et 1 à droite), et 30 doigts de vis d'alimentation.

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 :

- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

NOTE:

Cette configuration peut accroître la capacité de la moissonneuse-batteuse en particulier les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges dans certaines conditions de récolte.

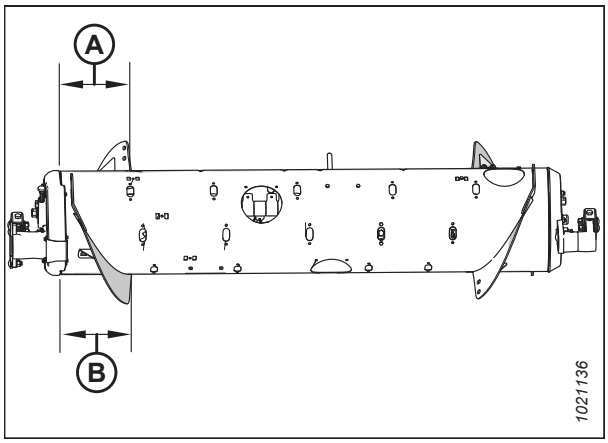


Figure 3.85: Configuration Large – vue arrière

A – 257 mm (10 1/8 po) **B – 257 mm (10 1/8 po)**

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration large, voir *Configuration large– spire de la vis, page 110*.

Configuration ultra large : La configuration ultra large utilise uniquement la spire soudée en usine (A) et est responsable de l'acheminement de la récolte. Aucune spire à vis n'est installée et un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

La **configuration ultra large** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses à convoyeur large suivantes.

NOTE:

Cette configuration peut améliorer l'alimentation pour les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges.

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration ultra large, consultez *Configuration ultra-large - Spire de la vis d'alimentation, page 113*.

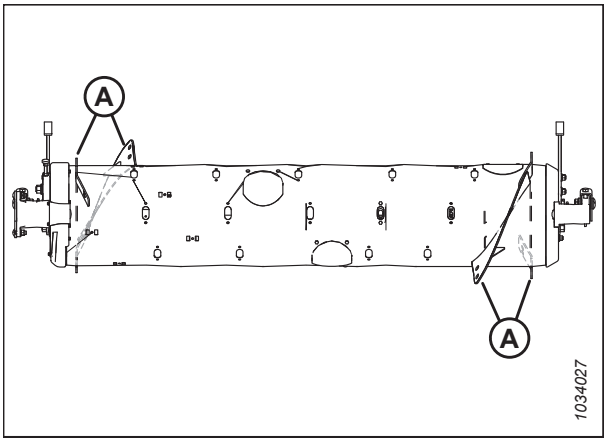


Figure 3.86: Configuration Ultra large – vue arrière

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.

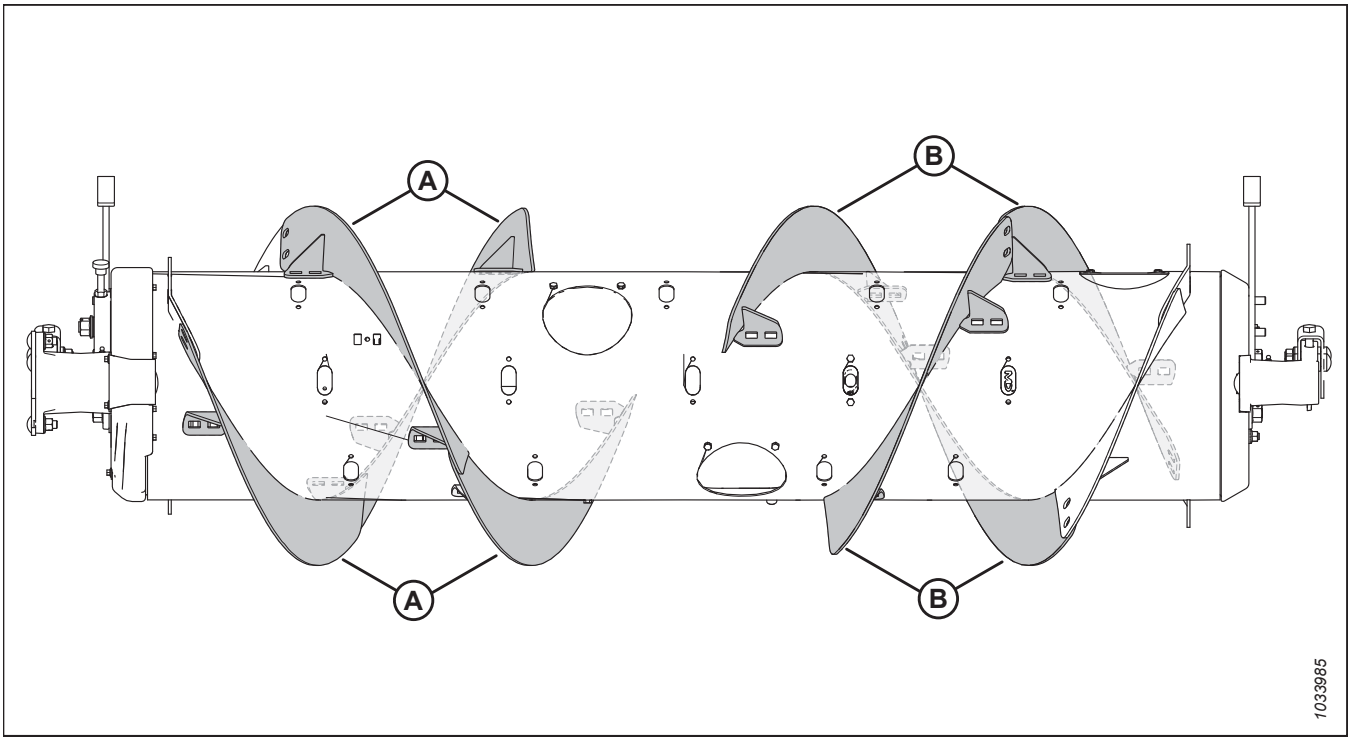


Figure 3.87: Configuration Ultra étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

Pour passer de la configuration Moyenne à la configuration Ultra-étroite :

Un kit de spires (MAC357234 ou MACB7345[47]) et quelques perçages sont nécessaires pour installer les spires (A). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte.

IMPORTANT:

Du matériel supplémentaire est compris dans ces kits. 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 *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 120*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125* et *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

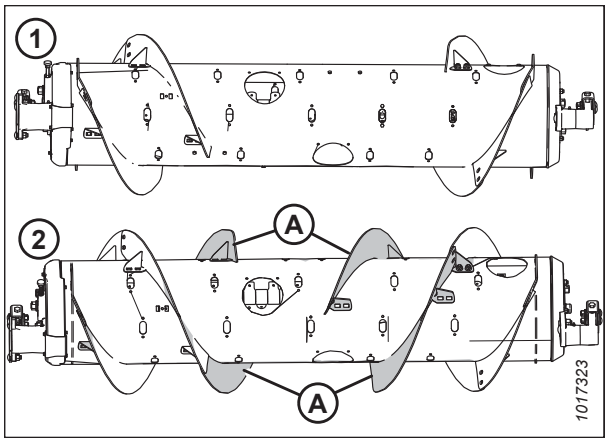


Figure 3.88: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite**

47. MAC357234) est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. MACB7345 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

Pour passer de la configuration moyenne, large ou ultra large à la configuration ultra étroite :

Deux kits de spires (MAC357234 ou MACB7345[47]) et quelques perçages sont nécessaires pour passer à cette configuration.

Vous devrez remplacer les spires courtes existantes (A)[48] par des spires longues (B). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte.

IMPORTANT:

Du matériel supplémentaire est compris dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *Retrait de la spire à vis, page 115* et *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 120*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125* et *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

NOTE:

En cas de conversion d'une configuration Ultra Large, il n'y a pas de spire boulonnée existante à enlever car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

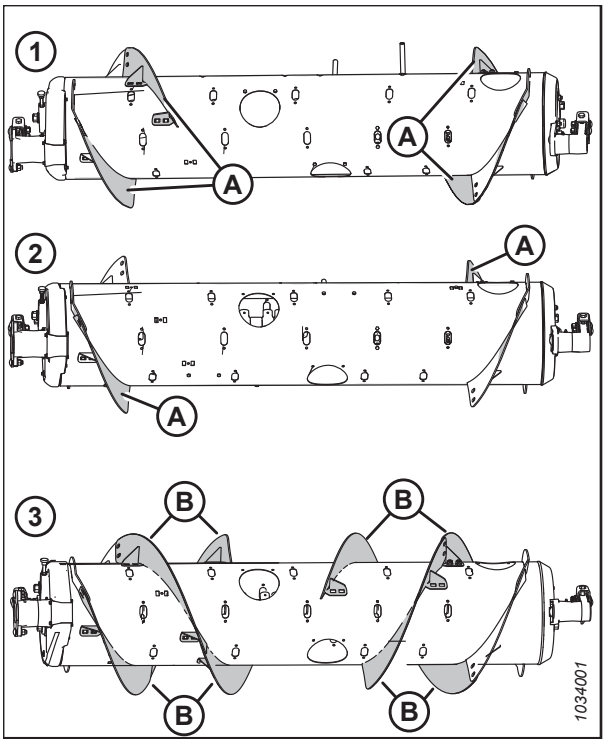


Figure 3.89: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 – Configuration moyenne **2 – Configuration large**
3 – Configuration ultra étroite

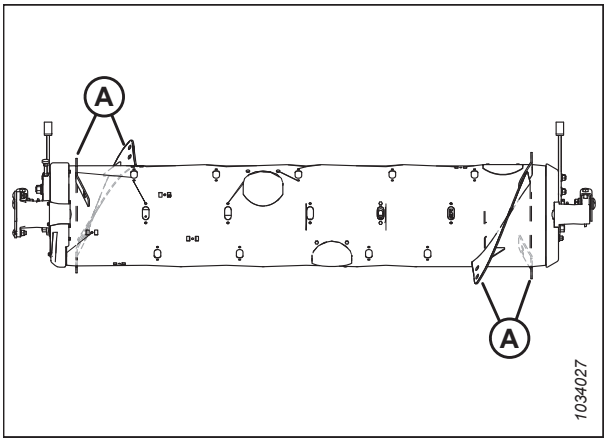


Figure 3.90: Configuration Ultra large

48. La quantité de spires courtes existantes est soit 0, 2 ou 4, selon la configuration actuelle.

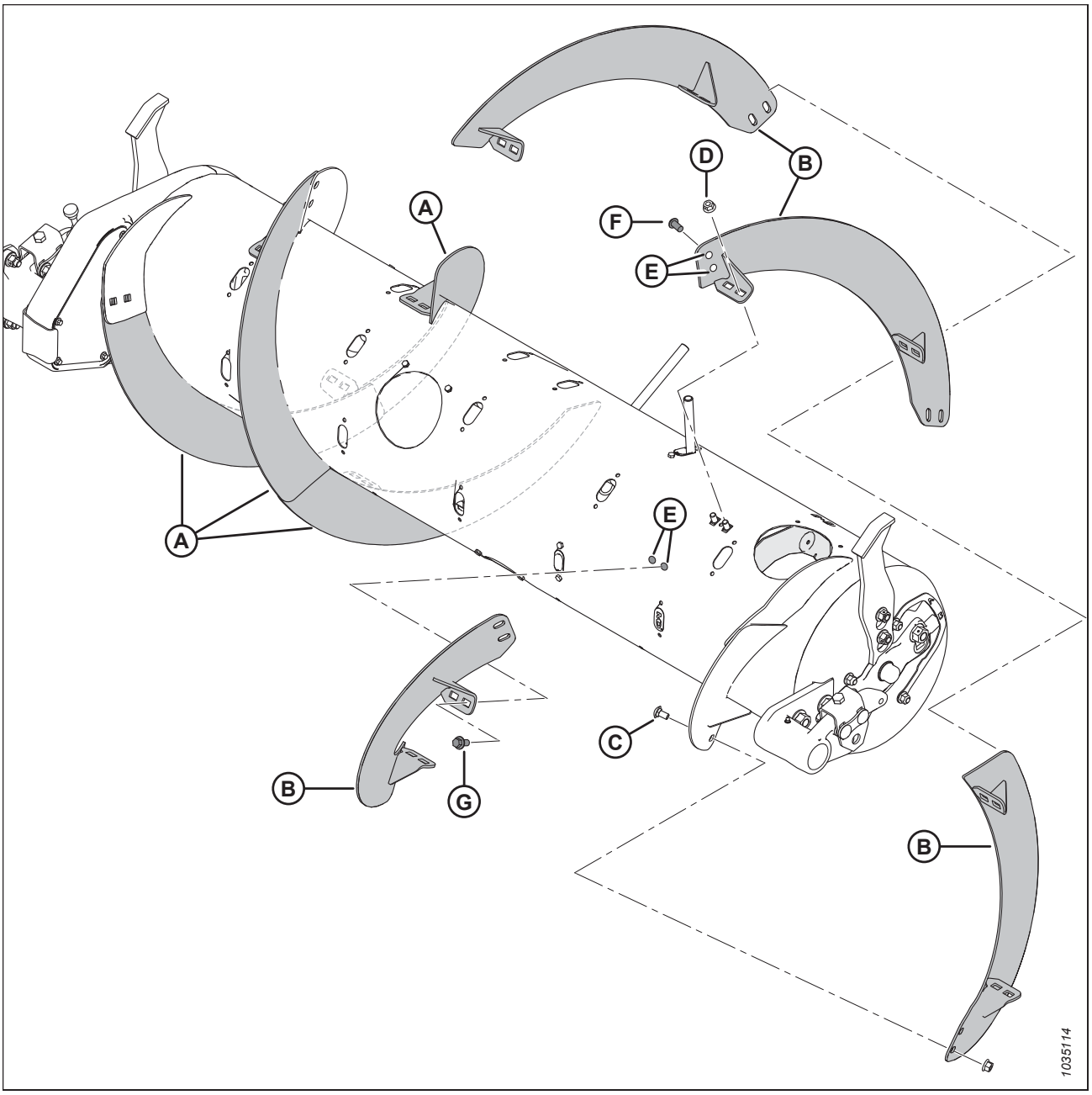


Figure 3.91: Configuration Ultra étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MAC136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MAC135799)

E – Trous percés – 11 mm (7/16 po) [49]

F – Boulon à tête ronde M10 x 20 mm (MAC135723)[50]

G – Boulon avec bride M10 x 20 mm (MAC152655)[51]

49. L'installation de chacune des quatre spires supplémentaires nécessite six trous percés (quatre dans la vis et deux dans la spire adjacente).
50. Utilisé sur les trous percés dans la spire existante.
51. Utilisé sur les trous percés dans la vis.

Configuration ultra étroite – spire de la vis

La configuration étroite utilise quatre longues spires à vis (deux à gauche et deux à droite), et 18 doigts de vis.

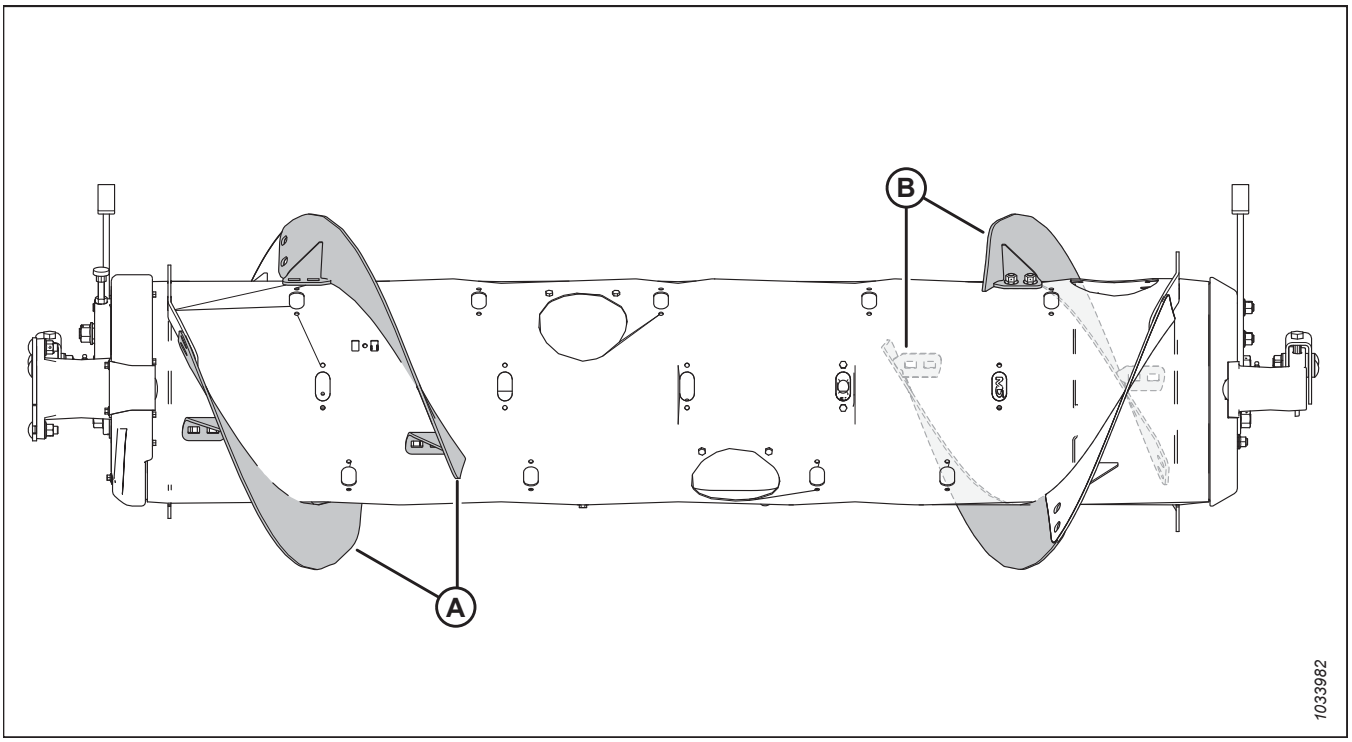


Figure 3.92: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889) **B – Spire longue droite (MAC287890)**

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 *Retrait de la spire à vis, page 115*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.

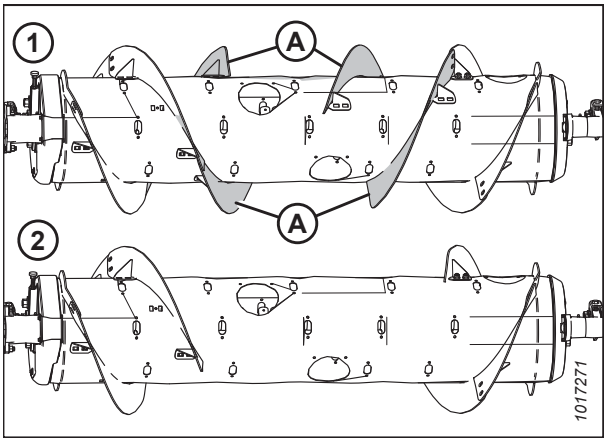


Figure 3.93: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Ultra-étroite **2 - Configuration Étroite**

Pour passer d'une configuration moyenne, large ou ultra large à une configuration étroite :

Un kit de spires (MAC357234 ou MD n° B7345[52]) est nécessaire. Vous devrez remplacer l'une des spires courtes existantes (A)[53] 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:

Du matériel supplémentaire est compris dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *Retrait de la spire à vis, page 115* et *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

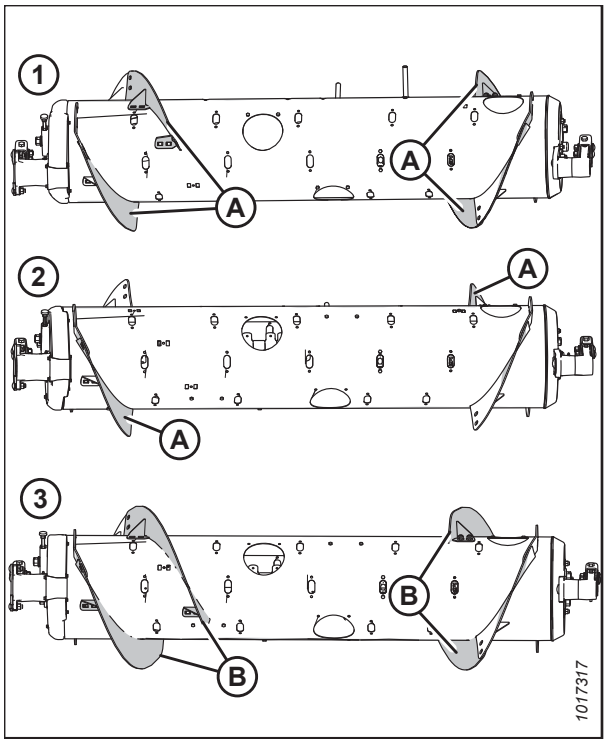


Figure 3.94: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**
3 - Configuration Étroite

NOTE:

En cas de conversion d'une configuration Ultra Large, il n'y a pas de spire boulonnée existante à enlever car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

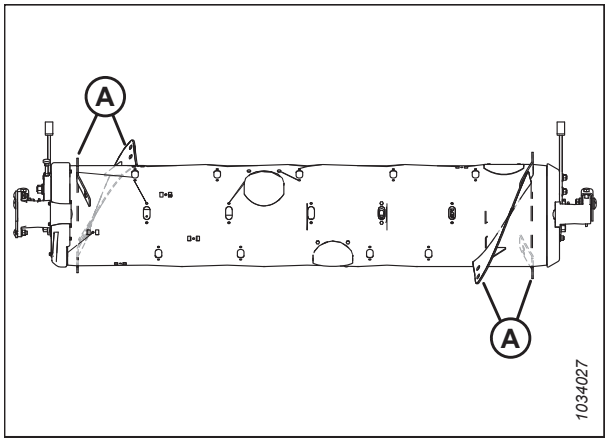


Figure 3.95: Configuration Ultra large

52. MAC357234 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. MACB7345 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.
53. La quantité de spires courtes existantes est soit 0, 2 ou 4, selon la configuration actuelle.

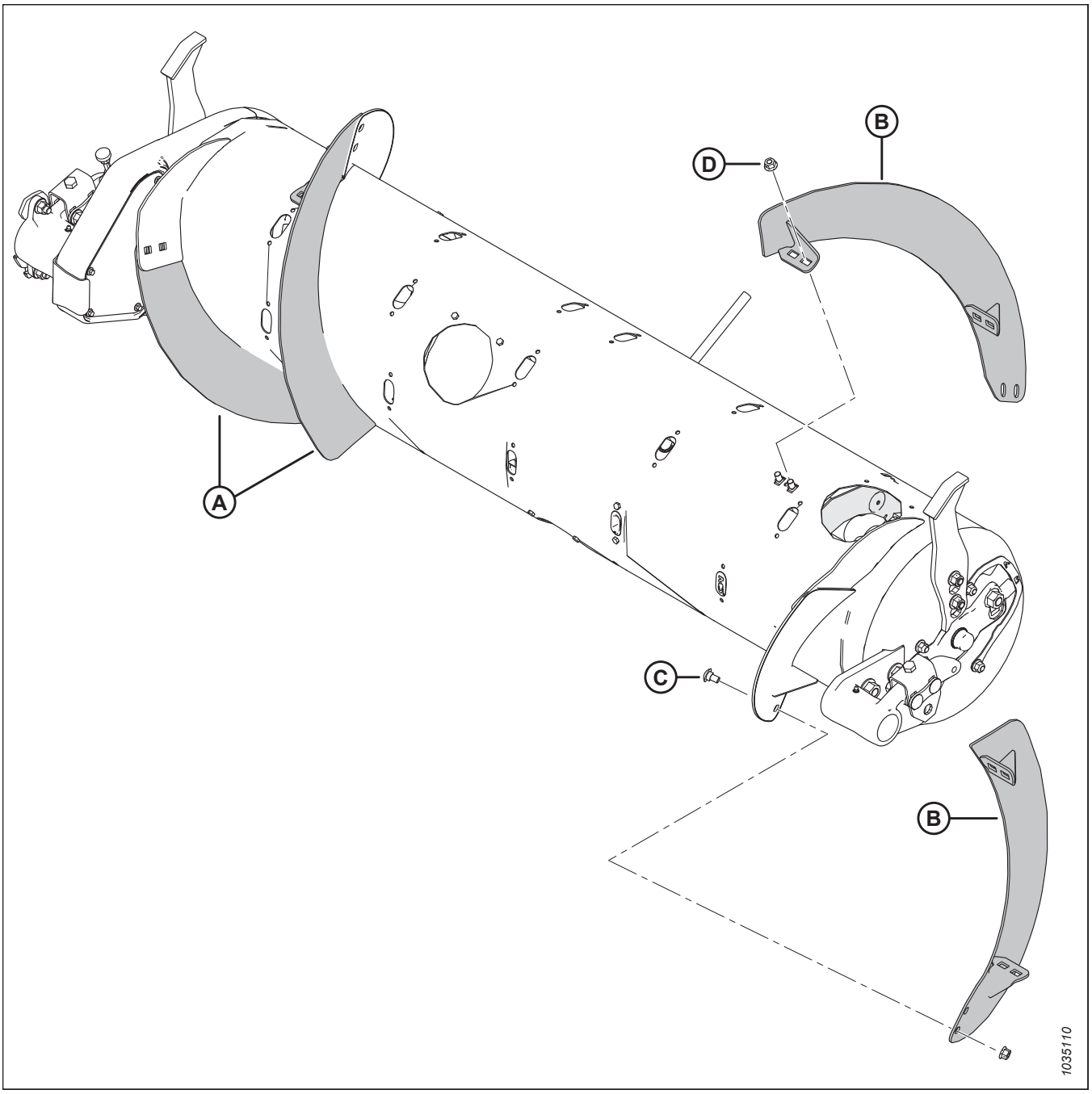


Figure 3.96: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MAC136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MAC135799)

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.

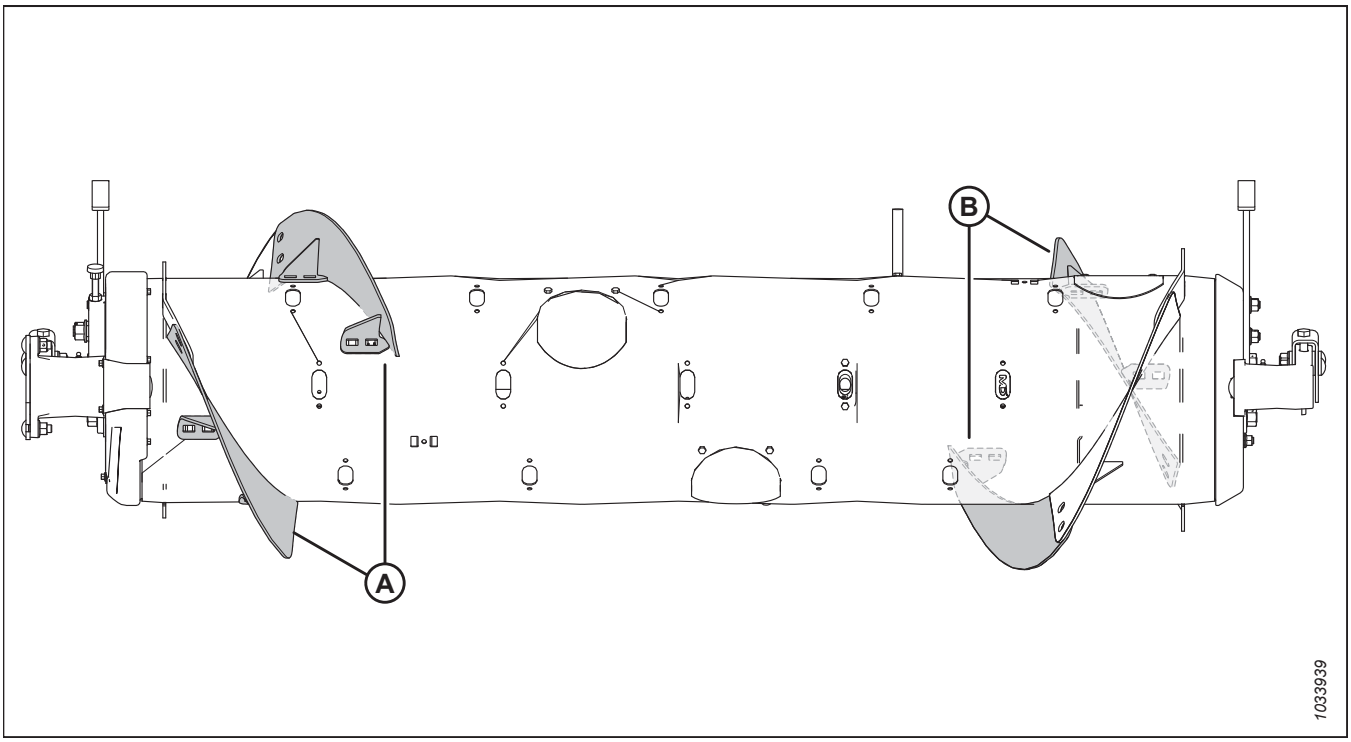


Figure 3.97: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MAC287888) **B – Spire courte droite (MAC287887)**

Pour passer de la configuration Large à la configuration Moyenne :

Un kit de spires (MAC357233 ou MACB7344[54]) 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 *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

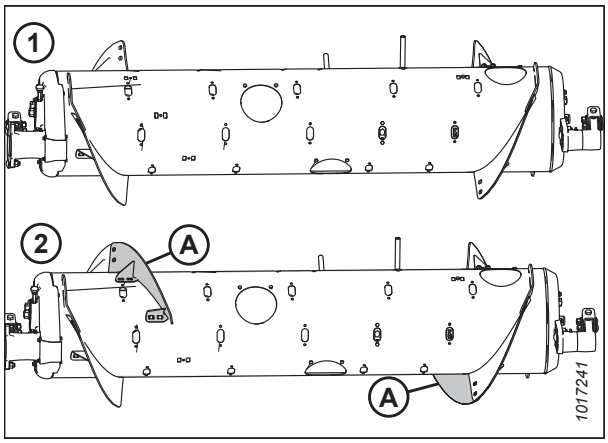


Figure 3.98: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Large **2 - Configuration Moyenne**

54. MAC357233 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. MACB7344 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

Pour passer à la configuration Moyenne à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite,:

Deux kits de spire (MAC357233 ou MACB7344[54]) sont nécessaires. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A) [55] 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 *Retrait de la spire à vis, page 115* et *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.

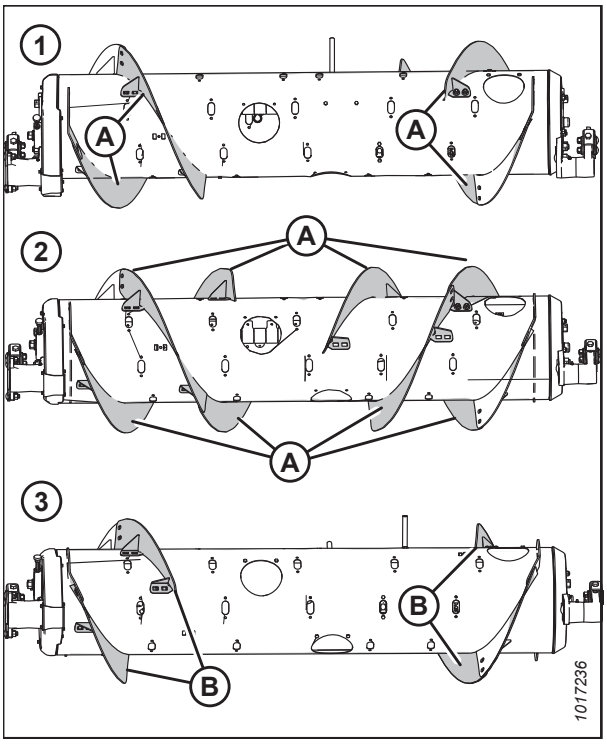


Figure 3.99: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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 (MAC357233 ou MACB7344[54]) 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 *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

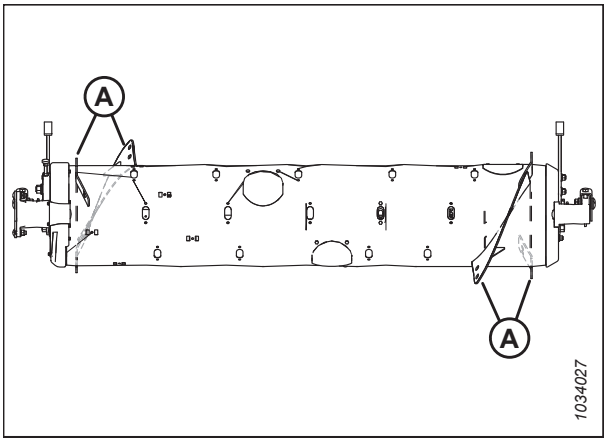


Figure 3.100: Configuration Ultra large

55. La quantité de longues spires existantes est 4 ou 8 selon la configuration actuelle.

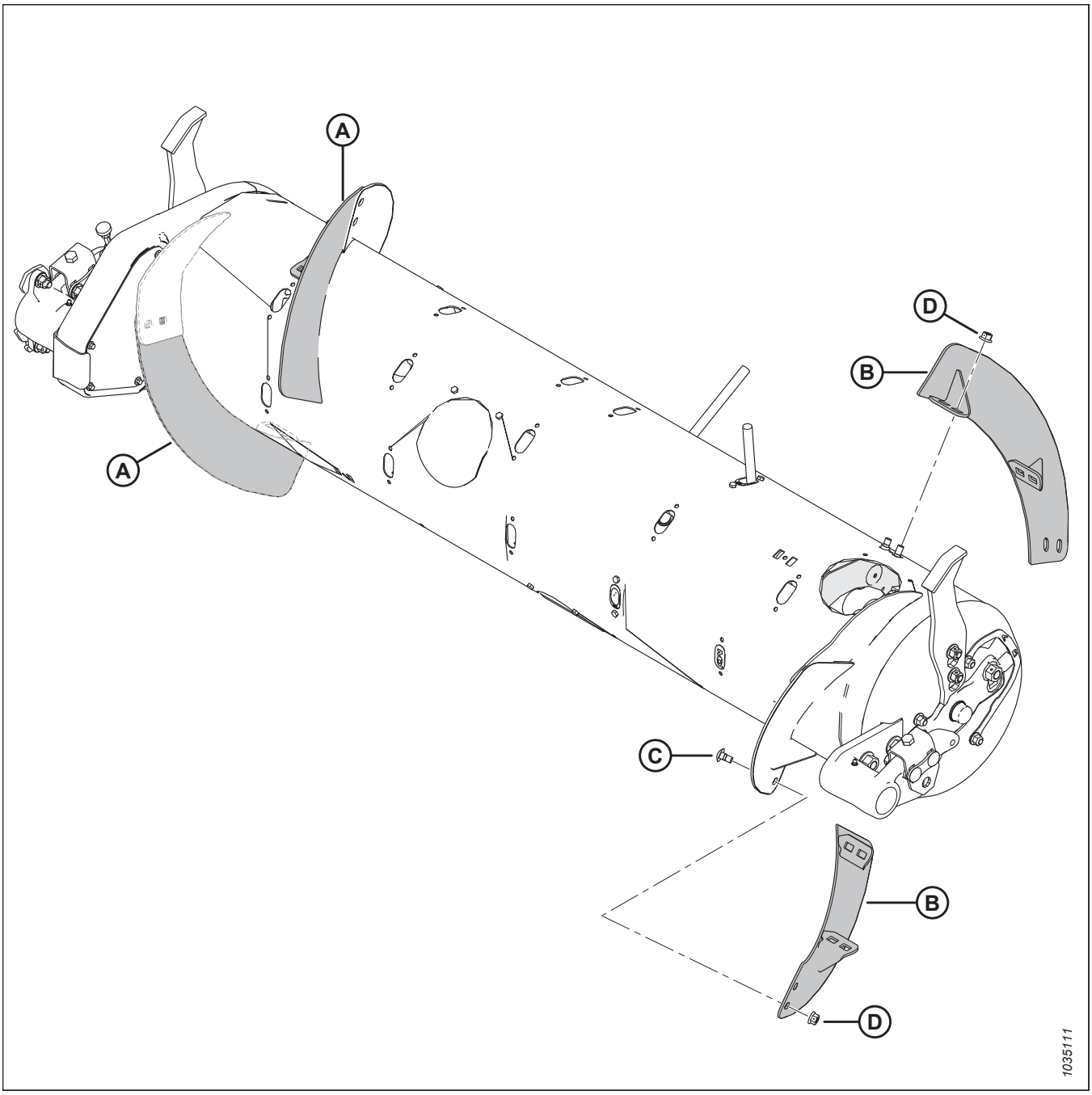


Figure 3.101: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MAC136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MAC135799)

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.

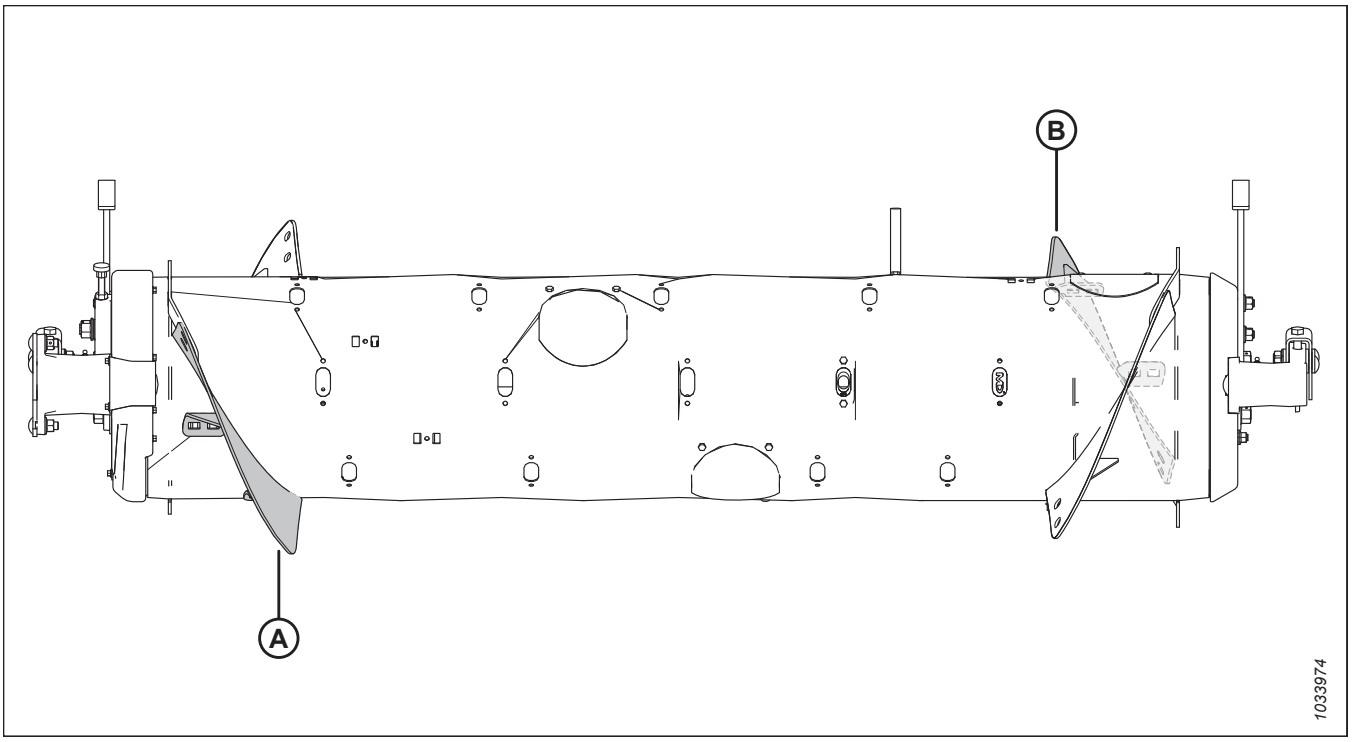


Figure 3.102: Configuration large

A – Spire courte gauche (MAC287888) **B – Spire courte droite (MAC287887)**

Pour passer de la configuration large à la configuration moyenne :

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 *Retrait de la spire à vis, page 115*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.

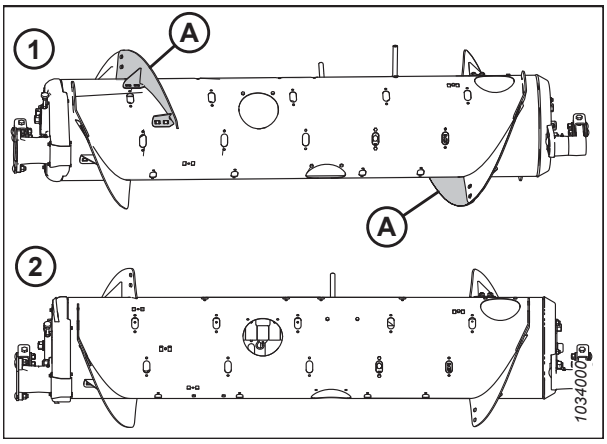


Figure 3.103: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**

Pour passer de la configuration large à la configuration ultra large :

Un kit de spires (MAC357233 ou MACB7344[56]) 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 *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Si vous devez retirer les doigts de vis, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122*.

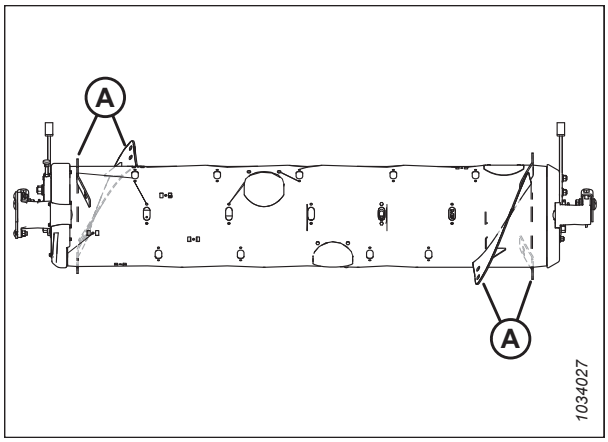


Figure 3.104: Configuration Ultra large

Pour passer à la configuration Large à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite :

Un kit de spire (MAC357233 ou MACB7344[56]) est nécessaire. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A)[57] 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 *Retrait de la spire à vis, page 115* et *Installation de la spire à vis, page 117*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.

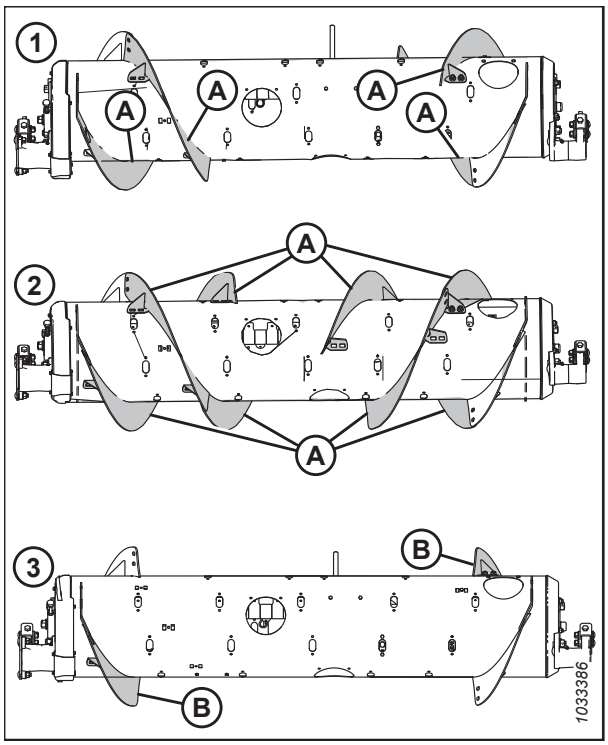


Figure 3.105: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra étroite**
3 - Configuration Large

56. MAC357233 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. MACB7344 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.
57. La quantité de longues spires est 4 ou 8 selon la configuration actuelle.

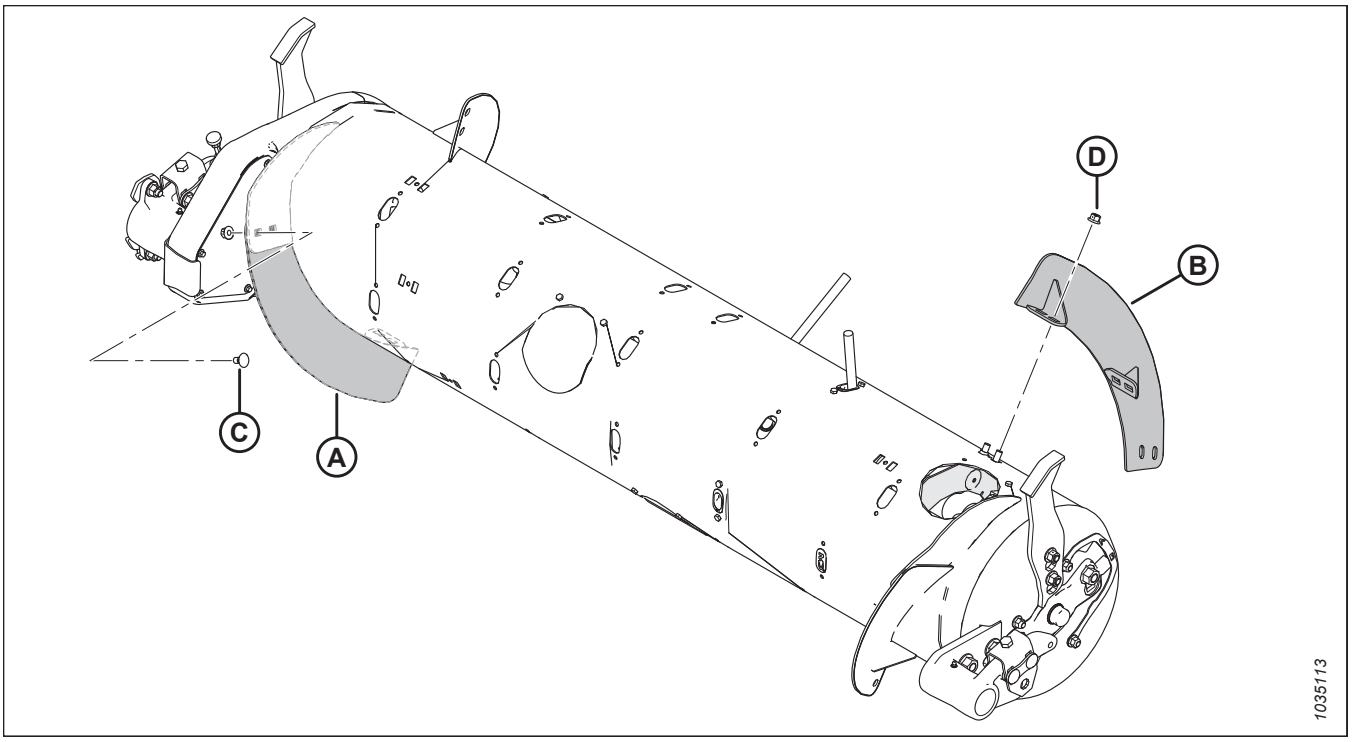


Figure 3.106: Configuration large

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MAC136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MAC135799)

Configuration ultra-large - Spire de la vis d'alimentation

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.

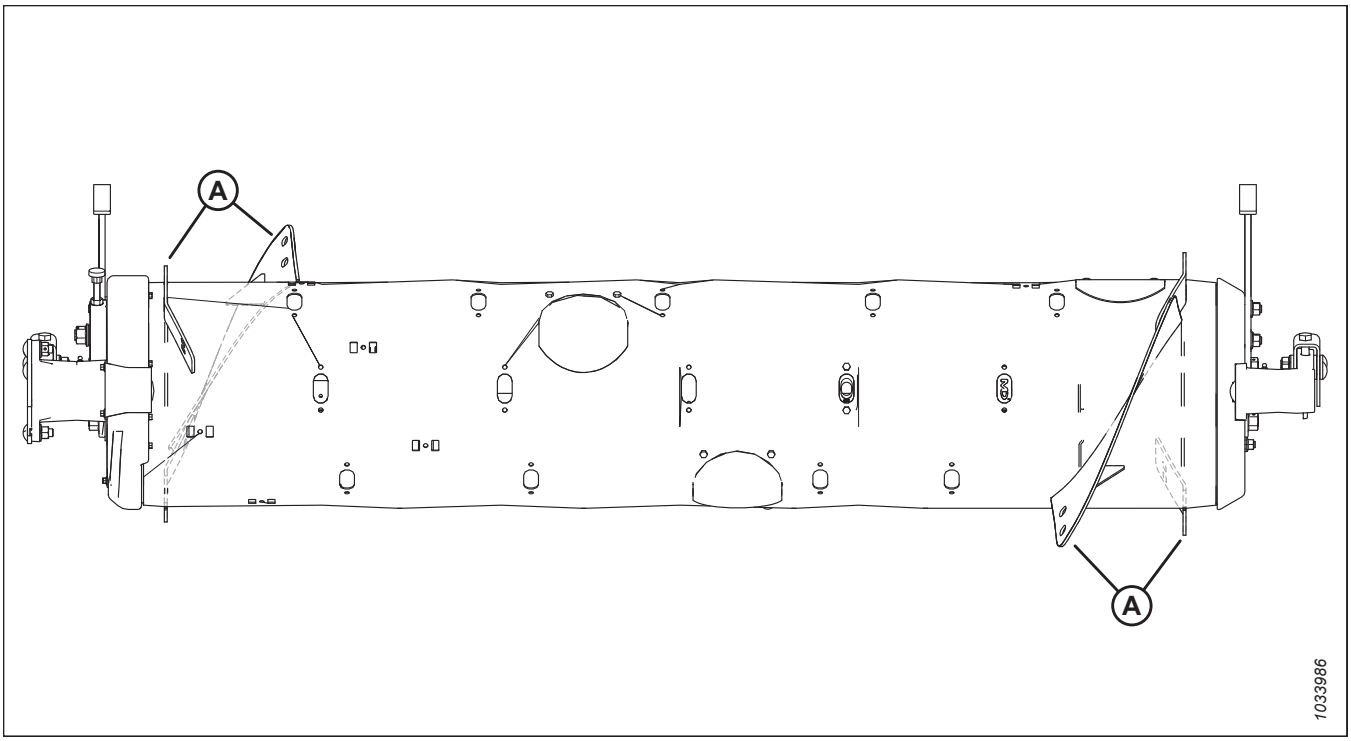


Figure 3.107: Configuration Ultra large

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 *Retrait de la spire à vis, page 115*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.

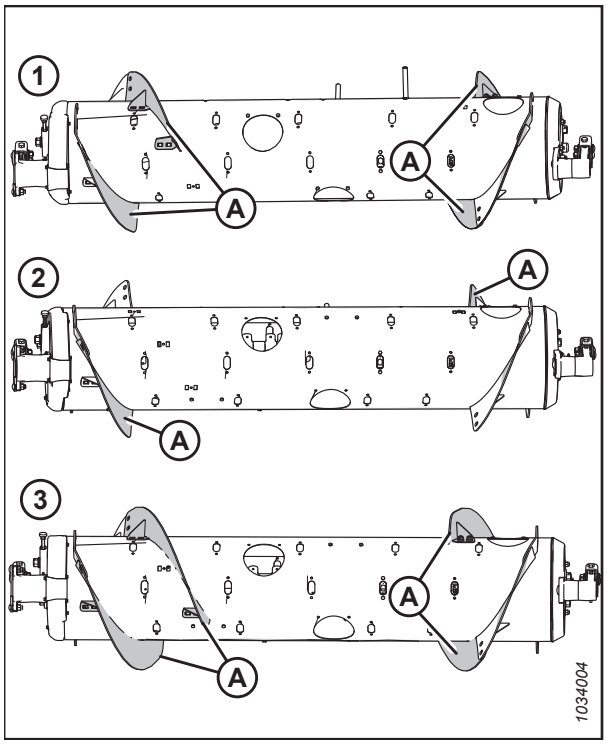


Figure 3.108: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**
3 - Configuration Étroite

Spire de vis

La spire de vis sur le FM200 peut être configurée pour des conditions de récolte et de culture particulières.

Pour obtenir des instructions, consultez la section *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99* sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

Retrait de la spire à vis

La vis d'alimentation est dotée d'une spire amovible qui peut être adaptée aux différents modèles de moissonneuses-batteuses.

Avant de retirer la spire d'un boulon, déterminez la quantité et le type de spire requis. Pour plus d'informations sur les différentes configurations de spire, voir *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99*.

Pour retirer une spire à vis, procédez comme suit :

1. Pour faciliter l'accès à la vis d'alimentation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.
2. Faites tourner la vis au besoin.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure 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.
3. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez ces pièces pour le réassemblage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

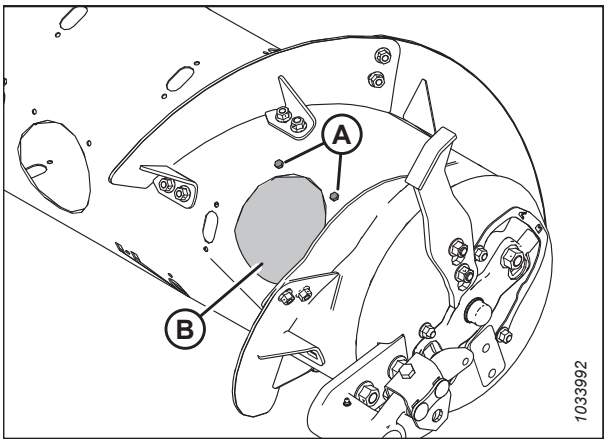


Figure 3.109: Capot d'accès à la vis – Côté droit

4. Enlevez les boulons et les écrous (B), enlevez également la spire (A).

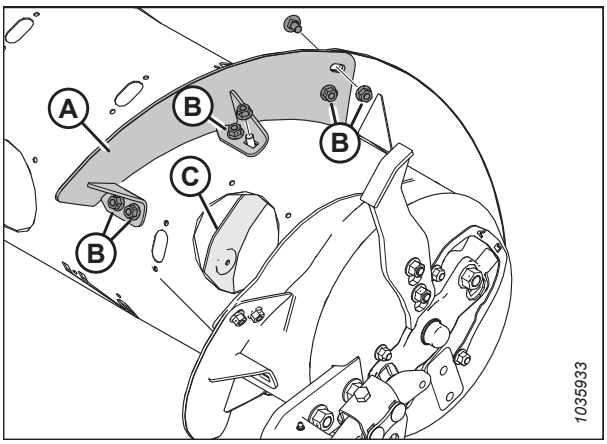


Figure 3.110: Spire courte – Côté droit

NOTE:

L'illustration représente l'installation d'une nouvelle spire longue (A).

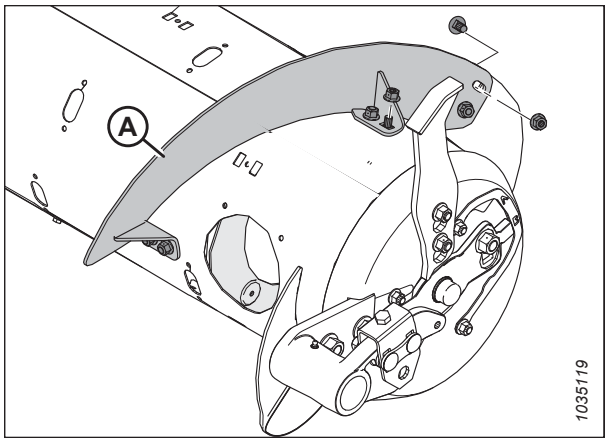


Figure 3.111: Spire longue – Côté droit

5. Installez le bouchon de fente (A) à l'aide du boulon M6 (B) et de l'écrou à enfoncer (C) à chaque emplacement d'où la spire a été retirée. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

   NOTE:

   Si les boulons du bouchon ne sont **PAS** neufs, enduisez-les de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) avant de les installer.

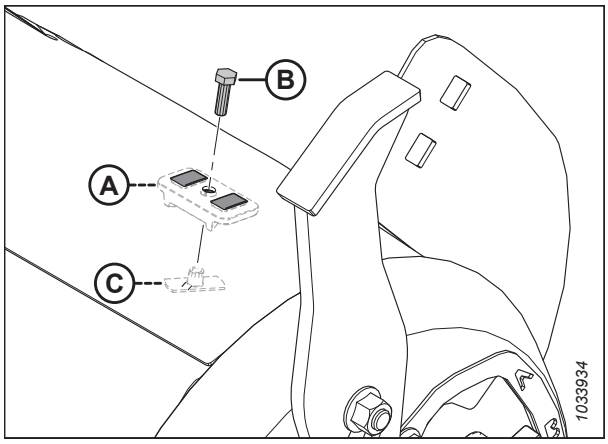


Figure 3.112: Installation du bouchon de fente

6. Répétez cette procédure pour retirer la spire (A) sur le côté gauche de la vis.

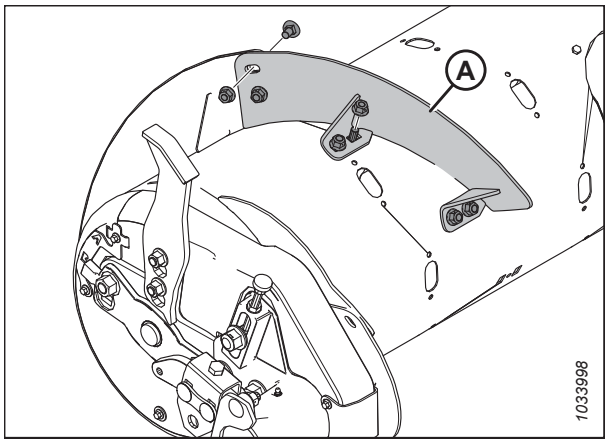


Figure 3.113: Spire courte – Côté gauche

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).

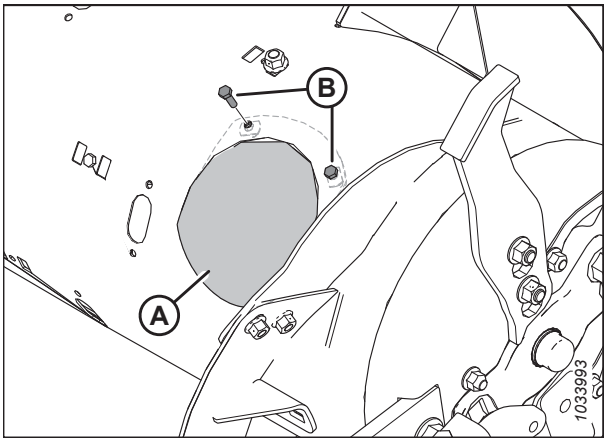


Figure 3.114: Capot d'accès – Côté droit

Installation de la spire à vis

La vis d'alimentation est dotée d'une spire amovible qui peut être adaptée aux différents modèles de moissonneuses-batteuses.

Avant d'installer la spire d'un boulon, déterminez la quantité et le type de spire requis. Pour plus d'informations sur les différentes configurations de spire, voir *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99*.

Pour installer une spire à vis, procédez comme suit :

1. Pour faciliter l'accès à la vis d'alimentation et l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.
2. Faites tourner la vis au besoin.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. Cette procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.
3. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez-les pour le remontage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

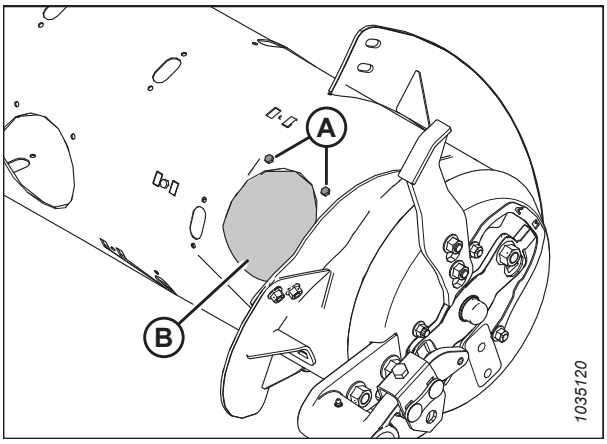


Figure 3.115: Capot d'accès à la vis – Côté droit

4. Alignez la nouvelle spire (A) en position pour déterminer quels bouchons doivent être retirés de la vis sans fin. Les nouvelles spirales se superposent sur le côté extérieur de la spirale adjacente.

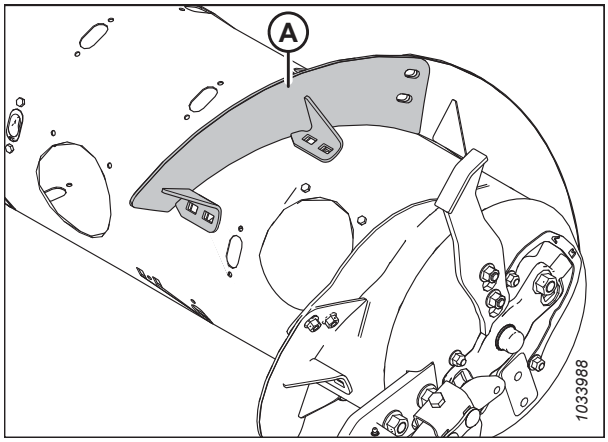


Figure 3.116: Côté droit du transporteur à vis

5. Retirer le(s) bouchon(s) de fente applicable(s) (A).

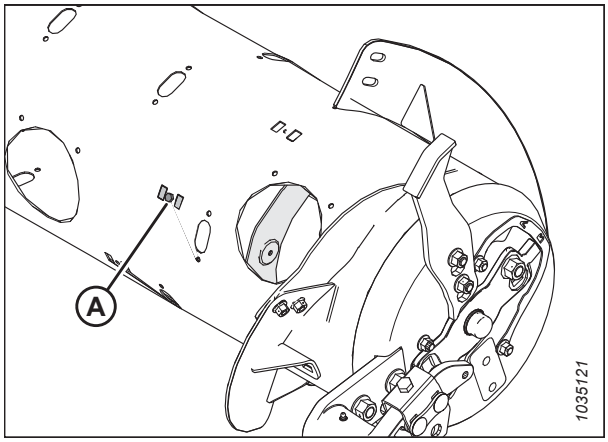


Figure 3.117: Côté droit du transporteur à vis

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).

   IMPORTANT:

   Les têtes des boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis pour éviter d'endommager les composants internes de la vis.

   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-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis serrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

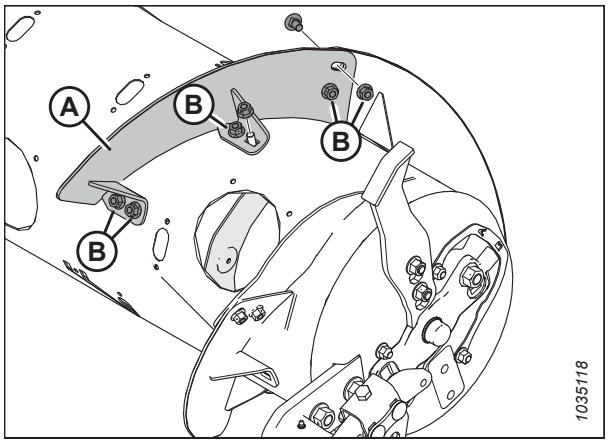


Figure 3.118: Spire courte – Côté droit

NOTE:

L'illustration représente l'installation d'une spire longue (A).

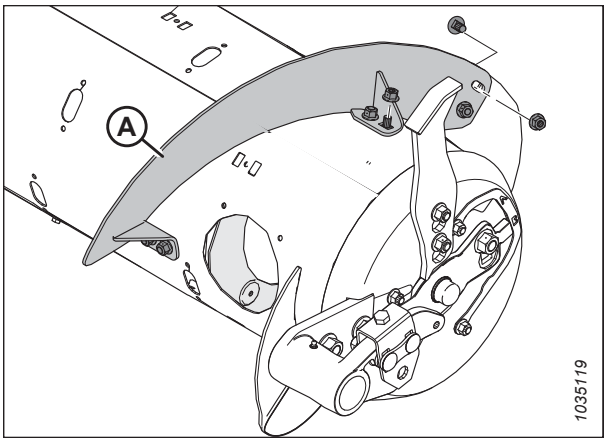


Figure 3.119: Spire longue – Côté droit

8. Répéter la procédure pour installer la spire (A) sur le côté gauche de la vis.

   NOTE:

   La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart. Si désiré, utiliser un scellant en silicone pour combler les écarts.

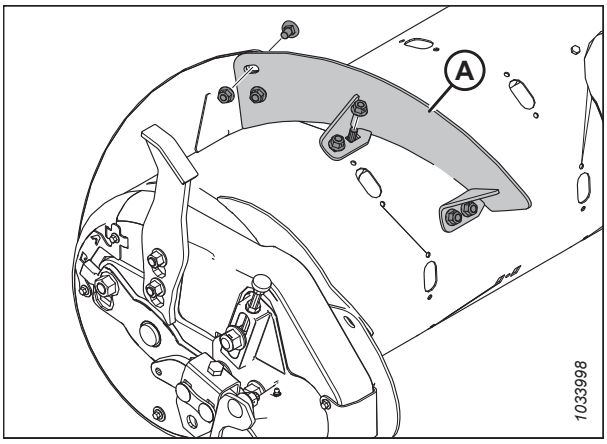


Figure 3.120: Spire courte – Côté gauche

9. Réinstallez le(s) capot(s) d'accès (A) en utilisant les boulons retenus (B) et les écrous soudés à l'intérieur de la vis sans fin. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 9 Nm (80 po-lbf).

10. Si la conversion à la configuration ultra-étroite et le forage sont nécessaires pour installer la spire restante, passez à *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 120*.

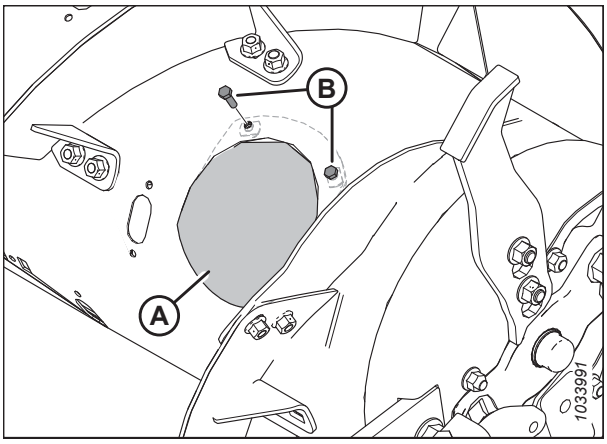


Figure 3.121: Capot d'accès - Côté droit

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

Lors de la conversion de la vis d'alimentation 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).

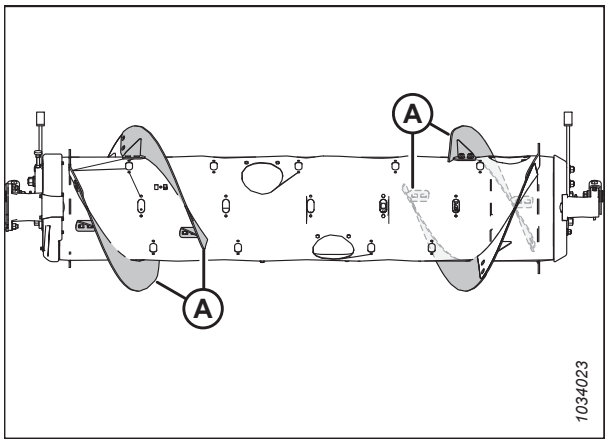


Figure 3.122: Configuration étroite

Pour installer les quatre spires longues supplémentaires dans le cadre de la configuration ultra étroite, procédez comme suit :

1. Pour faciliter l'accès à la vis d'alimentation et l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.
2. Faites tourner la vis au besoin.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. Cette procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.
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 réassemblage.
6. Retirez la spire à vis (B) existante du transporteur à vis. Conservez la quincaillerie pour le réassemblage.

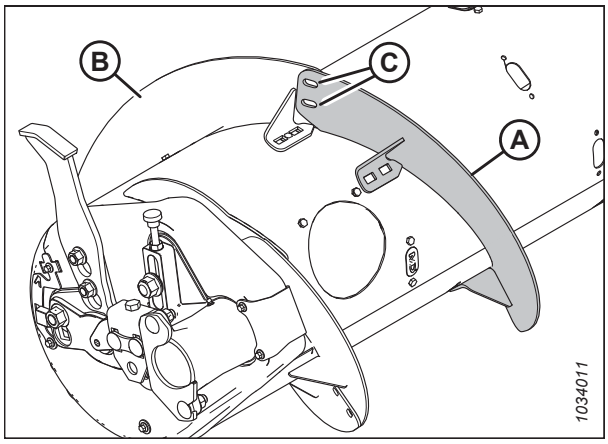


Figure 3.123: Côté gauche du transporteur à vis

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.

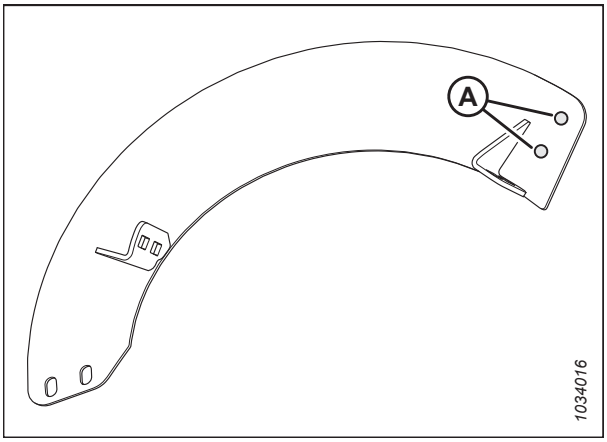


Figure 3.124: Emplacements de perçage

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 le côté intérieur (côté coupe) et les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

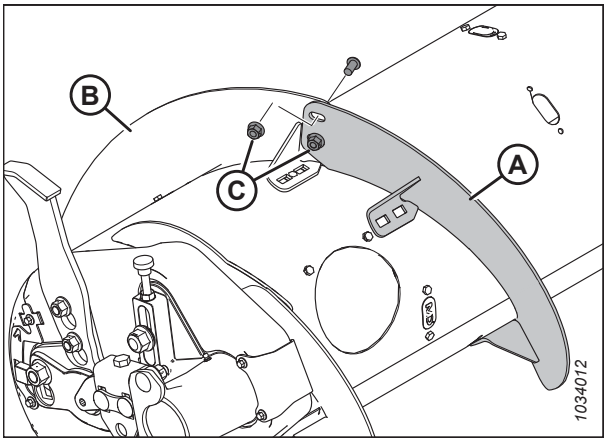


Figure 3.125: Côté gauche du transporteur à vis

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.

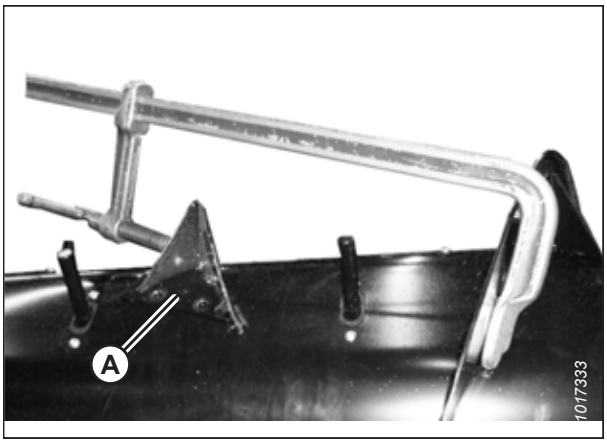


Figure 3.126: Spire étirée dans le sens de l'axe

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.

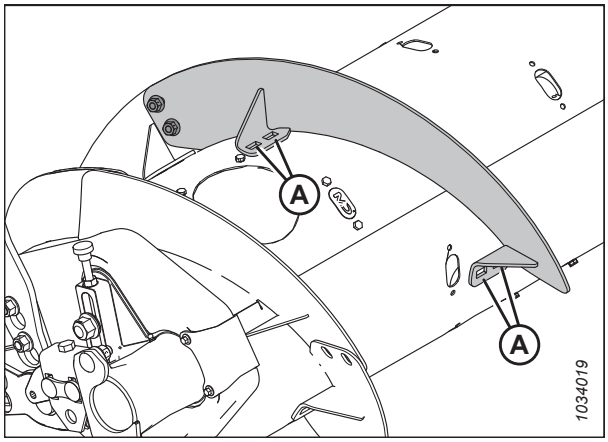


Figure 3.127: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis

13. Enlevez le(s) couvercle(s) d'accès le(s) plus proche(s) (B). Conservez le couvercle pour le réassemblage.
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 les étapes *2, page 120* à *14, page 122* pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.
16. Répéter cette action étape *2, page 120* par étape *14, page 122* pour les deux spires sur le côté droit de la 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 serrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

    NOTE:

    La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart entre le tambour de la vis d'alimentation et elle. Au besoin, utilisez un scellant en silicone pour combler tout écart.

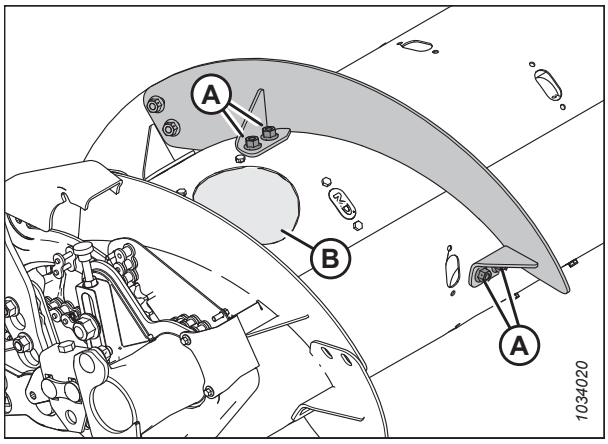


Figure 3.128: Côté gauche du transporteur à vis

18. Ajouter ou retirer les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte. Pour obtenir des instructions, consulter *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 122* ou *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 125*.
19. Si vous n'ajoutez ou ne retirez pas de doigts de vis, réinstallez tous les couvercles d'accès. Enduisez les boulons retenus de frein-filet de force moyenne (Loctite^{MC} 243 ou équivalent), puis utilisez-les pour fixer les capots de la vis sans fin. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation

La vis d'alimentation utilise des doigts pour amener la récolte dans le bâtiment d'alimentation. Le nombre de doigts varie selon les modèles de moissonneuses-batteuses.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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:

Au moment de retirer les doigts de la vis de la vis d'alimentation, travaillez de l'extérieur vers l'intérieur. Assurez-vous qu'il y a un nombre égal de doigts de chaque côté de la vis.

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 37*.
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.

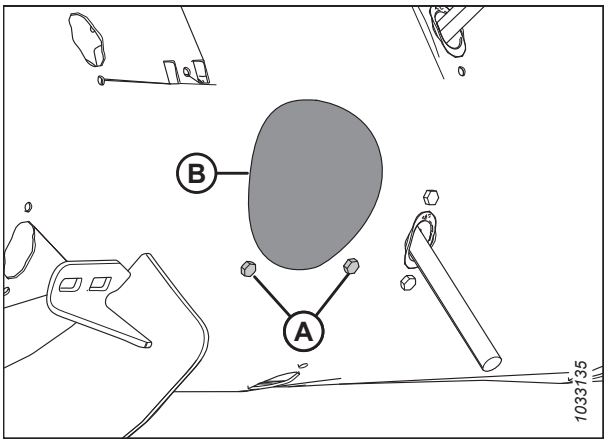


Figure 3.129: Couvercle d'accès à la vis

6. Retirez le doigt comme suit :
   a. Retirez l'épingle à cheveux (A). Retirez le doigt (B) du support de doigt (C).
   b. Poussez le doigt (B) à travers le guide (D) et dans le tambour. Retirez le doigt du trou d'accès au tambour.

   NOTE:

   Si le doigt s'est cassé, retirez les restes du support (C) et de l'intérieur du tambour.

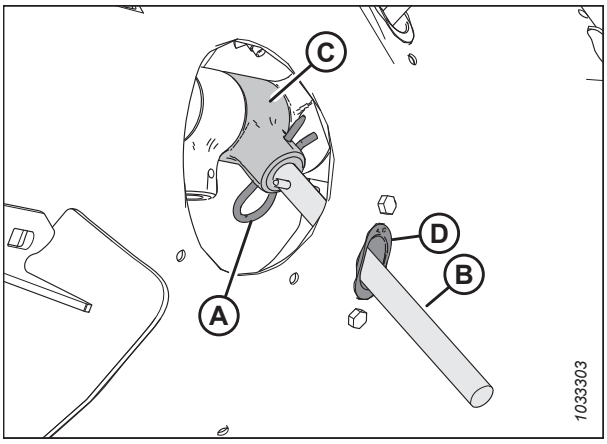


Figure 3.130: Doigt de la vis

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).

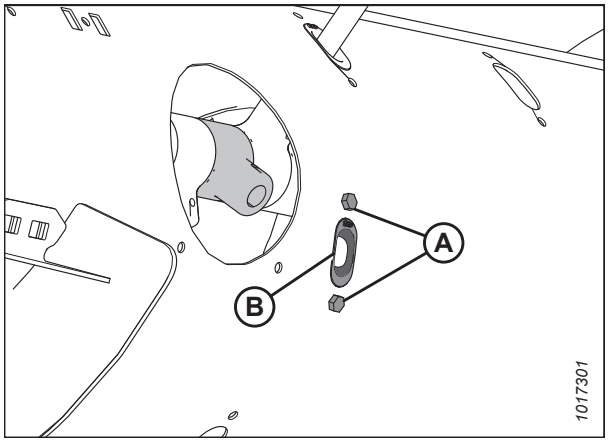


Figure 3.131: Trou du doigt de la vis

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.

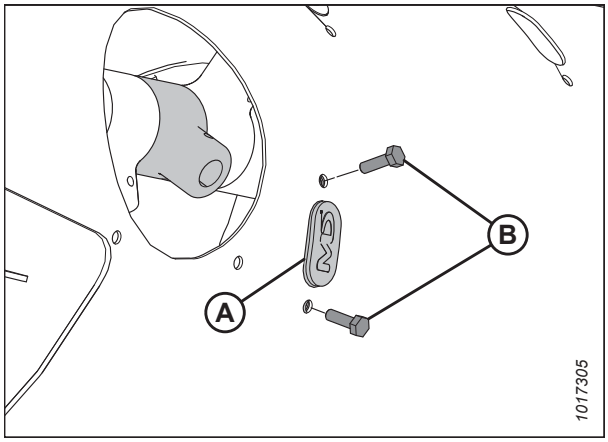


Figure 3.132: Bouchon

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.

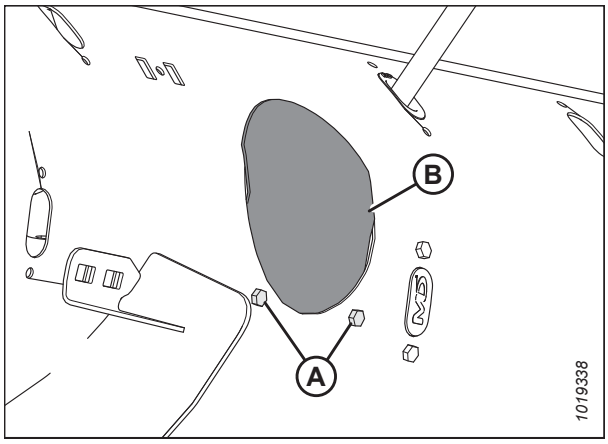


Figure 3.133: Couvercle d'accès au transporteur à vis

3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation

La vis d'alimentation utilise des doigts pour amener la récolte dans le bâtiment d'alimentation. Le nombre de doigts varie selon les modèles de moissonneuses-batteuses.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 37*.
4. 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.

   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.

5. Serrez les boulons (A) à 9 Nm (80 po-lbf).

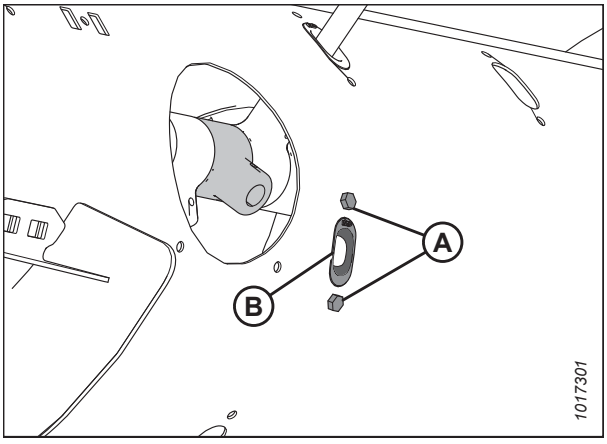


Figure 3.134: Trou du doigt de la vis

6. Placez le doigt de la vis (A) à l'intérieur du tambour. Insérez une extrémité du doigt (A) de la vis vers le haut par le bas du guide (B) et insérez l'autre extrémité dans le support (C).
7. Fixez le doigt en insérant la goupille (D) dans le support. Assurez-vous que l'extrémité ronde (côté en forme de S) de la goupille fait face au côté de la chaîne d'entraînement de la vis. Assurez-vous que l'extrémité fermée de la goupille pointe dans le sens de la rotation avant de la vis.

   IMPORTANT:

   Positionnez la goupille 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 de la vis.

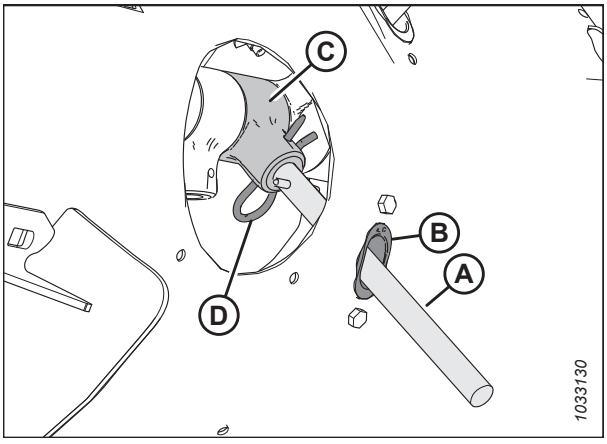


Figure 3.135: Doigt de la vis

8. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons au couple de 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.

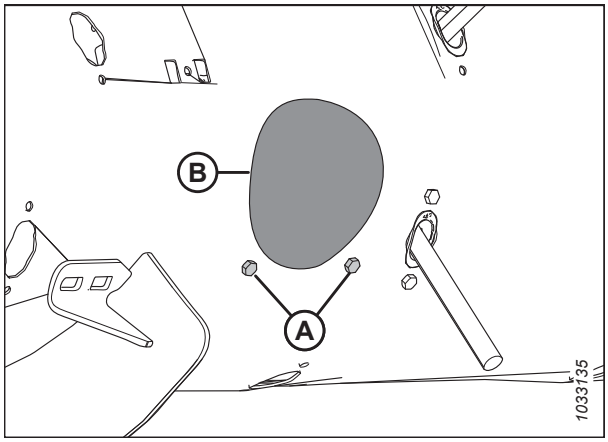


Figure 3.136: Couvercle d'accès à la vis

3.8.4 Réglage de la position de la vis

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

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

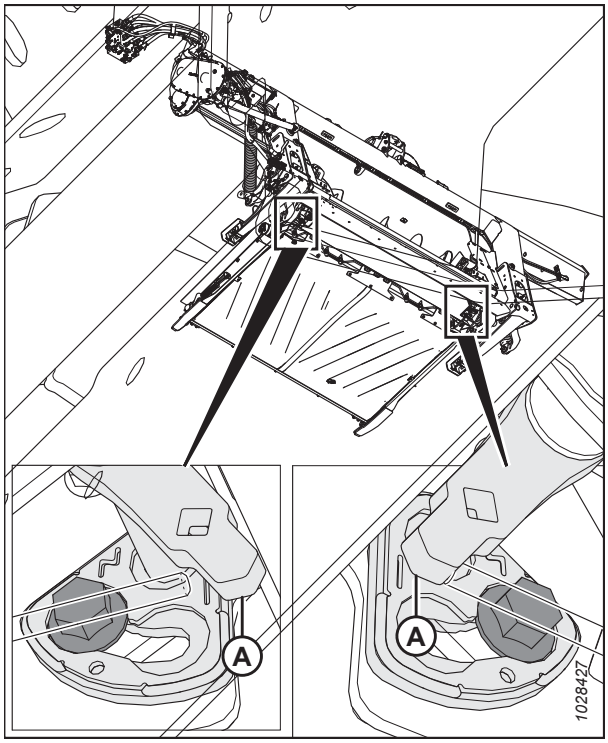


Figure 3.137: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

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.

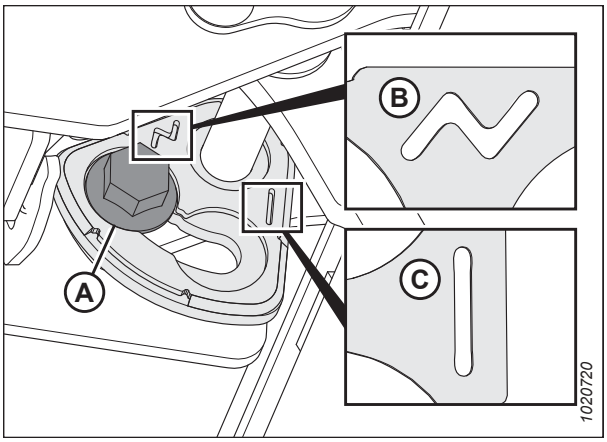


Figure 3.138: Positions du flottement de la vis d'alimentation

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.

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.

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. 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).

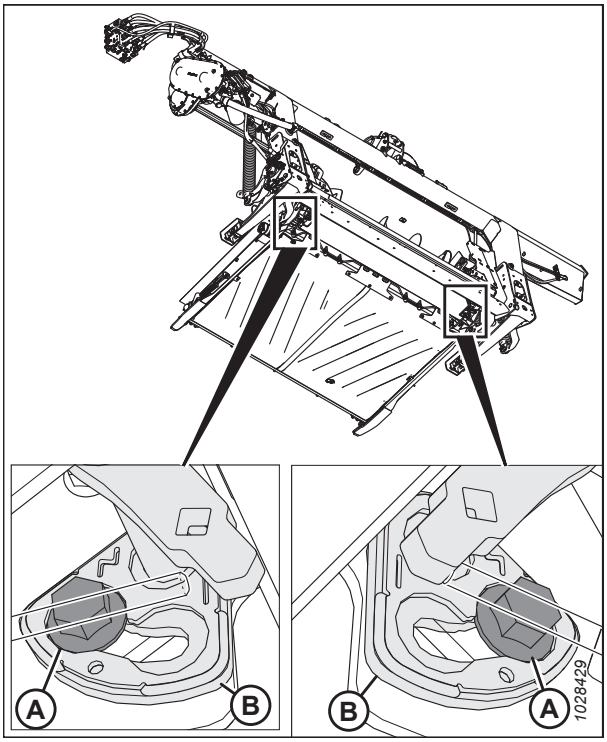


Figure 3.139: Ajustement du flottement de la vis sans fin

6. À l'aide d'une barre de coupe dans le trou carré du bras (B), déplacer le bras vers l'avant jusqu'à ce que le boulon (A) soit dans la fente du support à côté du symbole fixe.

   NOTE:

   Si un changement de la position de la vis d'alimentation de fixe à en flottement est nécessaire, déplacer le bras dans le sens opposé.

7. 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.

8. 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.

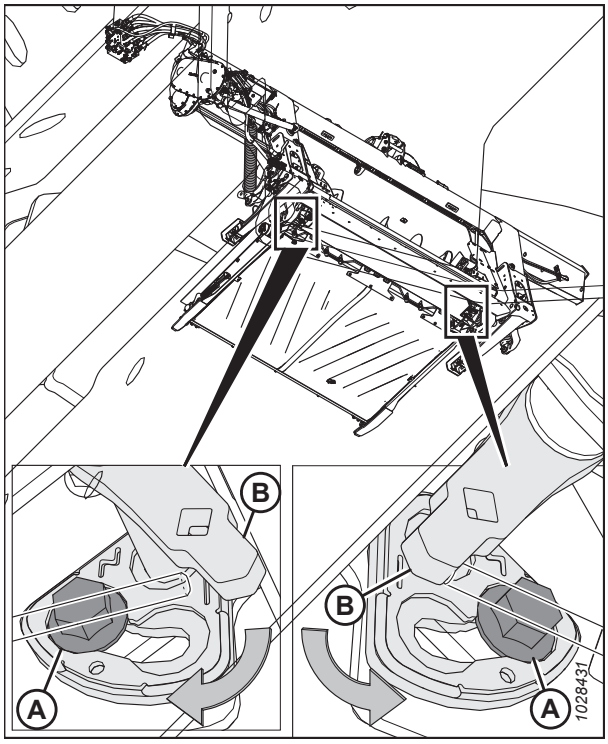


Figure 3.140: Ajustement du flottement de la vis sans fin

3.8.5 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. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

5. Vérifiez que la longueur de filetage dépasse l'écrou (A). La longueur doit se situer entre 22 et 26 mm (7/8 et 1 po).

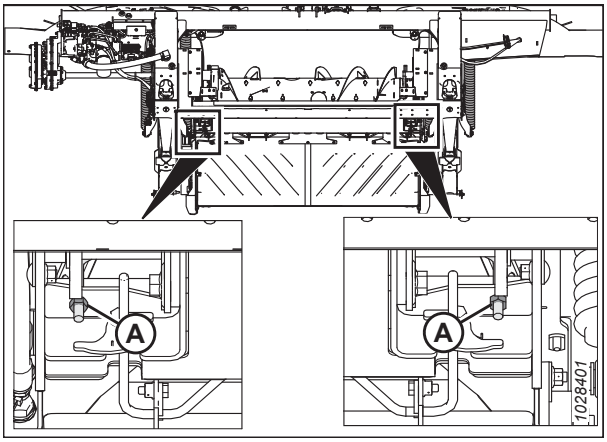


Figure 3.141: Tendeur du ressort

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

6. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.

   NOTE:

   Le contre-écrou supérieur est situé de l'autre côté de la plaque.

7. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse à 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).

8. Serrez le contre-écrou (A).

9. Répéter les étapes *6, page 129* à *8, page 129* pour le côté opposé.

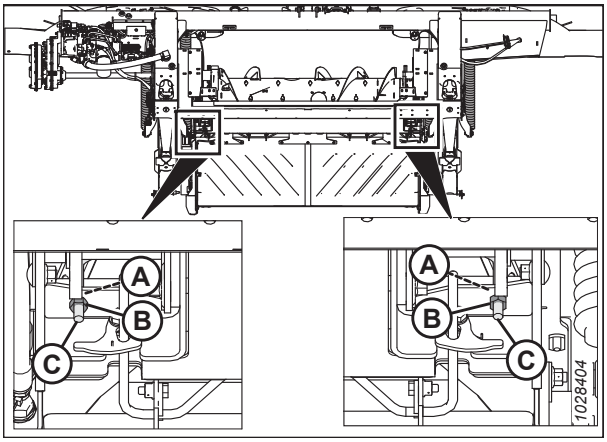


Figure 3.142: Tendeur du ressort

3.8.6 Cornières d'alimentation

Un kit de cornières d'alimentation peut avoir été fourni avec votre plateforme. L'installation du kit de cornières d'alimentation améliore l'alimentation dans certaines cultures comme le riz.

Pour plus d'informations sur l'installation et le retrait des cornières d'alimentation, reportez-vous à *4.11 Cornières d'alimentation, page 420*.

3.9 Variables d’opération de la plateforme

Un fonctionnement satisfaisant de la plateforme nécessite d’effectuer des ajustements afin de s’adapter aux diverses cultures et conditions.

Un bon ajustement de la plateforme accélère la récolte et réduit les pertes y relatives. Des ajustements appropriés ainsi qu’une maintenance régulière permettent également de prolonger la durée de vie de votre plateforme.

Les variables énumérées dans le tableau *3.15, page 130* et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre plateforme.

Vous serez rapidement en mesure d’ajuster la machine en vue d’obtenir les résultats souhaités. La plupart des réglages ci-dessous ont été configurés à l’usine, mais ils peuvent être modifiés pour s’adapter à vos différentes cultures et conditions de récolte.

Tableau 3.15 Variables d’opération

Variable	Voir
Hauteur de coupe	*3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 130* *3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Flottement de la plateforme	*3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
Angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Vitesse au sol	*3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Vitesse du tapis	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
Vitesse des couteaux	*3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 171*
Hauteur du rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Position avant-arrière du rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Angle des doigts du rabatteur	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Tiges de division de récolte	*3.9.14 Diviseurs de récolte, page 198*
Configurations de la vis d’alimentation	*3.8.1 Configurations de la vis d’alimentation du FM200, page 99*

3.9.1 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 rendant ainsi uniforme. Suivez ces recommandations lorsque vous configurez la plateforme pour couper au-dessus du niveau du sol.

Lors de la coupe au-dessus du sol :

- Utilisez les roues stabilisatrices de la plateforme (si ce composant en option est installé) pour régler la hauteur de coupe. 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.

  NOTE:

  Les ailes de plateforme doivent être verrouillées lorsque vous utilisez le système de roues stabilisatrices.

- Les roues de contour ContourMax[MC] 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 contour 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 ailes de plateforme doivent être verrouillées lorsque vous utilisez le système ContourMax[MC].

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 l'option de roues stabilisatrices est installée, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 131* pour modifier la position des roues.

Si l'option de transport EasyMove[MC] est installée, consultez *Réglage des roues de transport EasyMove[MC], page 132* pour modifier la position des roues.

Si les roues ContourMax[MC] sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues ContourMax[MC] à l'aide d'une pédale, page 133* pour modifier la position des roues.

Réglage des roues stabilisatrices

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

Voyez dans la section *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77* les utilisations recommandées pour les conditions de récolte spécifiques.

DANGER

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

1. 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. Tenez la poignée de pivot de l'essieu (B) ; ne la soulevez **PAS**.

   NOTE:

   Si vous soulevez la poignée, le système sera plus difficile à retirer de la fente (C).
4. Tirez la poignée de suspension (A) vers l'arrière pour retirer l'axe de la fente (C).
5. Soulevez la roue à la hauteur souhaitée à l'aide du support (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.
6. La poignée de suspension (A) doit s'enclencher dans la fente. Si ce n'est pas le cas, poussez (pour la position centrale et inférieure) ou tirez (pour la position supérieure) la poignée de suspension afin de vous assurer qu'elle est bien en place dans la fente.

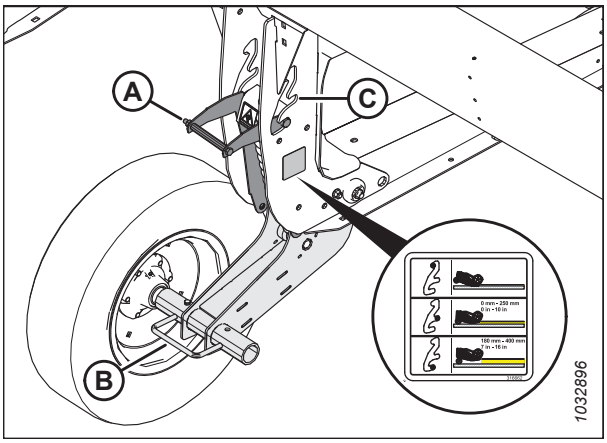


Figure 3.143: Roue stabilisatrice

7. Utiliser le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consulter *3.10 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 217* et au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

   NOTE:

   Le capteur de hauteur sur le module de flottement FM200 doit être connecté au système de commande de hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse situé dans la cabine.

Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}

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

DANGER

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

1. Soulever la plateforme de sorte que les roues de transport soient au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Vérifiez que le flottement fonctionne correctement. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.
4. Tenez la poignée de pivot de l'essieu (C) ; ne la soulevez **PAS**.

   NOTE:

   Si vous soulevez la poignée, le système sera plus difficile à retirer de la fente (B).
5. Tirez la poignée de suspension (A) vers l'arrière pour retirer l'axe de la fente (B).
6. Ajustez la roue à la position de la fente souhaitée.
7. La poignée de suspension (A) doit s'enclencher dans la fente. Si ce n'est pas le cas, poussez (pour la position centrale) ou tirez (pour la position supérieure) la poignée de suspension pour vous assurer qu'elle est bien en place dans la fente.

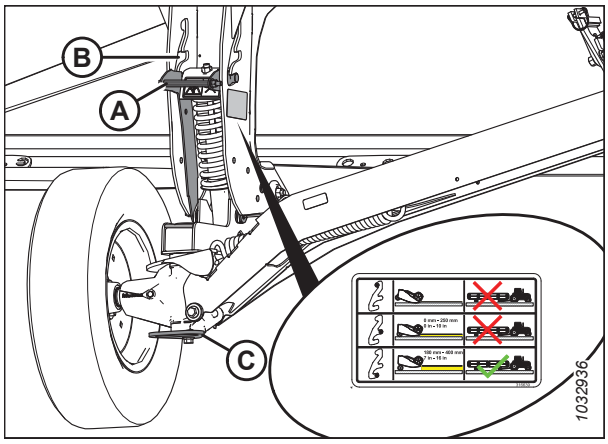


Figure 3.144: Roue droite

8. Tenez la poignée de pivot de l'essieu (A) ; ne la soulevez **PAS**.

   NOTE:

   Si vous soulevez la poignée, le système sera plus difficile à retirer de la fente.

9. Tirez la poignée de suspension (B) vers l'arrière pour retirer l'axe de la fente.

10. Ajustez la roue sur la position de la fente souhaitée.

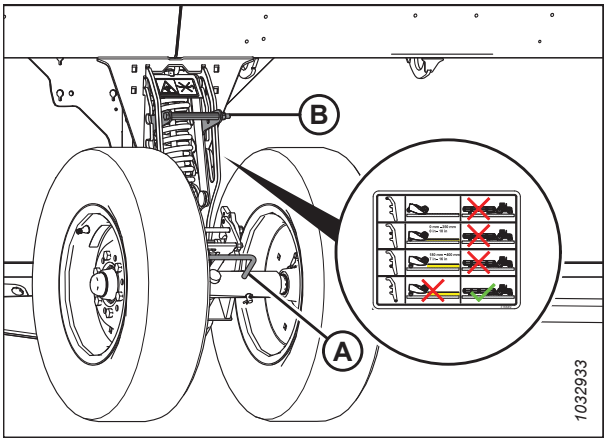


Figure 3.145: Roue gauche

11. La poignée de suspension (B) doit s'enclencher dans la fente. Sinon, tirez sur la poignée de suspension pour vous assurer qu'elle est bien en place dans la fente.

12. 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 *3.10 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 217* et au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

    NOTE:

    Le capteur de hauteur sur le module de flottement FM200 doit être connecté au module de commande de la plateforme de la moissonneuse-batteuse situé dans la cabine.

Réglage des roues ContourMax^{MC} à l'aide d'une pédale

Les roues ContourMax^{MC} permettent à la plateforme de refléter les contours du sol, et peuvent être ajustées entre 25 mm (1 po) et 457 mm (18 po) de la surface du sol. Une pédale permet la commande, depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse, des fonctions hydrauliques de la roue, lesquelles sont actionnées par voie électronique.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la plateforme levée, coupez le moteur, retirez la clé du contact et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour quelque raison que ce soit. Si un véhicule de levage est utilisé, assurez-vous que la plateforme est sécurisée avant de continuer.

AVERTISSEMENT

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

1. Assurez-vous que tous les passants se sont éloignés, puis démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse.

2. Localisez la pédale ContourMax^{MC}.

3. Appuyez sur la pédale et maintenez-la enfoncée pour activer les roues ContourMax^{MC}.

   NOTE:

   Lorsque la pédale ContourMax^{MC} est activée et que l'on appuie sur le bouton avant-arrière du rabatteur sur la poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse, les roues de contour se déplacent quelle que soit la position de l'interrupteur d'inclinaison avant-arrière/avant.

4. Pour s'assurer que les vérins hydrauliques sont correctement en phase, appuyer et maintenir enfoncé le bouton REEL AFT (arrière du rabatteur) sur la poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse afin de déployer les roues complètement vers le bas, puis maintenir enfoncé le bouton pendant 30 secondes. Appuyer et maintenir enfoncé le bouton REEL FORE (avant du rabatteur) sur la poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse afin de rétracter complètement les roues, puis maintenir enfoncé le bouton pendant 30 secondes.

5. Actionnez les commandes hydrauliques de la poignée multifonction pour déplacer les roues à la hauteur souhaitée.

6. Relâchez la pédale pour désactiver les roues ContourMax[MC]. L'inclinaison de la plateforme et les fonctions avant-arrière devraient fonctionner normalement.

Le tableau suivant décrit la fonctionnalité des boutons avant-arrière du rabatteur sur la plateforme lorsque la pédale de la roue de contour et l'interrupteur d'inclinaison avant-arrière de la moissonneuse-batteuse sont dans des états différents (actif/inactif). Le « X » indique qu'un interrupteur est actif.

Tableau 3.16 Tableau logique des commandes

Interrupteur activé				
État du pédalier ContourMax[MC]	Position du commutateur avant-arrière/angle de la plateforme		Combiner les commandes de la poignée multifonctionnelle	
	Avant-Arrière	Angle	Avant du rabatteur	Arrière du rabatteur
—	X	—	Rabatteur en avant	Rabatteur en arrière
—	—	X	Déploiement de l'angle de la plateforme	Rétraction de l'angle de la plateforme
X	—	X	Rétraction de ContourMax[MC] (diminution de la hauteur de coupe)	Extension de ContourMax[MC] (augmentation de la hauteur de coupe)
X	X	—		

NOTE:

Lorsque les roues de contour sont complètement rétractées, la barre de coupe peut être sur le sol lorsque l'angle de la plateforme est défini approximativement entre (B) et (E) ; les roues de contour seront en contact avec le sol lorsque l'angle de la plateforme est défini entre (A) et (B).

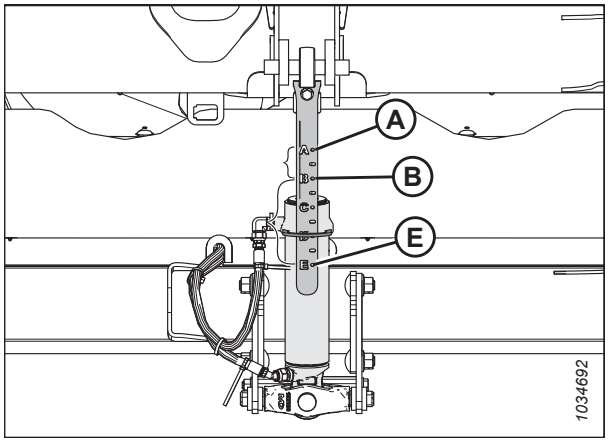


Figure 3.146: Indicateur d'angle de la plateforme

Mise à niveau de la hauteur de la roue de ContourMax™

Les roues ContourMax™ permettent à la plateforme de refléter les contours du sol, et peuvent être ajustées entre 0 mm (0 po) et 457 mm (18 po) de la surface du sol.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Le flottement de la plateforme doit être réglé avant de mettre ContourMax™ à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

NOTE:

L'équilibre des ailes doit être réglé avant de mettre ContourMax™ à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 160*.

1. Déverrouillez les ailes de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
2. Déverrouillez le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 152*.
3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
5. Abaissez complètement le rabatteur.
6. Réglez l'indicateur de hauteur de roue ContourMax™ (A) sur le numéro 2 (B).

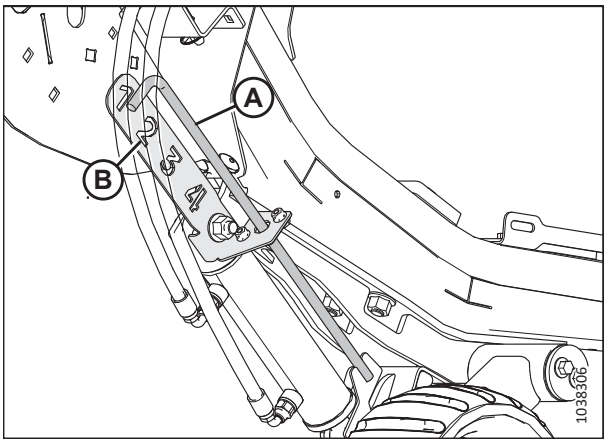


Figure 3.147: Indicateur de hauteur – Extrémité arrière gauche

7. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'indicateur de hauteur de la plateforme (A) soit sur le chiffre 2 (B).

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

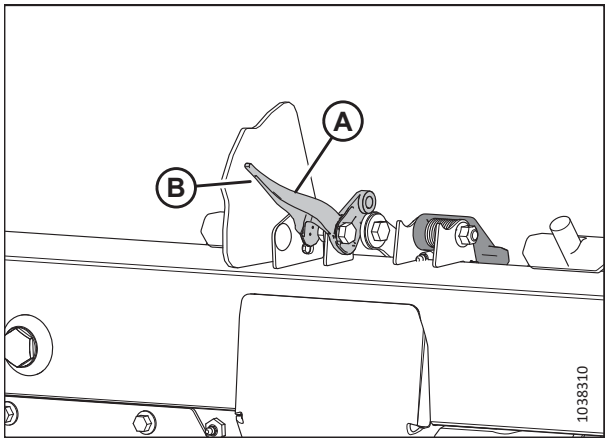


Figure 3.148: Indicateur de réglage du flottement

9. Au centre de la plateforme, mesurez la distance (A) entre le sol et l'extrémité du doigt central et notez la mesure.

10. À chaque extrémité de la plateforme, mesurez la distance (A) entre le sol et l'extrémité du doigt central et notez la mesure.

    - Si la différence entre les mesures d'extrémité et la mesure centrale est inférieure à 25 mm (1 po), aucun réglage n'est requis.
    - Si la différence entre les mesures d'extrémité et la mesure centrale est supérieure à 25 mm (1 po), un réglage est requis. Passez à l'étape suivante.

AVERTISSEMENT

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

11. Démarrez le moteur.

12. Soulevez complètement la plateforme.

13. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

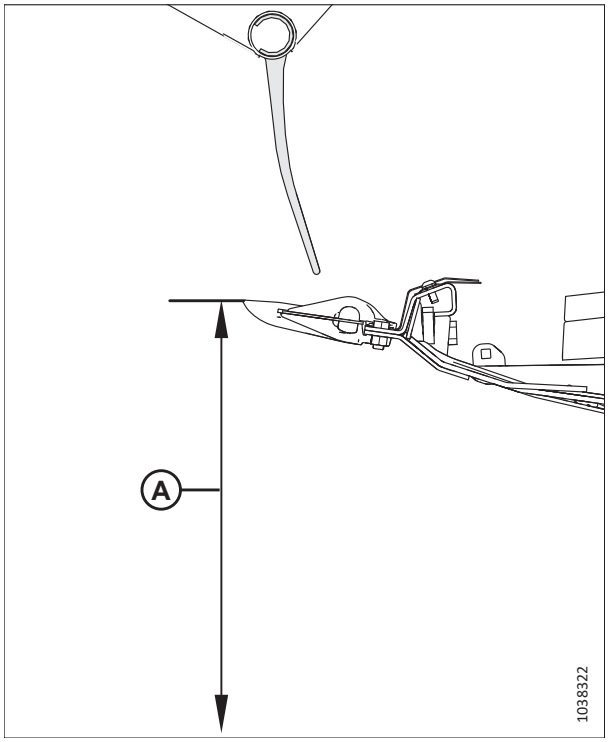


Figure 3.149: Indicateur de réglage du flottement

14. Retirez la goupille (A).
15. Repositionnez la plaque de réglage (B) dans la fente pour l'aligner avec un autre trou. Il y a une différence d'environ 24 mm (1/2 po) entre chacun des trous.
    - Si la mesure est inférieure à la mesure au centre de la plateforme, déplacez la plaque de réglage **VERS** la barre de coupe.
    - Si la mesure est supérieure à la mesure au centre de la plateforme, déplacez la plaque de réglage **VERS L'EXTÉRIEUR** de la barre de coupe.
16. À l'extrémité opposée de la barre de coupe, répétez l'étape *14, page 137* et l'étape *15, page 137*.

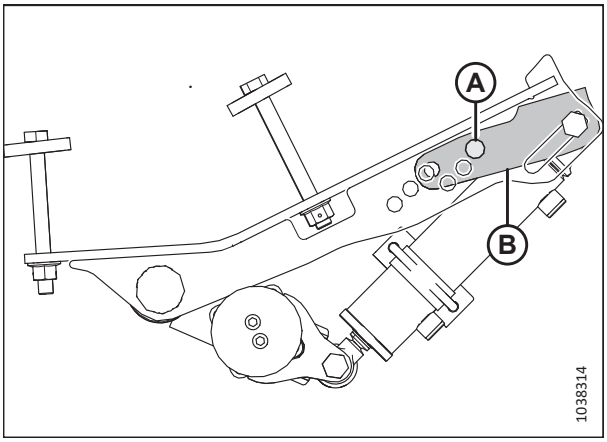


Figure 3.150: Emplacement de la goupille – Roue extérieure gauche

17. Dégagez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
18. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'indicateur de hauteur de la plateforme soit sur le chiffre 2.
19. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
20. Mesurez à nouveau la distance entre le doigt et le sol. Vérifiez que les trois mesures sont identiques. Si un ajustement supplémentaire est nécessaire, répétez l'étape *14, page 137*.

3.9.2 Coupe au sol

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

La coupe au sol est effectuée avec la barre de coupe flexible déverrouillée, la plateforme complètement abaissée et la barre de coupe au 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, le vérin d'inclinaison et le verrouillage de flexion 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.

La barre de coupe flexible et 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.

Consultez les sections suivantes pour obtenir plus d'informations :

- *Réglage des patins intérieurs, page 137*
- *Réglage des patins extérieurs, page 138*
- *3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
- *3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*

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.

IMPORTANT:

Le fonctionnement des patins en position basse peut entraîner une usure accélérée des plaques d'usure des patins.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. 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 de transport EasyMove^{MC}, page 132*
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 131*
5. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin.
6. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en la dégageant du châssis, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
7. Relevez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
8. Installez la goupille (C) dans la position souhaitée sur le support (D), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-la avec la goupille fendue (A).
9. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.
10. 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.
11. Vérifier le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*.

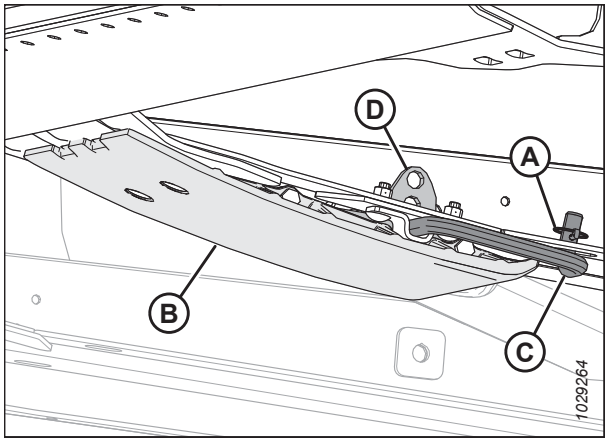


Figure 3.151: Patin intérieur

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.

IMPORTANT:

Le fonctionnement des patins en position basse peut entraîner une usure accélérée des plaques d'usure des patins.

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

3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. 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 de transport EasyMove^MC, page 132*
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 131*
5. Retirer la goupille à anneau rabattant (A) de chaque goupille de patin (C).
6. Tenir le patin (B) et retirer la goupille (C) en la dégageant du palier, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
7. Relevez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous de la plaque de support comme guide.
8. Réinstaller la goupille (C) dans la position souhaitée sur la plaque de support, engager la goupille dans le palier et la fixer avec la goupille à anneau rabattant (A).
9. S'assurer que tous les patins sont réglés dans la même position.
10. Vérifier le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*.

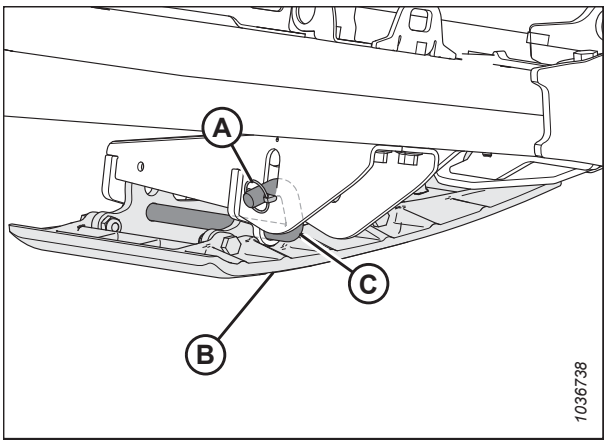


Figure 3.152: Patin extérieur

3.9.3 Flottement de la plateforme

Le système de flottement de la plateforme supporte la majeure partie du poids de la plateforme afin de réduire la pression au sol à la barre de coupe, ce qui lui permet de suivre plus facilement le sol et de réagir rapidement aux changements soudains de contour du sol ou aux obstacles.

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. Ils représentent également l'endroit où se situe la plateforme dans la zone de flottement, 0 étant l'extrémité inférieure de la zone de flottement et 4 l'extrémité supérieure de la zone de flottement.

NOTE:

L'indicateur du côté gauche du module de flottement est destiné à l'indication du flottement et aux réglages du flottement ; l'indicateur du côté droit est destiné aux réglages du flottement uniquement.

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.

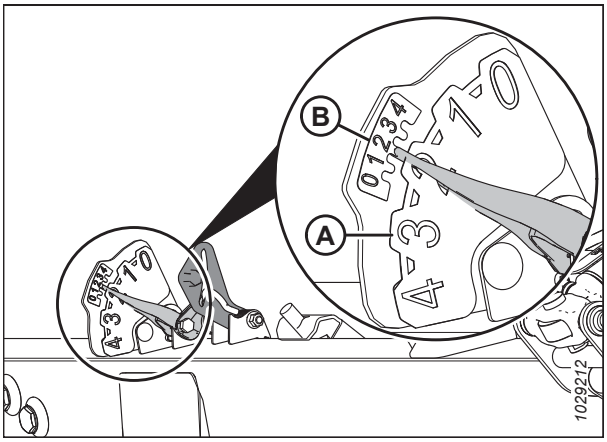


Figure 3.153: Indicateur du flottement – côté gauche

NOTE:

Le petit nombre (B) en haut de l'indicateur de flottement est utilisé pour vérifier et ajuster le réglage du flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

La plateforme de coupe FlexDraper® de la série FD2 offre les meilleures performances avec une pression au sol minimale dans des conditions normales. Réajustez le flottement si vous ajoutez des accessoires optionnels à la plateforme qui affectent le poids de celle-ci.

1. Régler le flottement pour couper ras au sol comme suit :
   a. Assurez-vous que les verrous du flottement de la plateforme sont dégagés. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 152*.
   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. Ajuster les roues de contour. Pour obtenir des instructions, consulter *3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 130*.
   b. Notez la valeur de flottement sur l'indicateur de flottement et maintenez cette valeur pendant le fonctionnement, (sans tenir compte des fluctuations mineures sur l'indicateur).

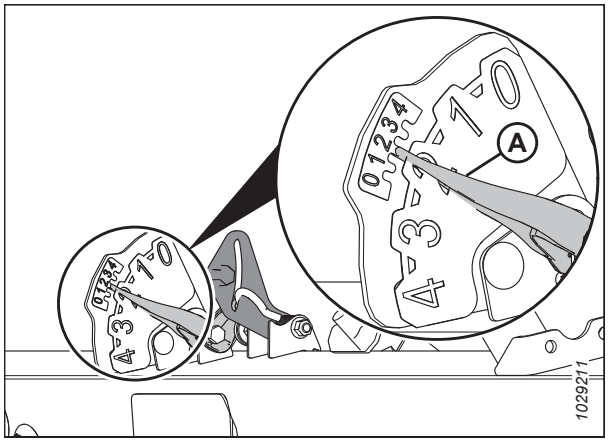


Figure 3.154: Coupe ras au sol

Contrôle et réglage du flottement de la plateforme

La plateforme est équipée d'un système de suspension qui permet à la plateforme de flotter au-dessus du sol pour compenser les crêtes, les tranchées et autres variations du relief du terrain. Si le flottement de la plateforme n'est pas réglé correctement, la barre de coupe peut ramasser des saletés ou laisser de la récolte non coupée. Si le réglage du flottement n'est pas satisfaisant, le flottement devra être inspecté et réglé.

IMPORTANT:

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

Suivez les lignes directrices suivantes lors du réglage du flottement :

- Réglez le flottement de la plateforme aussi léger que possible, mais pas au point que la plateforme rebondisse lorsque la moissonneuse-batteuse se déplace. Vous éviterez ainsi de briser les couteaux, de pousser la terre, d'accumuler de la terre au niveau de la barre de coupe en conditions humides et d'user excessivement les plaques de patin.
- Pour éviter que la barre de coupe ne rebondisse excessivement et ne coupe de façon inégale lorsque le flottement est léger, faites fonctionner la moissonneuse-batteuse à une vitesse au sol réduite.
- Pour couper la récolte lorsque la plateforme est au-dessus du sol, utilisez les roues stabilisatrices en conjonction avec le flottement de la plateforme. Cela minimisera les rebonds aux extrémités de la barre de coupe et aidera à réguler la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 131*.

DANGER

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

NOTE:

S'il est impossible de régler correctement le flottement de la plateforme en utilisant tous les réglages disponibles, changez la configuration des ressorts de flottement.

Pour vérifier et régler les paramètres du flottement, procédez comme suit :

Étapes préliminaires

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Repérez le niveau à bulle (A) sur le cadre du module de flottement. Assurez-vous que la bulle est au centre. Si des réglages sont nécessaires, consultez *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256*.
3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.

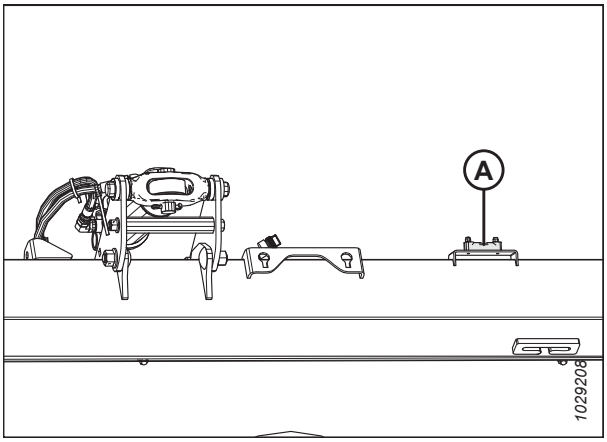


Figure 3.155: Niveau à bulle

4. Réglez la position avant-arrière du rabatteur de sorte que l'indicateur sur le support d'indicateur gauche (A) soit à la position 6.

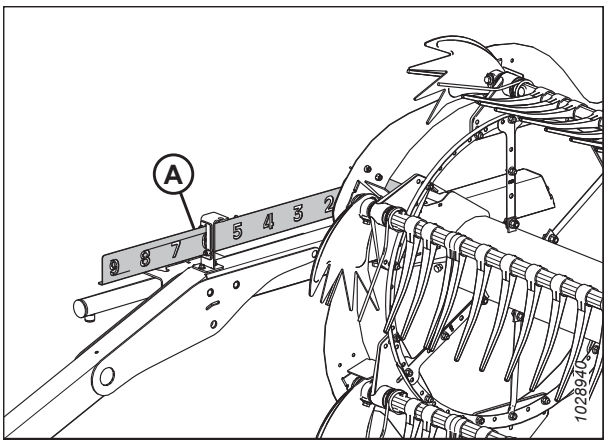


Figure 3.156: Position avant-arrière

5. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Verrouiller les ailes de plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
9. Si des roues de transport sont installées sur la plateforme, déplacez les roues de transport vers la position la plus haute.

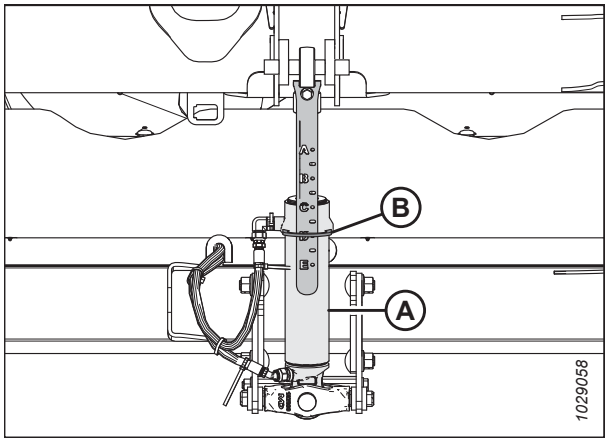


Figure 3.157: Vérin d'inclinaison

10. Sur le côté gauche du module de flottement, tirez sur la poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et abaissez en position de déverrouillage (B) (UNLOCK).
11. Répétez les étapes précédentes sur le côté avant droit du module de flottement.

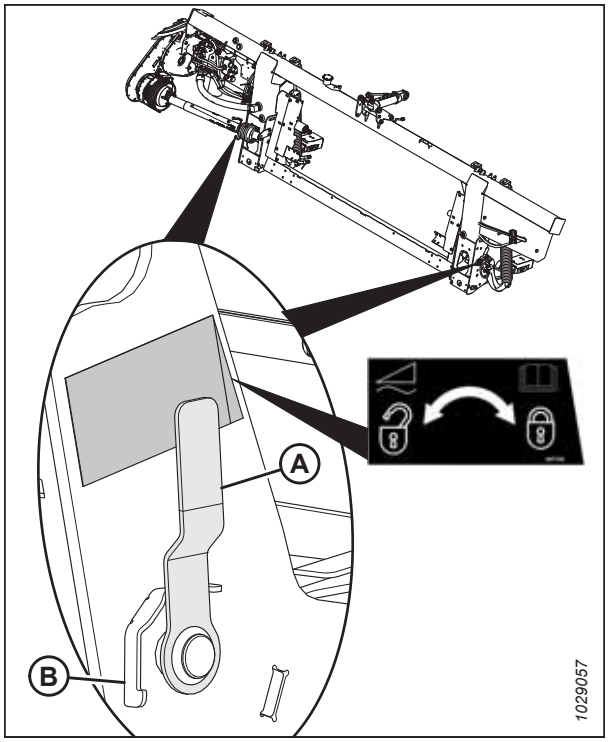


Figure 3.158: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

12. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

13. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.

14. Retirez l'outil polyvalent (B). Remplacez la goupille.

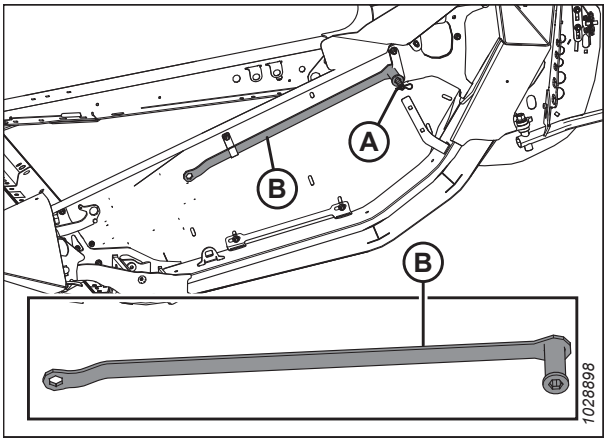


Figure 3.159: Emplacement de l'outil polyvalent

Paramétrage des leviers de réglage du flottement

15. Sur le côté gauche du module de flottement, soulevez le levier de réglage du flottement (A) à la main de manière à ce que le levier ne présente aucun jeu.

16. Placez l'extrémité plate de l'outil polyvalent (B) sur le levier de réglage du flottement comme indiqué. L'outil polyvalent doit être légèrement incliné vers l'avant du module de flottement.

    IMPORTANT:

    Pour éviter d'endommager le levier de réglage du flottement, assurez-vous que l'outil polyvalent (B) est complètement engagé dans le levier.

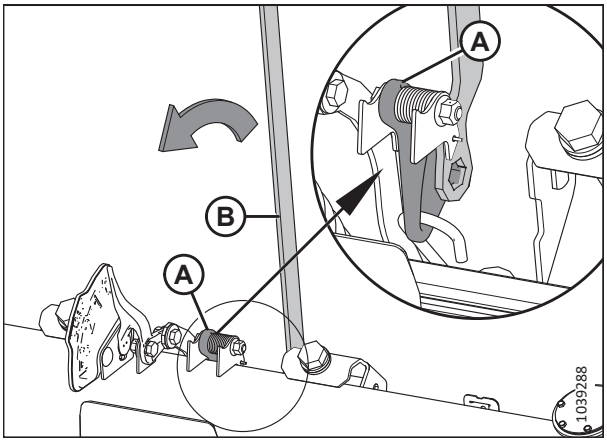


Figure 3.160: Outil polyvalent engagé avec l'ensemble de réglage du flottement gauche

AVERTISSEMENT

Une fois le levier de réglage du flottement paramétré, retirez IMMÉDIATEMENT l'outil polyvalent du levier. Si le levier tombe dans sa position de départ alors que l'outil polyvalent est engagé avec lui, des blessures peuvent se produire.

17. Tirez sur l'outil polyvalent (B) vers l'arrière du module de flottement jusqu'à ce que le levier de réglage du flottement (A) soit verrouillé en place et ne revienne pas à sa position initiale. Retirez l'outil polyvalent.

18. Répétez les étapes *15, page 143* à *17, page 144* pour régler le levier de réglage du flottement droit.

    IMPORTANT:

    Les **DEUX** leviers de réglage du flottement gauche et droit doivent être réglés avant de pouvoir ajuster le flottement de **L'UN OU L'AUTRE** côté de la plateforme.

19. Replacez l'outil polyvalent dans son emplacement de rangement. Fixez l'outil polyvalent avec la goupille.

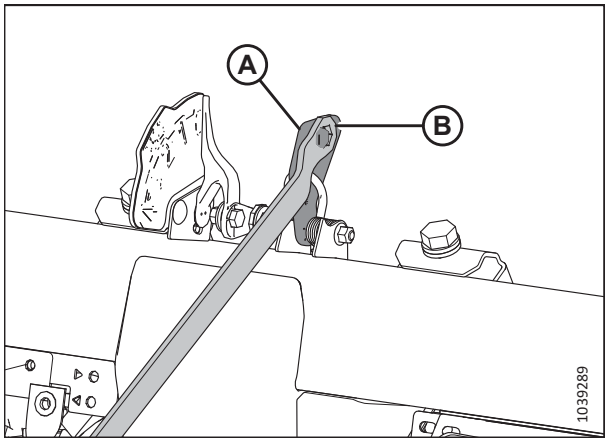


Figure 3.161: Levier de réglage du flottement gauche en position de réglage

Contrôle du flottement

20. Réglez le flottement gauche en poussant l'extrémité gauche de la barre de coupe vers le bas d'environ 76 mm (3 po). Laissez la plateforme se relever. Répétez cette étape au moins trois fois.

    NOTE:

    En déplaçant le côté gauche de la plateforme de haut en bas, vous vous assurez que la lecture de l'indicateur de réglage du flottement gauche (FSI) sera précise.

21. Sur le côté gauche du module de flottement, inspectez le plus petit indicateur de réglage du flottement (FSI) (B). Le bras (A) du FSI doit pointer vers le chiffre 2.
    - Si le bras (A) du FSI (B) indique une valeur supérieure à 2, le flottement est trop lourd.
    - Si le bras (A) du FSI (B) indique une valeur inférieure à 2, le flottement est trop léger.

    NOTE:

    Les chiffres les plus grands sont utilisés pour déterminer le réglage de la hauteur du flottement. Ils sont utilisés lorsque la plateforme est opérationnelle sur le terrain.

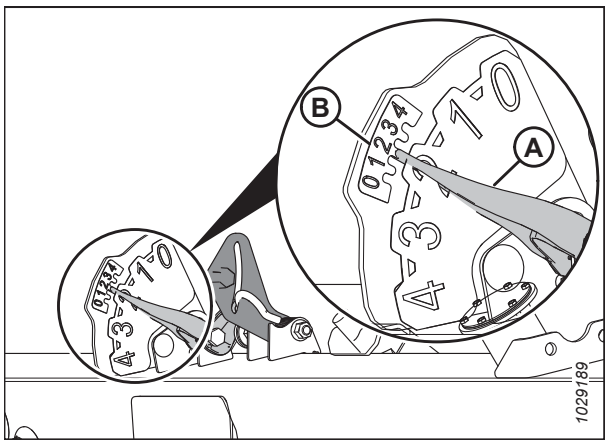


Figure 3.162: Indicateur de réglage du flottement gauche

Réglage du flottement

22. Sur le côté gauche du module de flottement, desserrez les boulons (C). Déplacez les attaches à ressort (B) de sorte que les têtes de boulons (A) soient accessibles.

23. Augmentez ou diminuez le flottement sur le côté gauche du module de flottement selon les besoins :

    - Pour augmenter le flottement, tournez les deux boulons de réglage de gauche (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
    - Pour diminuer le flottement, tournez les deux boulons de réglage de gauche (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

    NOTE:

    Chaque paire de boulons (A) doit être ajustée de la même quantité.

24. Réglez à nouveau le flottement gauche. Consultez l'étape *20, page 144* pour obtenir des instructions.

25. Vérifiez à nouveau l'indicateur FSI gauche. Consultez l'étape *21, page 144* pour obtenir des instructions.

26. Si le réglage du flottement gauche n'est pas satisfaisant, répétez les étapes *23, page 145* à *25, page 145* jusqu'à ce que le réglage du flottement gauche soit satisfaisant.

27. Vérifiez et ajustez le flottement droit. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *20, page 144* à l'étape *26, page 145*.

28. Des deux côtés du module de flottement, verrouillez les boulons 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.

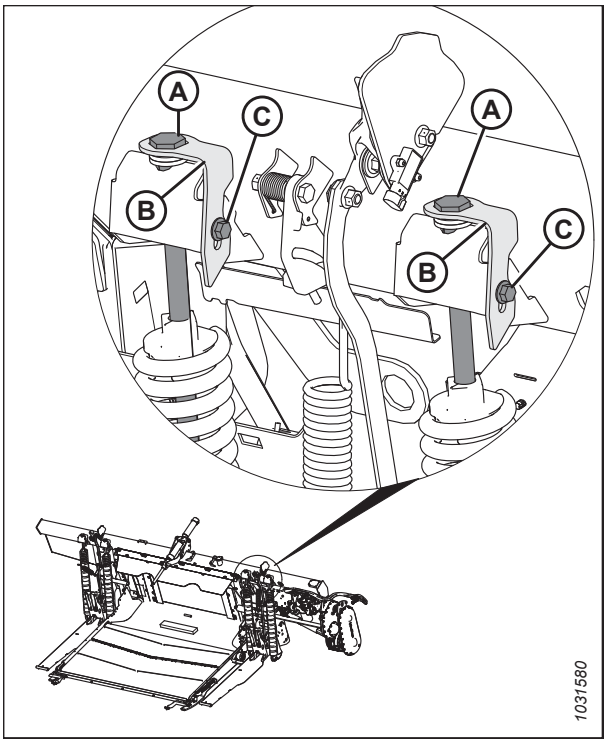


Figure 3.163: Ajustement du flottement de gauche

Déblocage des leviers de réglage du flottement

29. Démarrez le moteur.

AVERTISSEMENT

N'utilisez PAS l'outil polyvalent pour libérer le levier de réglage du flottement. L'utilisation de l'outil polyvalent pour libérer le levier de réglage du flottement peut entraîner des blessures.

30. Utilisez la moissonneuse-batteuse pour abaisser complètement la plateforme de coupe. Les leviers de réglage des flottements gauche et droit reviendront alors à leur position initiale.

31. L'équilibre des ailes devra être ajusté. Passez à *3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 160*.

Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme

Les ressorts de flottement de la plateforme sont configurés en fonction du poids de la plateforme. Il faudra peut-être modifier la configuration des ressorts de flottement si un équipement optionnel est ajouté à la plateforme ou retiré de celle-ci.

DANGER

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

NOTE:

Cette procédure n'est pas nécessaire pour la plateforme FD225 ; le ressort du flottement doit être placé dans le trou arrière du levier de flottement.

NOTE:

Cette procédure n'est pas nécessaire pour la plateforme à couteau double FD240 ; le ressort doit être placé dans le trou avant.

NOTE:

Cette procédure n'est pas nécessaire pour la plateforme à couteau double FD241 ; le ressort doit être placé dans le trou avant.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Calculer la configuration des ressorts de flottement comme suit :
   a. Déterminez le poids total de la plateforme d'après le tableau *3.17, page 147*.

      Exemple :
      Poids de la base de la plateforme à couteau simple FD235 [2600 kg (5750 lb)]+ couteaux verticaux [70 kg (150 lb)] + aucune option = 2670 kg (5900 lb).

   b. Comparez le poids total à la valeur du tableau *3.18, page 148* et déterminez si les ressorts de flottement doivent être installés dans le trou (A) avant ou dans le trou (B) arrière du levier de flottement.
      Exemple :
      Base de la plateforme *3.18, page 148* [2600 kg (5750 lb)] + couteaux verticaux [70 kg (150 lb)] + aucune option = 2670 kg (5900 lb)
      Ce FD235 se trouve dans la plage des poids les plus légers, raison pour laquelle les ressorts de flottement doivent être installés dans le trou arrière des leviers de flottement.

      En ajoutant la vis transversale supérieure optionnelle [180 kg (400 lb)] et les roues de transport à vitesse lente [360 kg (800 lb)], le poids total passera à 3210 kg (7100 lb), et il faudra déplacer les ressorts de flottement dans le trou avant des leviers de flottement, car la plateforme se trouvera désormais dans la plage des poids les plus lourds.

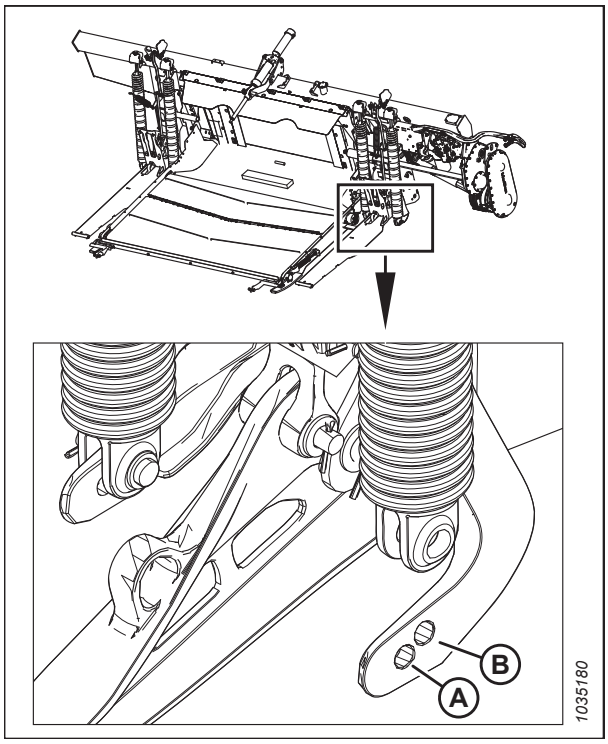


Figure 3.164: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

Tableau 3.17 Calculateur de poids de la plateforme

Poids total = Poids de la plateforme **sans** les diviseurs et les éléments en option (A) + **une** option de diviseur (B) + somme de l'équipement optionnel (C) et (D).		
Catégorie	**Description**	**Poids**
(A) Base de la plateforme – En sélectionner **une**	Couteau simple FD225	S.O. Utilisez le trou arrière du levier de flottement.
	Couteau simple FD230	2400 kg (5300 lb)
	Couteau simple FD235	2600 kg (5750 lb)
	Couteau double FD235	2700 kg (5950 lb)
	Couteau simple FD240	2800 kg (6150 lb)
	Couteau double FD240	S.O. Utilisez le trou avant du levier de flottement.
	Couteau double FD241	S.O. Utilisez le trou avant du levier de flottement.
	Couteau double FD245	3225 kg (7100 lb)
	Couteau double FD250	3400 kg (7500 lb)
(B) Diviseurs – en sélectionner **un**, s'ils sont installés	Tiges de diviseur à riz	20 kg (50 lb)
	Couteaux verticaux	185 kg (407 lb)[58]
(C) Vis sans fin transversale supérieure en option – Sélectionnez-en une si elle est installée[59]	Vis sans fin en deux parties de 9,1 m (30 pi)	142 kg (312 lb)
	10,7 m (35 pi) deux parties	156 kg (343 lb)
	12,2 m (40 pi) trois parties	168 kg (370 lb)
	12,5 m (41 pi) deux parties	163 kg (360 lb)
	13,7 m (45 pi) trois parties	191 kg (420 lb)
	15,2 m (50 pi) trois parties	212 kg (468 lb)
(D) Autres options – Ajouter les options installées	Éclairage	360 kg (800 lb)
	Roues de contour	205 kg (450 lb)
	Roues stabilisatrices	160 kg (350 lb)

58. Le poids inclut le kit hydraulique pour la FD250.
59. Ajoutez 24,5 kg (54 lb) pour la plomberie hydraulique si nécessaire.

Tableau 3.18 Emplacement d'installation des ressorts de flottement dans le levier de flottement

Plateforme	Plage des poids les plus légers	Trou du levier de flottement	Plage des poids les plus lourds	Trou du levier de flottement
Couteau simple FD225	Utilisez le trou arrière du levier de flottement.			
Couteau simple FD230	2400 à 2675 kg (5300 à 5900 lb)	Arrière	2676 à 3215 kg 5901 à 7100 lb	Avant
Couteau simple FD235	2600 à 3050 kg (5750 à 6700 lb)	Arrière	3051 à 3415 kg 6701 à 7550 lb	Avant
Couteau double FD235	2700 à 3150 kg (5950 à 6900 lb)	Arrière	3151 à 3515 kg (6901 à 7750 lb)	Avant
Couteau simple FD240	2800 à 3200 kg (6150 à 7000 lb)	Arrière	3201 à 3615 kg (7001 à 7950 lb)	Avant
Couteau double FD240	Utilisez le trou avant du levier de flottement.			
Couteau double FD241	Utilisez le trou avant du levier de flottement.			
Couteau double FD245	3225 à 3475 kg (7100 à 7650 lb)	Arrière	3476 à 4050 kg (7651 à 8900 lb)	Avant
Couteau double FD250	3400 à 3800 kg (7500 à 8350 lb)	Arrière	3801 à 4215 kg (8351 à 9300 lb)	Avant

3. Verrouillez le flottement de la plateforme en tirant la poignée de verrouillage de flottement en position (A), des deux côtés du module de flottement.

   NOTE:

   Le flottement est déverrouillé lorsque la poignée est en position (B).

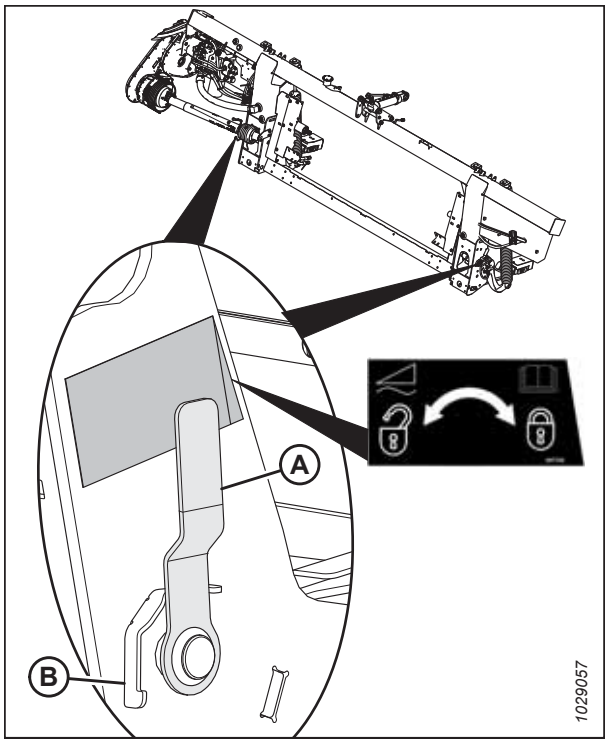


Figure 3.165: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

4. Accéder aux boulons de réglage du ressort de flottement (A) en desserrant les boulons (C) et en faisant pivoter les verrous des ressorts (B) en sens horaire.

5. Déserrer les boulons de réglage (A) de la même façon jusqu'à ce que les ressorts soient déserrés.

   NOTE:

   Les boulons de réglage s'élèveront légèrement au-dessus des rondelles une fois les ressorts sont déserrés.

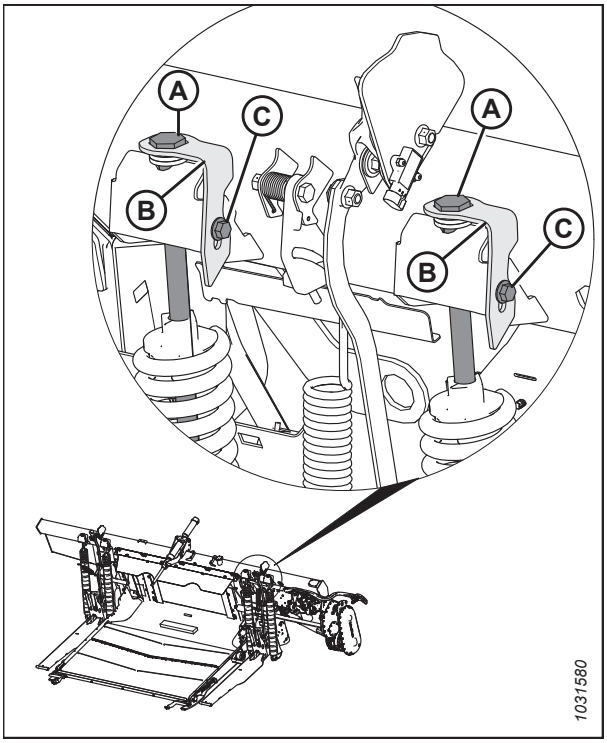


Figure 3.166: Réglage du flottement – côté gauche

6. Retirer la goupille fendue (C) de la goupille (A).

7. Retirer la goupille (A) et les rondelles (B).

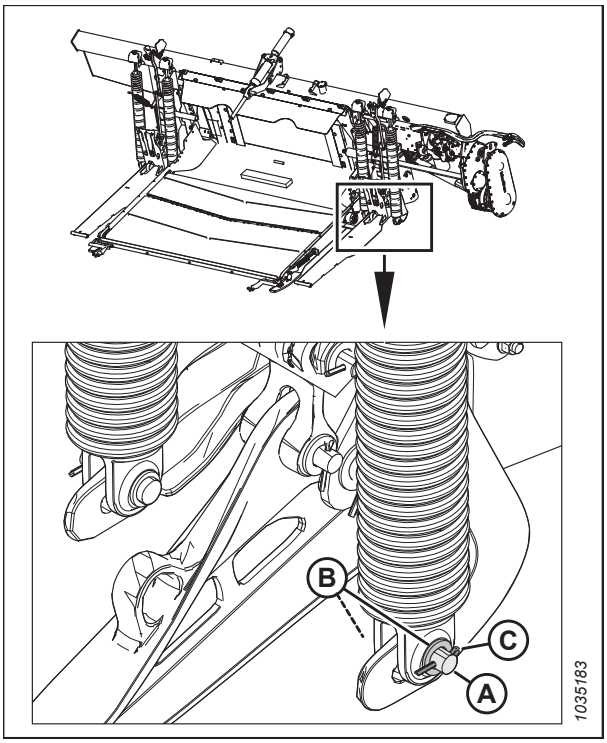


Figure 3.167: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

8. Aligner le ressort sur le trou avant (A) ou arrière (B) du levier de flottement, conformément aux exigences de flottement dans le Tableau *3.18, page 148*.

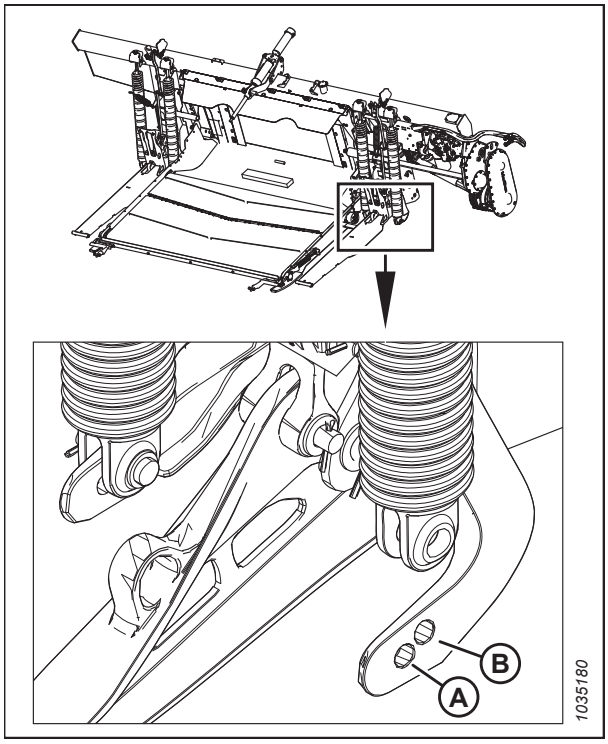


Figure 3.168: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

9. Installer la goupille (A) avec deux rondelles (B) dans le nouveau trou.
10. Fixez la goupille avec la goupille fendue (C).
11. Répéter les étapes *6, page 149* à *6, page 149* pour l'autre ressort (D).

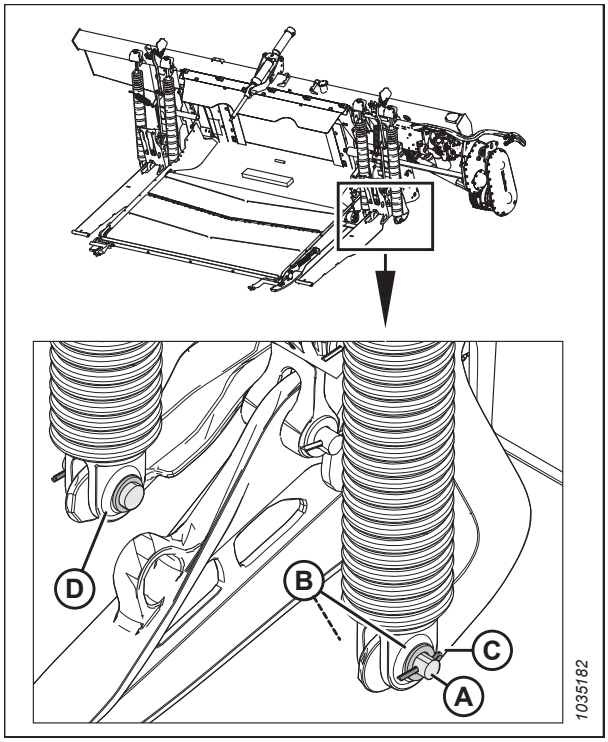


Figure 3.169: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

12. Resserrer les boulons de réglage (A) au même niveau pour s'assurer que les ressorts ont la même longueur.

13. Répéter les étapes *4, page 149* à *4, page 149* sur la paire de ressorts de flottement (B), sur le côté opposé du module de flottement.

14. Vérifier le flottement. Pour obtenir des instructions, consulter *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

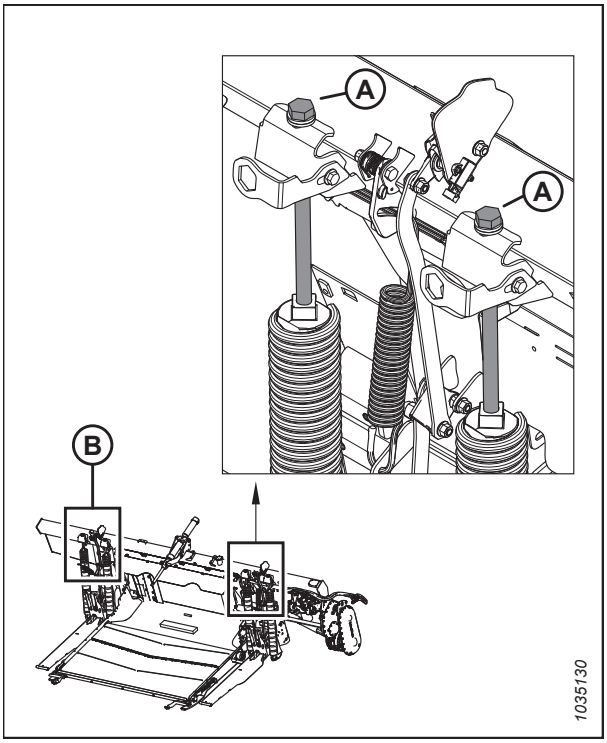


Figure 3.170: Réglage du flottement – côté gauche

Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme

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

IMPORTANT:

Les verrous de flottement doivent être enclenchés lors du transport de la plateforme avec le module de flottement fixé de sorte qu'il n'y ait aucun mouvement relatif entre le module de flottement et la plateforme. Les verrous de flottement doivent également être verrouillés pendant le dételage 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). 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). Dans cette position, la plateforme ne peut pas bouger par rapport au module de flottement.

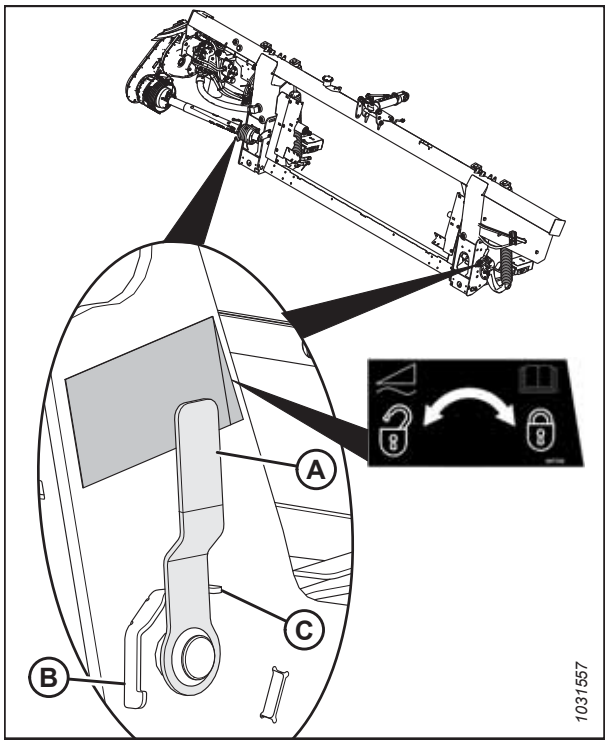


Figure 3.171: Verrou de flottement - en position verrouillée

Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme

Le verrouillage des ailes permet de faire fonctionner la plateforme FlexDraper[MC] comme une plateforme rigide avec la barre de coupe droite. Le déverrouillage des ailes permet aux trois sections de la barre de coupe de se déplacer indépendamment pour suivre les contours du sol.

1. **Verrouillage :** Verrouillez l'aile en déplaçant la poignée à ressort (A) vers la fente supérieure, comme illustré.

   NOTE:

   Un clic doit être audible lorsque la poignée à ressort est déplacée, indiquant que le mécanisme interne est engagé ou désengagé. Si le mécanisme de verrouillage ne s'enclenche pas, passez à l'étape *2, page 153*.

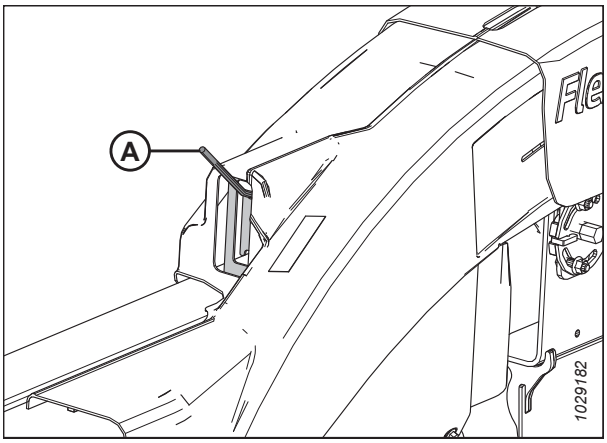


Figure 3.172: Aile en position verrouillée

   Déverrouillage : Déverrouillez l'aile en déplaçant la poignée à ressort (A) vers le bas de la fente comme indiqué.

   NOTE:

   Un clic doit être audible lorsque la poignée à ressort est déplacée, indiquant que le mécanisme interne est engagé ou désengagé. Si le mécanisme de verrouillage ne se désenclenche pas, passez à l'étape *2, page 153*.

   Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

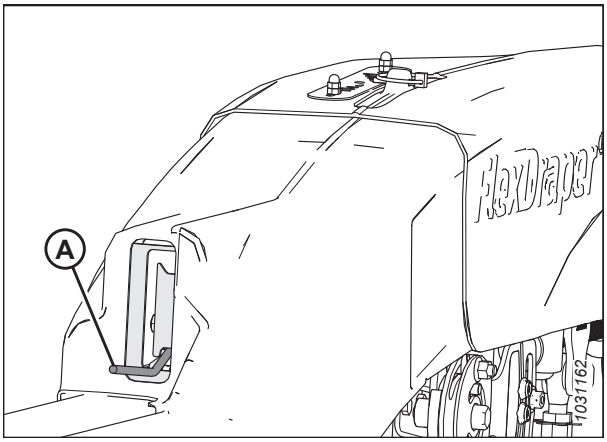


Figure 3.173: Aile en position déverrouillée

2. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.

3. Retirer l'outil polyvalent (B) et réinstaller l'épingle à cheveux sur le porte-outil.

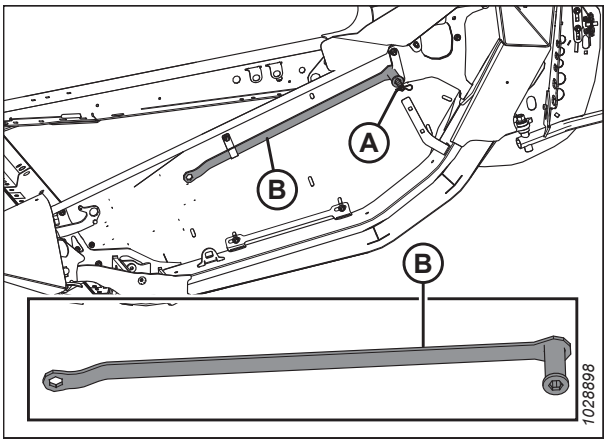


Figure 3.174: Plateau d'extrémité gauche

4. Fixez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

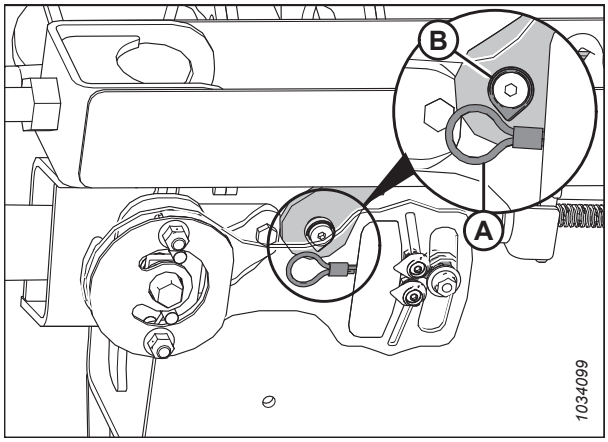


Figure 3.175: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

5. Utilisez l'outil polyvalent (A) sur le balancier de l'aile (B) pour déplacer l'aile vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que le déclic de verrouillage se laisse entendre.

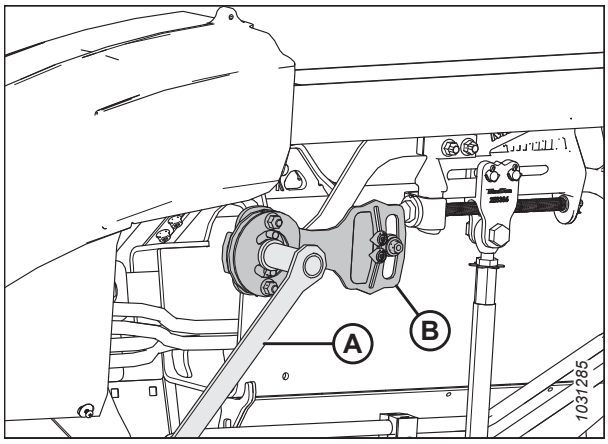


Figure 3.176: Mécanisme de verrouillage de l'aile

6. Débranchez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

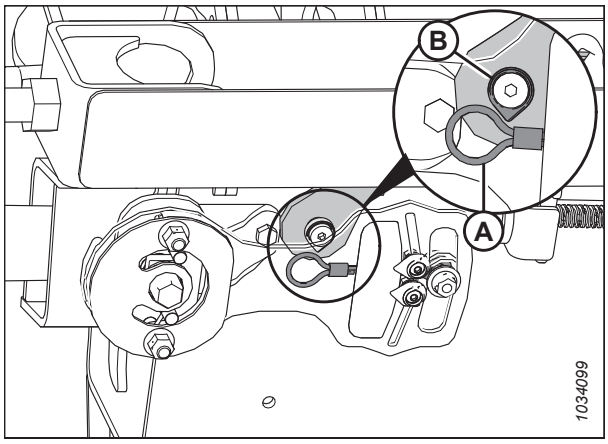


Figure 3.177: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

7. Remettre l'outil polyvalent (B) dans sa position de rangement et le fixer avec une épingle à cheveux (A).

8. Fermez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

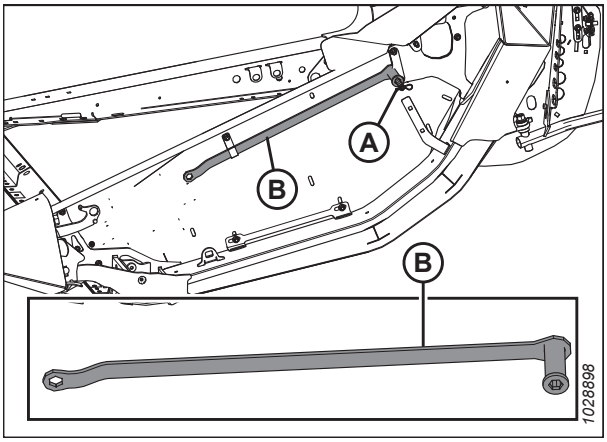


Figure 3.178: Plateau d'extrémité gauche

Opération en mode flexible

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. Lorsque les ailes sont déverrouillées, elles sont libres de se déplacer de haut en bas.

Déverrouillez les ailes comme suit :

1. Déplacez la poignée à ressort (A) dans la fente inférieure pour déverrouiller l'aile. Vous devriez entendre le verrou se désengager.

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.

3. Si le verrou ne se désengage toujours pas, passez à l'étape suivante.

4. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

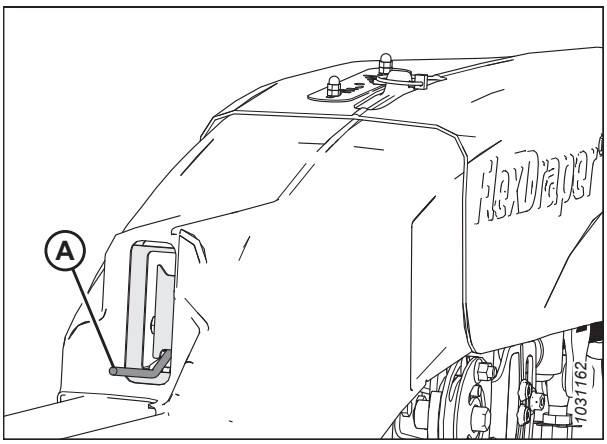


Figure 3.179: Aile en position déverrouillée

5. Retirez la goupille (A) qui fixe l'outil polyvalent au support sur la tôle d'extrémité gauche.

6. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez la goupille sur le support.

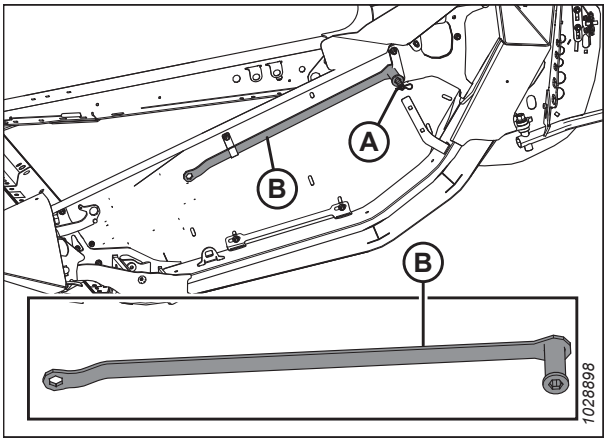


Figure 3.180: Plateau d'extrémité gauche

7. Fixez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

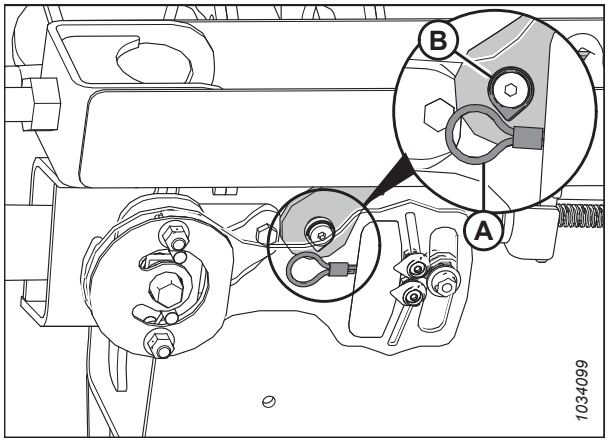


Figure 3.181: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

8. Utiliser l'outil polyvalent (A) sur la plaque (B) pour déplacer l'aile de haut en bas jusqu'à ce que le verrou se désengage.

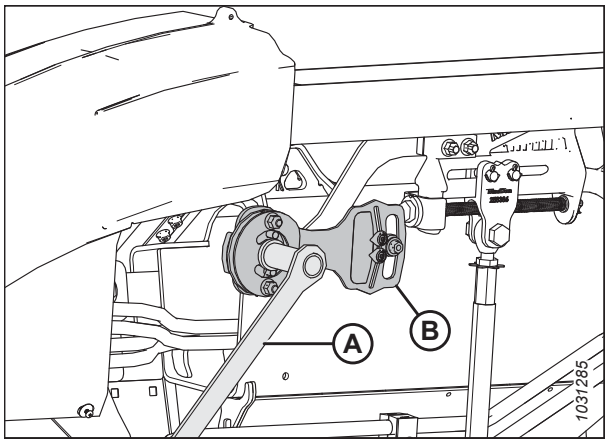


Figure 3.182: Verrou de l'aile en position déverrouillée

9. Débranchez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

10. Remettez l'outil polyvalent (A) en position de rangement et réinstallez le capot d'articulation.

11. Au besoin, balancer l'aile. Pour obtenir des instructions, consulter *3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 160*.

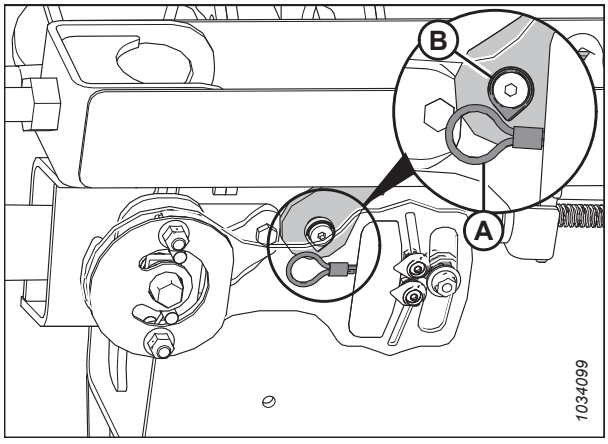


Figure 3.183: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

NOTE:

Lorsque la plateforme est fixée à une moissonneuse-batteuse, les ailes verrouillées et droites, la goupille à anneau rabattant (A) doit pointer vers le centre de l'indicateur (B). Sinon, étalonnez l'indicateur en desserrant les boulons (C) qui le fixent au blindage et ajustez la position des indicateurs. Pendant la récolte avec les ailes déverrouillées, l'indicateur doit se déplacer périodiquement dans la zone de récolte. Si l'indicateur reste bloqué à l'une ou l'autre extrémité de la zone, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140* et *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

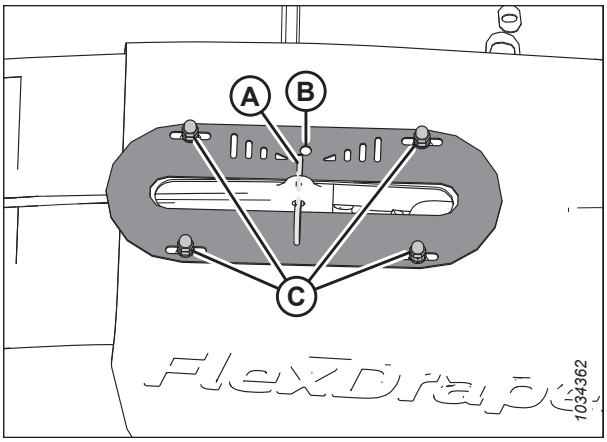


Figure 3.184: Indicateur de mouvement de l'aile sur le dessus du capot d'articulation flexible - Côté gauche

12. Fermez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

Fonctionnement en mode rigide

La plateforme est conçue pour fonctionner avec la barre de coupe sur le sol. Le verrouillage des ailes permet de faire fonctionner la plateforme comme une plateforme rigide avec la barre de coupe droite. Lorsque les trois sections de la plateforme sont verrouillées, la barre de coupe est rigide et se déplace en même temps vers le haut et vers le bas.

Verrouillez les ailes comme suit :

1. Déplacez la poignée à ressort (A) dans la fente supérieure pour verrouiller l'aile. Le verrouillage devrait faire un son.
2. 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.
3. Si le mécanisme de verrouillage ne s'enclenche toujours pas, passez à l'étape *4, page 157*.
4. Retirez le capot de l'articulation flexible. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait des capots d'articulation flexible intérieure, page 49*.

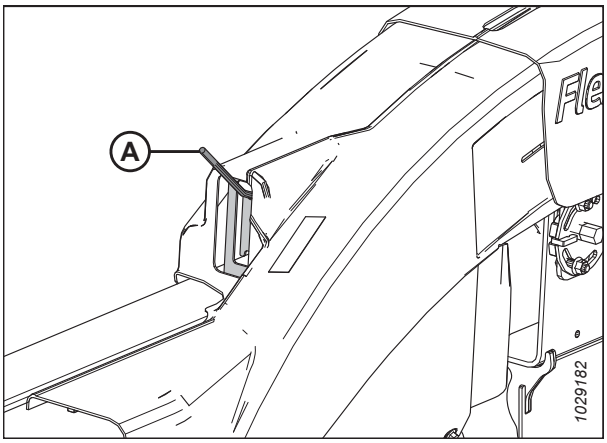


Figure 3.185: Aile en position verrouillée

5. Retirez la goupille (A) qui fixe l'outil polyvalent au support de la tôle d'extrémité gauche.
6. Retirez l'outil polyvalent (B) de son emplacement de rangement et réinstallez la goupille sur le porte-outil de l'outil polyvalent.

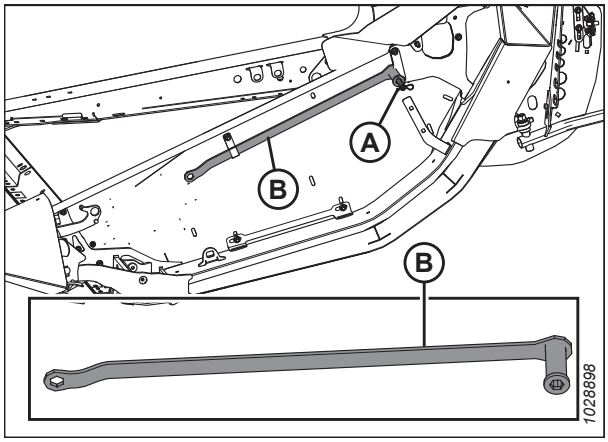


Figure 3.186: Plateau d'extrémité gauche

7. Utiliser l'outil polyvalent (A) sur la plaque (B) pour déplacer l'aile de haut en bas jusqu'à ce que le verrou s'enclenche.
8. Remettez l'outil polyvalent (A) en position de rangement et réinstallez le capot d'articulation.
9. Remettez en place le capot d'articulation flexible. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation des capots d'articulation flexible intérieure, page 50*.

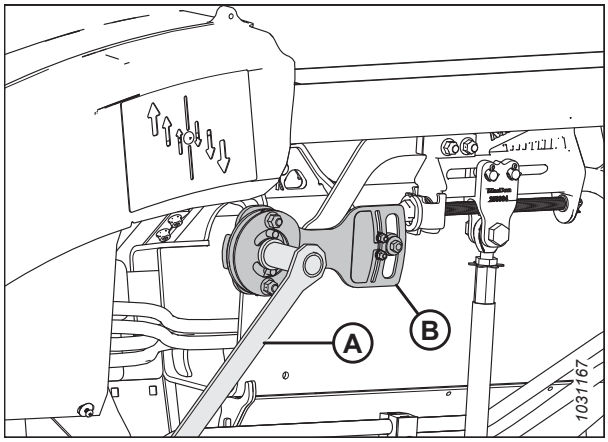


Figure 3.187: Aile en position verrouillée

Désactiver le limiteur de froncement flexible

La désactivation du limiteur de froncement flexible augmente la plage de flexion, ce qui peut aider la tête de coupe à suivre les contours du sol sur un terrain accidenté, et peut être préférable lorsqu'une relation étroite entre le rabatteur et la barre de coupe n'est pas essentielle, comme lors de la récolte de cultures hautes comme les céréales sur pied ou le colza.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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:

Lorsque la plaque du limiteur de froncement flexible est retirée, la distance entre le rabatteur et la barre de coupe ne pourra pas être aussi étroite et devra être ajustée. Se reporter à la section *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442* pour connaître les spécifications.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Verrouiller les ailes de plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
3. Prolongez complètement la liaison centrale hydraulique.
4. Abaissez complètement la plateforme.

5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Retirez deux boulons (A).
7. Retirez la plaque du limiteur de froncement flexible

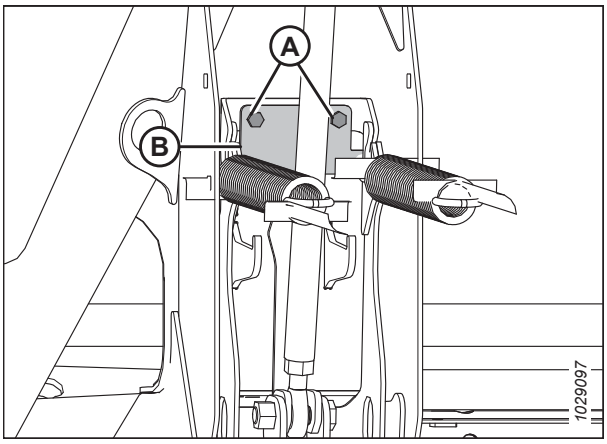


Figure 3.188: Plaque du limiteur de froncement flexible

8. Retournez la plaque du limiteur (B) à l'envers.
9. Installez la plaque du limiteur de froncement flexible (B).
10. Installez deux boulons (A).
11. Répétez l'étape *6, page 159* à l'étape *10, page 159* sur le côté opposé.
12. Pour éviter de couper les doigts du rabatteur lorsque la plateforme forme un froncement, ajustez le dégagement des doigts du rabatteur, voir *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442* pour consulter les spécifications.

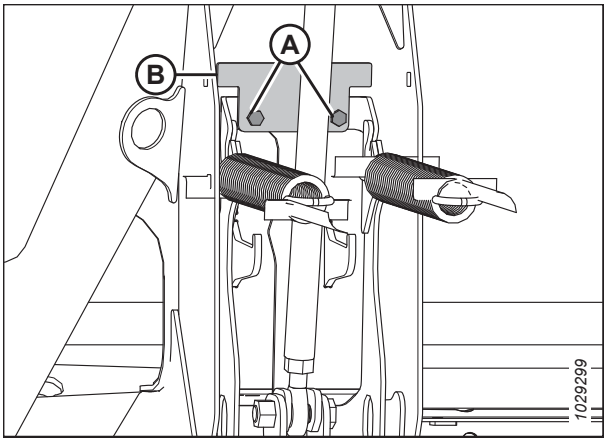


Figure 3.189: Plaque du limiteur de froncement flexible

Activer le limiteur de froncement flexible

L'activation du limiteur de froncement limite la capacité de la plateforme à se froncer, ce qui permet au rabatteur d'être très proche de la barre de coupe. Une relation étroite entre le rabatteur et la barre de coupe est idéale pour la récolte de cultures courtes telles que les lentilles, les pois cassés ou le soja court.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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:

Lors de l'installation de la plaque du limiteur de flottement flexible, le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe sera plus proche et devra être ajusté. Reportez-vous à la section *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442* pour connaître les spécifications.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Verrouiller les ailes de plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.

3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Prolongez complètement la liaison centrale hydraulique.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Retirez deux boulons (A).
7. Retirez la plaque du limiteur de froncement flexible

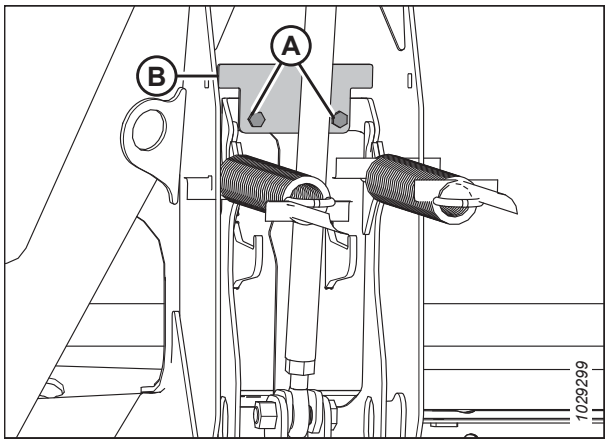


Figure 3.190: Plaque du limiteur de froncement flexible

8. Retournez la plaque du limiteur (B) à l'envers.
9. Installez la plaque du limiteur de froncement flexible (B).
10. Installez deux boulons (A).
11. Répétez de l'autre côté.
12. Ajustez le dégagement du doigt du rabatteur, reportez-vous à *Ajustement du jeu entre le rabatteur et la barre de coupe, page 446* pour les spécifications.

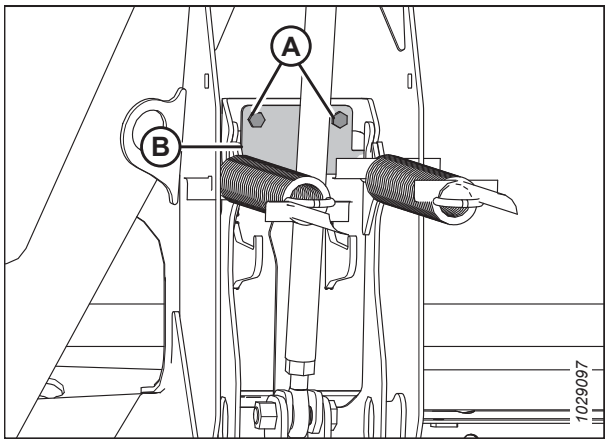


Figure 3.191: Plaque du limiteur de froncement flexible

3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes

L'équilibre des ailes est important pour le suivi du terrain. Les opérateurs doivent ajuster l'équilibre de chaque aile si la plateforme ne suit pas correctement les contours du terrain.

DANGER

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

DANGER

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

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 obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*. Le module de flottement doit être déposé avant que vous n'effectuiez tout réglage.

NOTE:

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

Si une aile de la plateforme a tendance à se trouver en position de « sourire » (A) ou de « froncement » (B), et que la plateforme manque de récolte ou pousse de la terre, l'équilibre de l'aile peut nécessiter un ajustement.

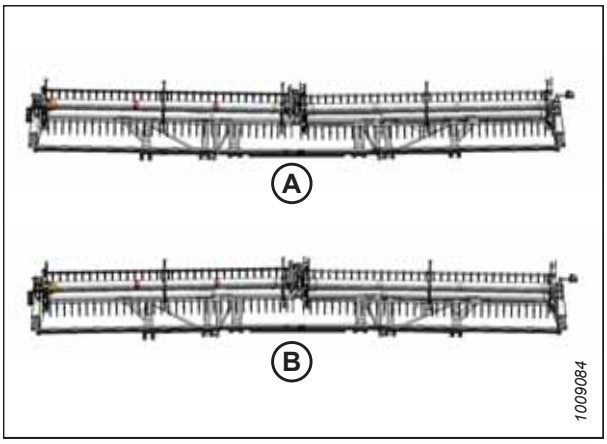


Figure 3.192: Déséquilibre de l'aile

1. Réglez la position avant-arrière du rabatteur de sorte que l'indicateur sur le support d'indicateur gauche (A) soit à la position 6.
2. Abaissez complètement le rabatteur.

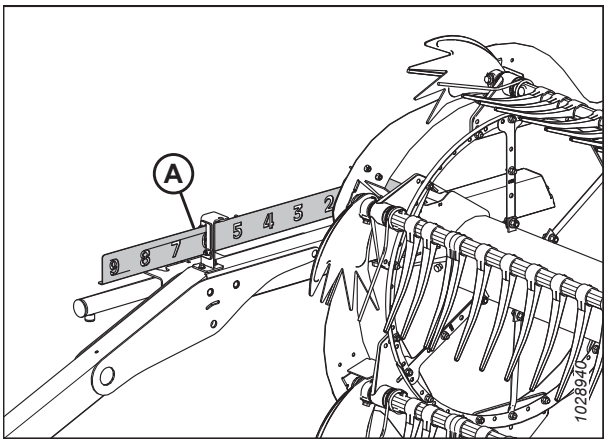


Figure 3.193: Position avant-arrière

3. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
4. Déplacer les roues de transport ou les roues de contour (si installées), de façon à ce qu'elles soient supportées par la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}, page 132* ou *Réglage des roues ContourMax^{MC} à l'aide d'une pédale, page 133*.
5. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
6. Positionner la plateforme de telle manière qu'elle se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.

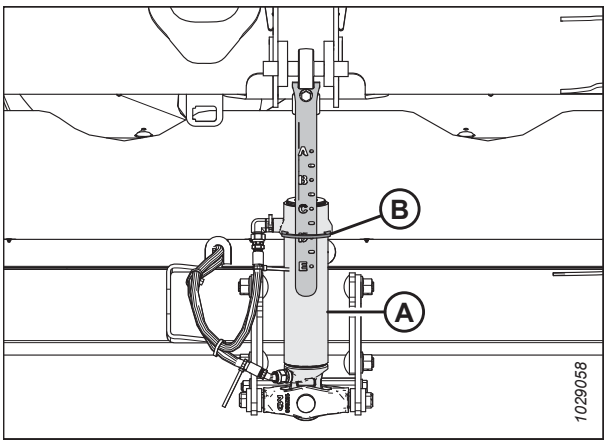


Figure 3.194: Vérin d'inclinaison

7. Repérez le niveau à bulle (A) sur le cadre du module de flottement. Assurez-vous que la bulle est au centre. Si des réglages sont nécessaires, consultez *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256*.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
9. Retirez le capot de l'articulation. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait des capots d'articulation flexible intérieure, page 49*.

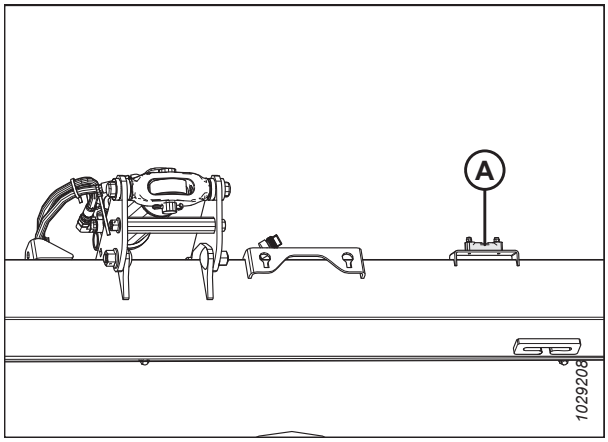


Figure 3.195: Niveau à bulle

10. Fixez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

    NOTE:

    Certaines pièces ont été rendues transparentes pour montrer le verrouillage du câble.

11. Ouvrez le blindage du rabatteur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

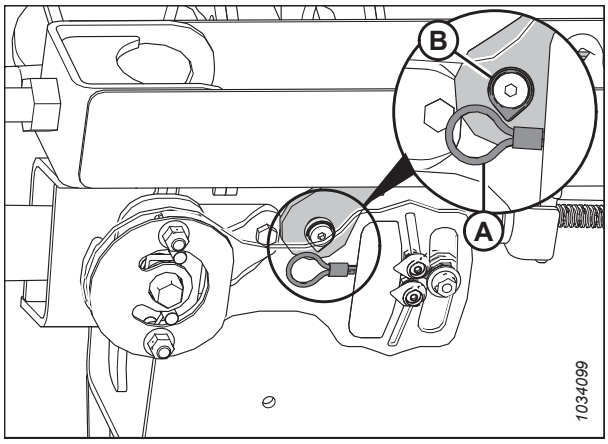


Figure 3.196: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

12. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.
13. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle à cheveux sur le porte-outil.

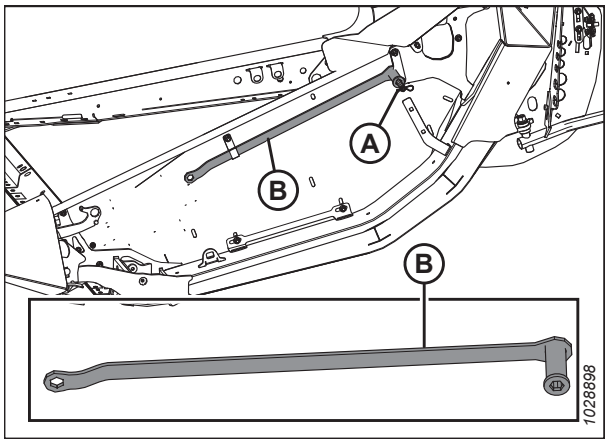


Figure 3.197: Plateau d'extrémité gauche

14. Déverrouillez l'aile que vous contrôlez en abaissant le poignée à ressort (A) sur la position (**DÉVERROUILLÉE**). Déverrouillez **UNIQUEMENT** l'aile que vous contrôlez. Assurez-vous que l'aile opposée est verrouillée.

    NOTE:

    Un clic doit être audible lorsque la poignée à ressort est déplacée, indiquant que le mécanisme interne est engagé ou désengagé.

15. Si le mécanisme de verrouillage interne ne s'enclenche pas, déplacer l'aile avec l'outil polyvalent (B) jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre.

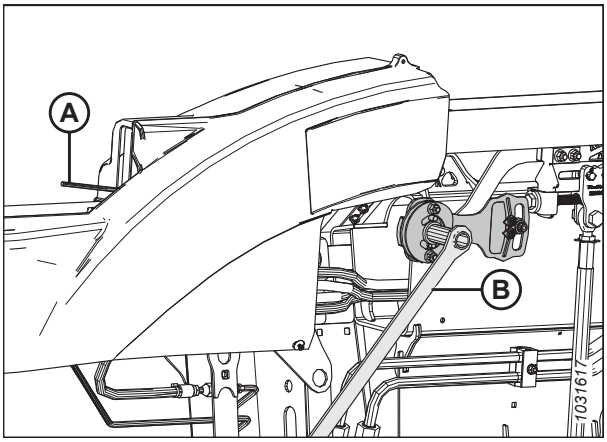


Figure 3.198: Aile en position déverrouillée

16. Assurez-vous que les boutons de contrôle de flottement (A) sont désactivés (vers le bas) des deux côtés du module de flottement.

17. Assurez-vous que les verrous de flottement (B) sont enclenchés (vers le haut) des deux côtés du module de flottement.

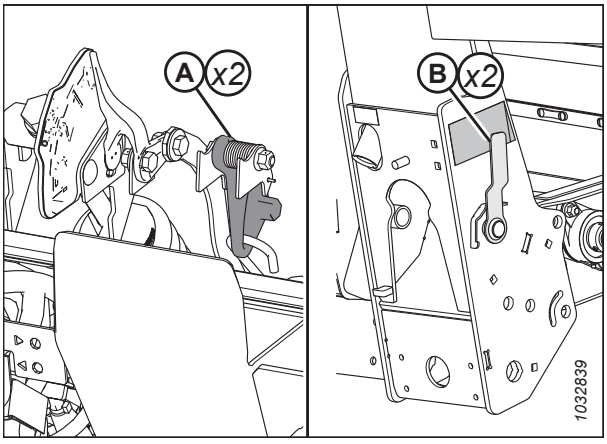


Figure 3.199: Assemblage de la plaque de contrôle

18. Sur la plaque de contrôle de la flexion, pincez les indicateurs (A) et (B) avec vos doigts.

19. Utilisez l'outil polyvalent (C) pour faire pivoter la plaque de contrôle de la flexion vers le haut jusqu'à ce que la goupille atteigne l'extrémité de la fente. L'indicateur inférieur (B) se déplacera vers le bas pour donner la première lecture.

20. Utilisez l'outil polyvalent (C) pour faire pivoter la plaque de contrôle de la flexion vers le bas jusqu'à ce que la goupille atteigne l'extrémité de la fente. L'indicateur supérieur (A) se déplacera vers le haut pour indiquer la seconde lecture.

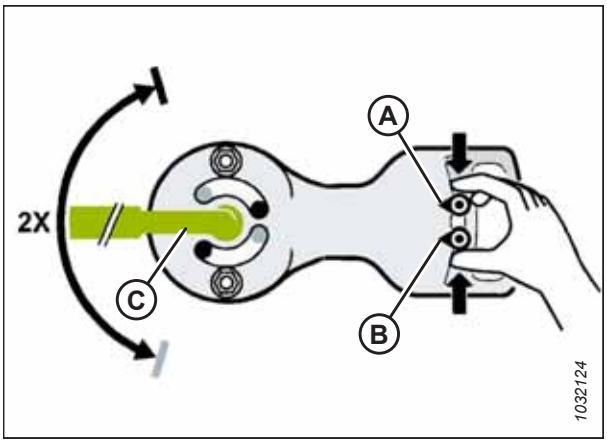


Figure 3.200: Ajustement de l'équilibrage des ailes — côté gauche illustré

21. Interprétez les lectures sur la plaque de contrôle de la flexion de la manière suivante :
    - Si l'aile est trop légère (A), rendez-la plus lourde en tournant le boulon de réglage (D) pour déplacer la chape (E) dans la direction (F). Vérifiez à nouveau l'équilibre des ailes. Ajustez selon les besoins, jusqu'à ce que l'aile soit équilibrée (C), puis passez à l'étape suivante.
    - Si l'aile est trop lourde (B), rendez-la plus légère en tournant le boulon de réglage (D) pour déplacer la chape (E) dans la direction (G). Vérifiez à nouveau l'équilibre des ailes. Ajustez selon les besoins, jusqu'à ce que l'aile soit équilibrée (C), puis passez à l'étape suivante.
    - Aucune action n'est nécessaire si l'aile est équilibrée (C). Passez à l'étape suivante.
22. Déplacez la poignée à ressort en position haute (**VERROUILLÉE**).
23. Si le verrou ne s'enclenche pas, déplacer l'aile de haut en bas avec l'outil polyvalent jusqu'à ce qu'elle se verrouille.

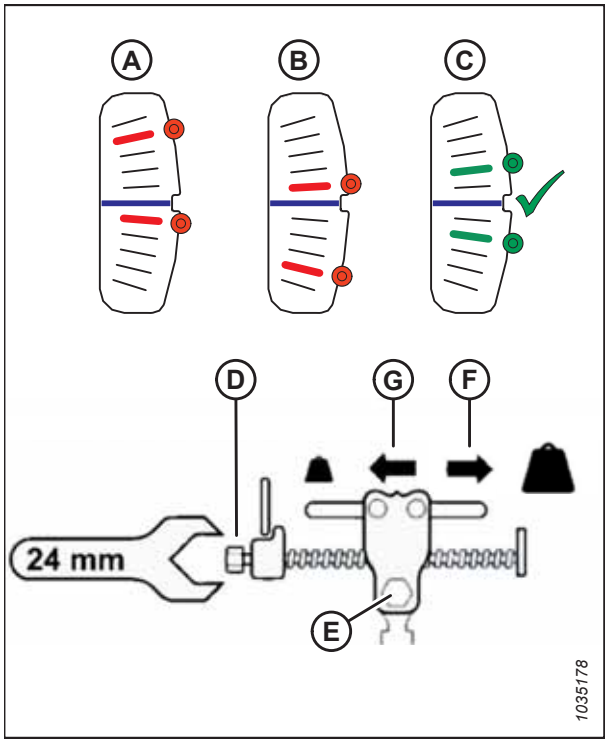


Figure 3.201: Ajustement de l'équilibrage des ailes — côté gauche illustré

24. Enlevez le câble de contrôle de la flexion (A) du verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

    IMPORTANT:

    Il se peut que le câble du contrôleur de flexion soit endommagé s'il est laissé en place.
25. Répétez la procédure pour le côté opposé.

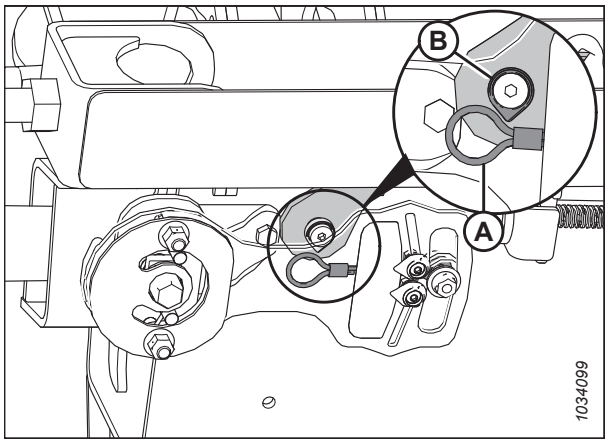


Figure 3.202: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

26. Remettez l’outil polyvalent (B) dans sa position de rangement et fixez-le à l’aide d’une épingle à cheveux (A).

27. Remettez en place les capots d’articulation. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation des capots d’articulation flexible extérieurs, page 51* ou *Installation des capots d’articulation flexible intérieure, page 50*.

    NOTE:

    Le réglage du flottement principal peut être nécessaire pour maintenir un bon équilibre des ailes lors de l’utilisation sur le terrain. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

28. 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.

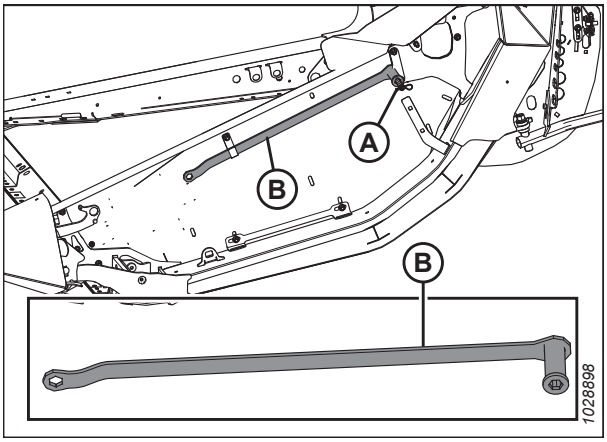


Figure 3.203: Plateau d’extrémité gauche

3.9.5 Angle de la plateforme

L’angle de la plateforme est réglable pour s’adapter aux différentes conditions de récolte ou types de sol et peut être ajusté en utilisant le vérin d’inclinaison entre la moissonneuse-batteuse,et la plateforme.

Reportez-vous à *Réglage de l’angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 166* pour des détails de réglage spécifiques à la moissonneuse.

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

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

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

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

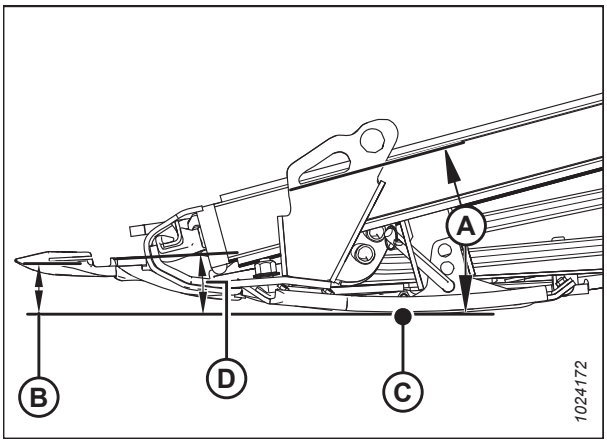


Figure 3.204: Angle de la plateforme

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

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

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

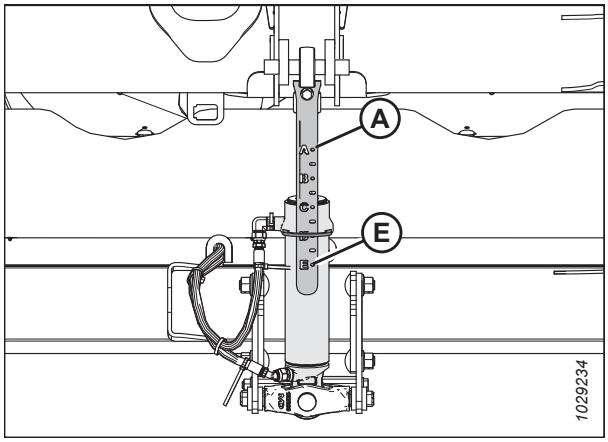


Figure 3.205: Vérin d'inclinaison

L'angle le moins prononcé de (A) (vérin d'inclinaison complètement rétracté) est à 1,7 degré, et produit un chaume plus haut lors de la coupe au sol.

L'angle le plus prononcé de (E) (vérin d'inclinaison complètement étendu) est à 8,9 degrés, et produit un chaume 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.

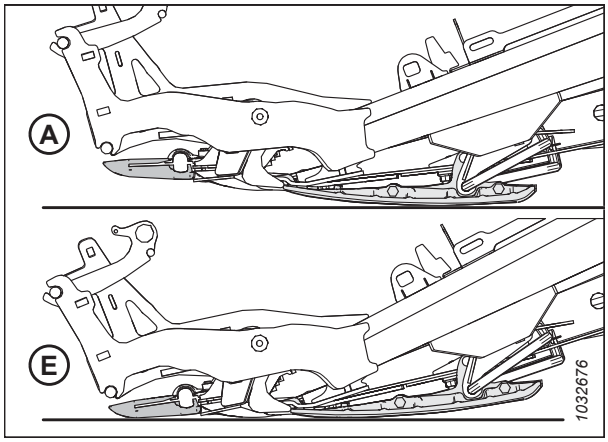


Figure 3.206: Angles de la coiffe de protection

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

L'angle de la plateforme est ajustable à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse à l'aide d'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 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).

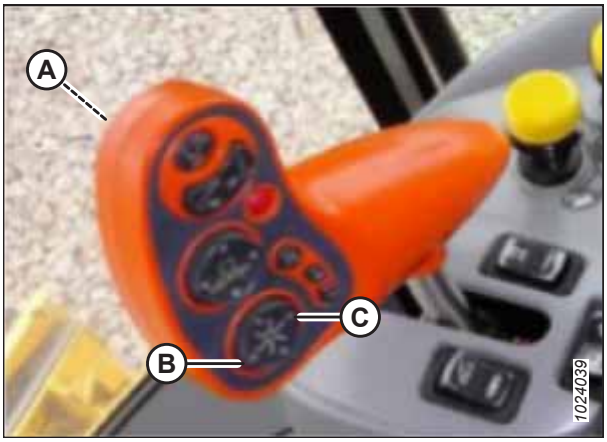


Figure 3.207: Contrôles New Holland CR/CX

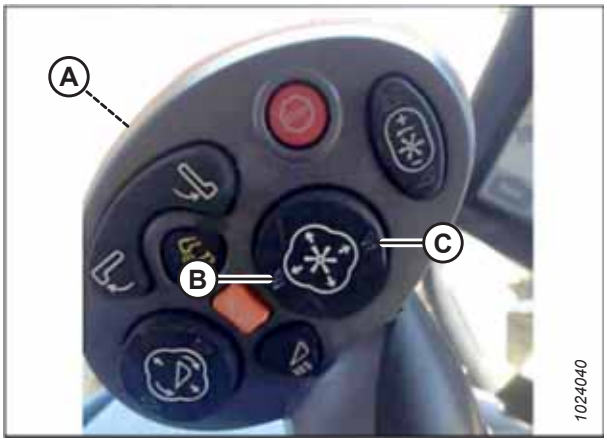


Figure 3.208: Contrôles New Holland CR/CX

3.9.6 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 et 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.

NOTE:

Une vitesse excessive du rabatteur entraîne également une surcharge du circuit du rabatteur. Le rabatteur accélère et ralentit à chaque barre lorsqu'il est utilisé dans des cultures lourdes, dures et couchées. La réduction de la vitesse du rabatteur, afin qu'elle soit plus proche de la vitesse du sol, permettra toujours au rabatteur de soulever la récolte sans essayer de la sortir du sol. Cela permettra également de réduire la perte de graines due au fait que le rabatteur essaie de passer la culture au peigne fin au lieu de la soulever.

Pour les vitesses recommandés du rabatteur selon les récoltes ou les conditions de récolte particulières, reportez-vous à *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77*.

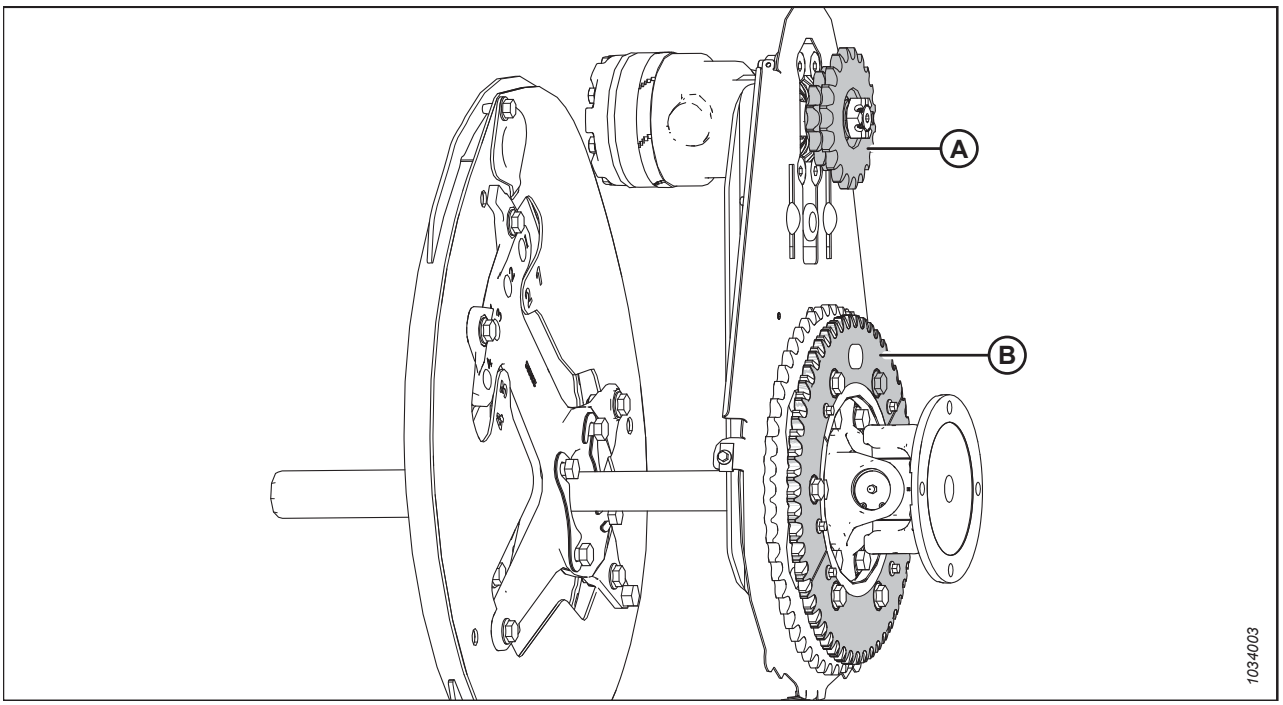
La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse afin de vous procurer les informations sur les ajustements.

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 simple pignon installé en usine.

La plateforme est équipée en usine d'un simple pignon d'entraînement de rabatteur de 19 dents qui convient à la plupart des récoltes. Le remplacement du pignon unique d'entraînement du rabatteur à 19 dents par le pignon d'entraînement du rabatteur à deux dents (A), en option, permettra d'obtenir un couple plus important dans des conditions de coupe difficiles. Une fois le double pignon d'entraînement du rabatteur installé, un pignon optionnel de 52 dents (B) peut également être ajouté au pignon inférieur existant de 56 dents, ce qui permettra d'augmenter la vitesse du rabatteur dans les cultures légères lorsque la vitesse au sol est plus élevée. Avec ces deux pignons optionnels installés, le passage d'un couple élevé à une vitesse élevée et vice versa sera rapide et facile. Pour obtenir des informations sur les pignons, consultez le tableau , et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

Figure 3.209: Entraînement du rabatteur avec pignons en option



A – Pignon double d'entraînement du rabatteur (MAC273451, MAC273452 ou MAC273453)[60]

B – Pignon à 52 dents (MAC273689)[61]

60. Ces pignons sont vendus séparément (pièces individuelles).
61. Ce pignon est inclus dans le kit MD n° 311882.

Tableau 3.19 Pignons en option

Pignon	Système hydraulique de la machine	la moissonneuse-batteuse	Application	Pignon d'entraînement en option
Double pignon d'entraînement du rabatteur (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Moissonnage-battage de riz court	14/20 dents
Pignon inférieur (B)	—	Tout	Cultures légères	52 dents

3.9.7 Vitesse au sol

L'utilisation de la plateforme à une vitesse adaptée aux conditions permet d'obtenir une coupe nette et une distribution régulière.

Réduisez la vitesse d'avancement du véhicule dans des conditions de coupe difficiles pour réduire l'usure du matériel.

Optez pour une vitesse d'avancement 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 ajustez la vitesse au besoin.

Des vitesses au sol plus élevées peuvent nécessiter des réglages plus lourds du flottement afin d'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 *3.210, page 169* illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

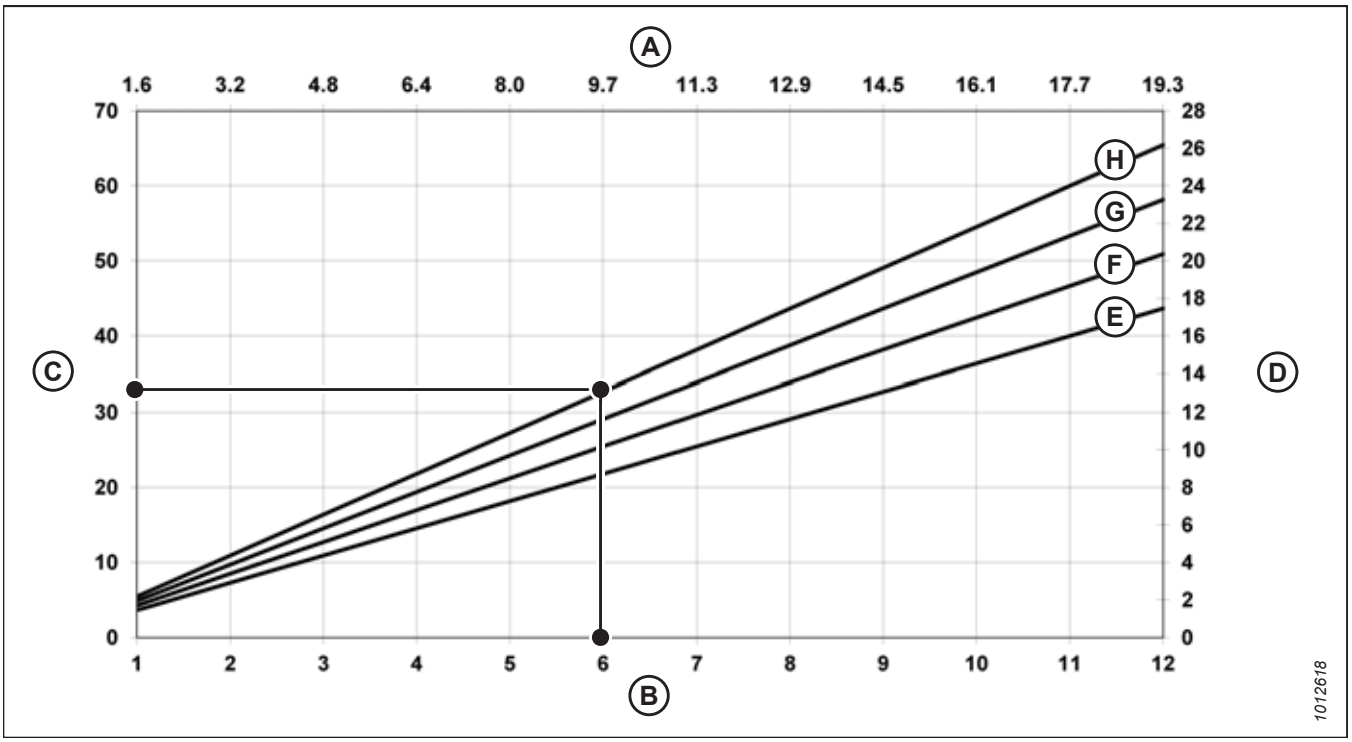


Figure 3.210: Vitesse au sol par rapport aux hectares

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

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

3.9.8 Vitesse du tapis latéral

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.

La vitesse du tapis latéral doit être optimisée en fonction de la densité des cultures, de la vitesse au sol et de la capacité du convoyeur. Les tapis latéraux qui fonctionnent trop vite arrachent les cultures de la barre de coupe et peuvent entraîner la formation de grappes de cultures au niveau du tapis d'alimentation. En revanche, les tapis latéraux qui fonctionnent trop lentement permettent au tapis d'alimentation d'y arracher les cultures, entraînant ainsi une alimentation inégale.

Régler 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, se reporter à *Réglage de la vitesse du tapis latéral, page 170*.

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 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 est réglable en cabine sur le régulateur de vitesse du tapis latéral, qui régule le débit vers les moteurs hydrauliques du tapis.

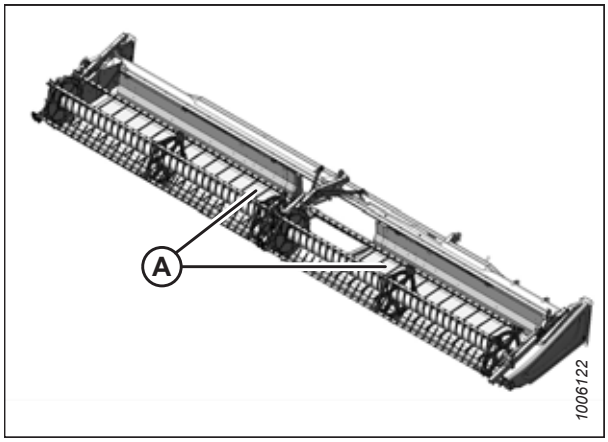


Figure 3.211: Tapis latéraux

1. Tournez le bouton (A) sur le réglage 6 comme point de départ.

   NOTE:

   Le commutateur (B) active les commandes d'inclinaison de la plateforme ou les commandes avant-arrière du rabatteur. Pour les instructions relatives aux contrôles de l'inclinaison de la plateforme ou du rabatteur à l'avant et à l'arrière, voir *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 166*.

   NOTE:

   Pour les moissonneuses-batteuses CNH, l'interrupteur permettant d'activer les commandes d'inclinaison de la plateforme ou du rabatteur se trouve à l'arrière du levier de vitesse au sol (GSL).

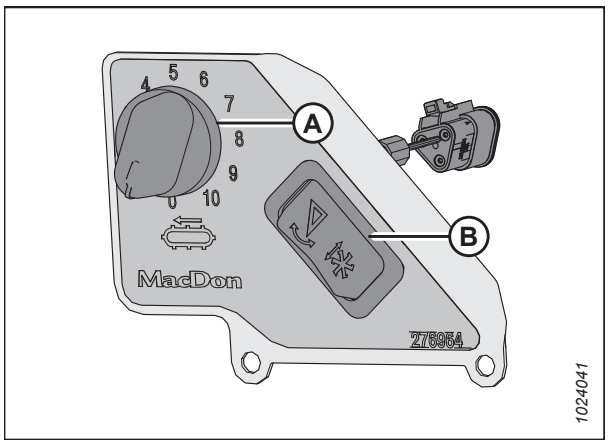


Figure 3.212: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine

2. Pour connaître les réglages recommandés, reportez-vous à l'un des éléments suivants :
   - *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77*
   - *3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 92*

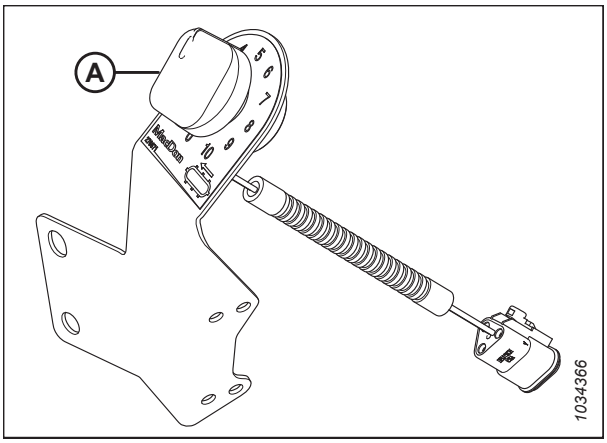


Figure 3.213: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine CNH en option

Vitesse du tapis d'alimentation

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

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

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

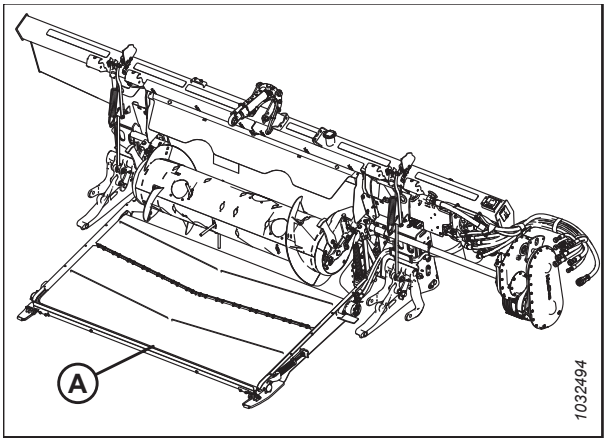


Figure 3.214: Module de flottement FM200

3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau

Le module de flottement est entraîné par une chaîne cinématique fixée à l'unité d'alimentation de la moissonneuse-batteuse. La transmission est reliée à une boîte de vitesses qui entraîne la pompe d'entraînement des couteaux.

Tableau 3.20 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
New Holland	580

Tableau 3.21 FD2 Vitesse des couteaux de plateforme

Modèle de plateforme	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
FD225	600 à 700	–
FD230	600 à 750	—
FD235	600 à 700	600 à 750
FD240	600 à 650	600 à 750
FD241	—	600 à 750
FD245	—	600 à 750
FD250	—	600 à 750

NOTE:

Toutes les tailles de plateforme sont réglées à 650 tours/minute. Cette vitesse de rotation des couteaux fonctionne parfaitement dans des conditions de coupe normales.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux est comprise dans la plage des valeurs tr/min du tableau *3.21, page 172*. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la vitesse des couteaux, page 172*.

IMPORTANT:

Pour éviter de causer une survitesse du couteau, régler la vitesse de celui-ci pendant que la vitesse du convoyeur est au maximum.

Vérification de la vitesse des couteaux

La vitesse du couteau est importante pour le bon fonctionnement de la plateforme.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

DANGER

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

3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Enclenchez la boîte de vitesse d'entraînement de la plateforme, et faites fonctionner le convoyeur à sa vitesse maximale. Pour des informations sur la vitesse maximale, consultez le tableau *3.22, page 172*.

   IMPORTANT:

   Avant de vérifier la vitesse du couteau, assurez-vous que la vitesse du convoyeur est réglée au maximum. Cela empêchera la survitesse du couteau au moment d'effectuer d'autres réglages.

Tableau 3.22 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
New Holland	580

5. Faites fonctionner le module de flottement et la plateforme jusqu'à ce que la température de l'huile soit comprise entre 38 °C et 52 °C (100 °F et 125 °F).

6. Mesurez le régime du volant d'inertie (A) avec un tachymètre photoélectrique portatif.

   NOTE:

   Un tour (tr/min) équivaut à deux coups de couteau (cpm) (1 tr/min = 2 cpm).

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

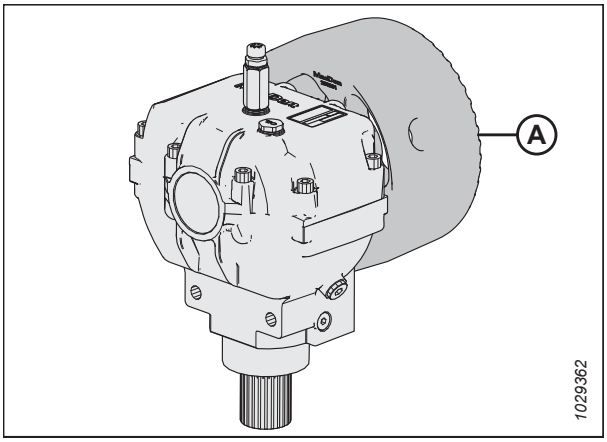


Figure 3.215: Volant d'inertie

8. Comparez le volant d'inertie mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau *3.22, page 172*.

   NOTE:

   Tous les modèles de plateforme sont réglés en usine à 650 tr/min. Cette vitesse de rotation des couteaux fonctionne parfaitement dans des conditions de coupe normales.

9. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

Tableau 3.23 FD2 Vitesse des couteaux de plateforme

Modèle de plateforme	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
FD225	600 à 700	–
FD230	600 à 750	—
FD235	600 à 700	600 à 750
FD240	600 à 650	600 à 750
FD241	—	600 à 750
FD245	—	600 à 750
FD250	—	600 à 750

3.9.10 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 *3.10 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 217* pour obtenir plus d'informations.

Pour obtenir des informations supplémentaires sur le positionnement avant-arrière, veuillez consulter *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*.

Tableau 3.24 Position du rabatteur

Conditions de récolte	Position du rabatteur
Riz couché	• Abaissez le rabatteur • Changez aussi la vitesse du rabatteur ou le réglage de la came • 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 *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77*.

IMPORTANT:

Maintenez un écartement suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Pour obtenir des instructions, consultez *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*.

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

L'orientation du bras du capteur de hauteur du rabatteur doit être vérifiée manuellement au niveau du capteur, et la plage de tension de sortie du capteur peut être vérifiée soit manuellement au niveau du capteur soit depuis l'intérieur de la cabine.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la hauteur minimale du rabatteur est bien réglée avant d'ajuster le capteur de hauteur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*.

NOTE:

Consultez les instructions de la cabine dans le manuel d'opération des moissonneuses-batteuses.

DANGER

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

DANGER

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

Vérification et réglage de l'orientation du bras du capteur

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Sur le plateau d'extrémité droite, localisez le capteur de hauteur du rabatteur (A). Il se connecte au bras droit du rabatteur.

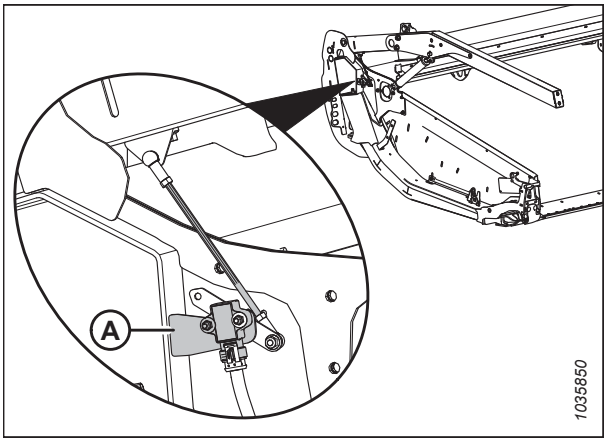


Figure 3.216: Emplacement du capteur de hauteur du rabatteur

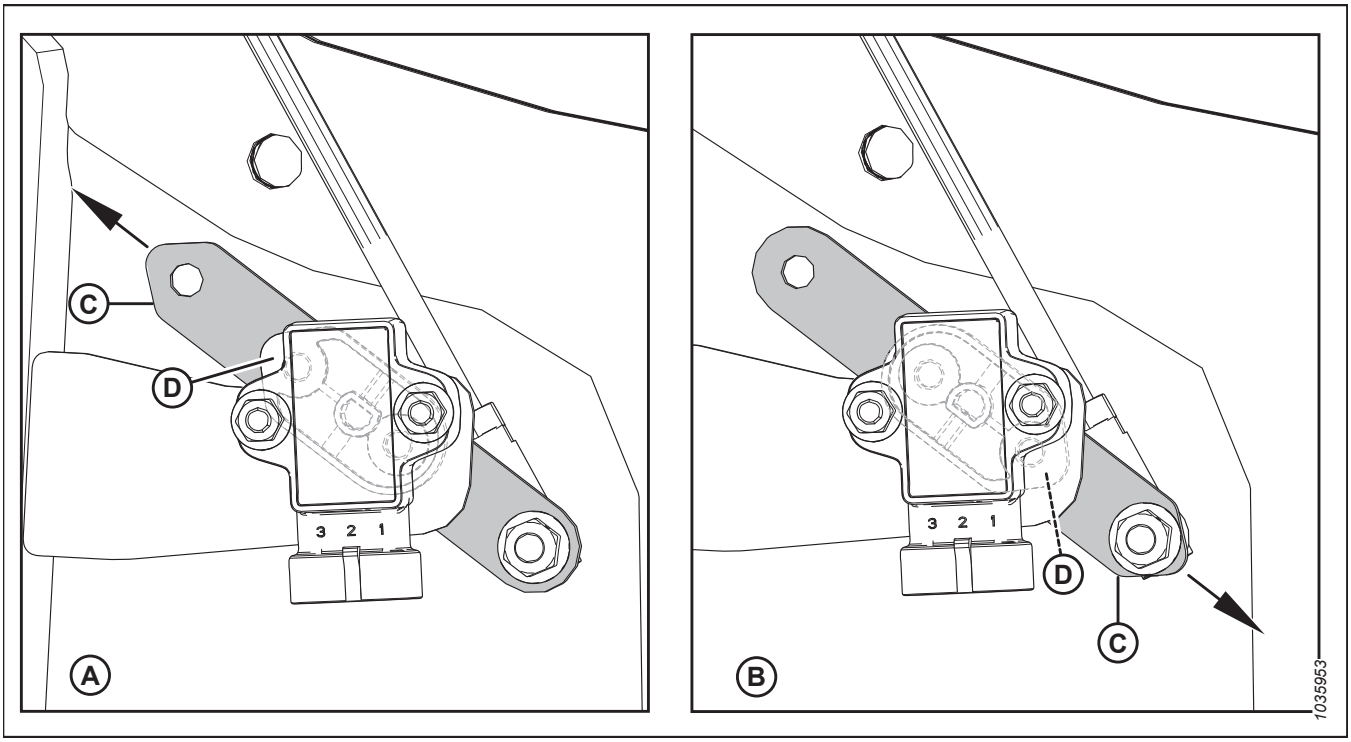


Figure 3.217: Configurations du bras/pointeur du capteur

A – Configuration incorrecte

B – Configuration de Case/New Holland

C – Bras du capteur

D – Pointeur de capteur (situé entre le capteur et le bras du capteur)

4. Vérifiez que le bras (C) et le pointeur (D) du capteur sont configurés correctement pour votre machine, consultez *3.217, page 175*.

   NOTE:

   Dans la configuration **A**, la flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur est dirigée vers l'arrière de la plateforme.

   Dans la configuration **B**, la flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur est dirigée vers l'avant de la plateforme.

5. Si l'orientation du bras du capteur est incorrecte, retirez le bras du capteur (C) et repositionnez-le dans l'orientation correcte. Serrez l'écrou à 8,2 Nm (6 pi-lbf).

Contrôle et réglage de la tension de sortie du capteur lors de l'abaissement du rabatteur

6. Serrez le frein de stationnement.
7. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
8. Abaissez complètement le rabatteur.
9. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension lorsque le rabatteur est abaissé. Consultez le tableau *3.25, page 176* pour connaître les exigences de plage.

Tableau 3.25 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

Type de moissonneuse-batteuse	Plage de tension recommandée	
	Tension avec le rabatteur soulevé	Tension avec le rabatteur abaissé
Case/New Holland	0,7 à 1,1 V	3,9 à 4,3 V

10. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
11. À l'aide d'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).
12. Vérifiez si la tension est comprise dans la plage de tension recommandée. Si la tension ne se situe pas dans la plage, desserrez les contre-écrous (D) et (E) et ajustez la longueur de la tige. Serrez à la main les contre-écrous, puis utilisez une clé pour les serrer d'un quart de tour supplémentaire.

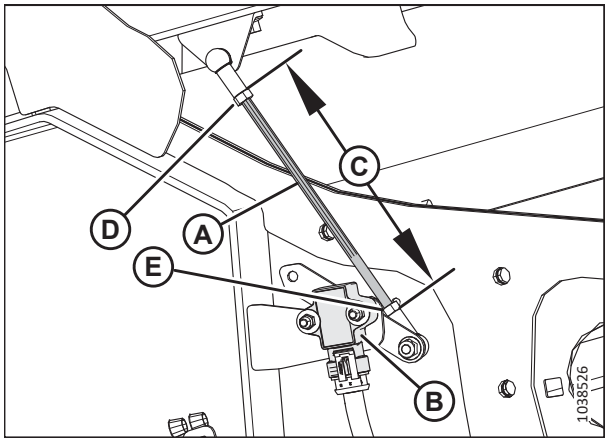


Figure 3.218: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras de rabatteur droit avec le rabatteur abaissé

Contrôle et réglage de la tension de sortie du capteur lors du soulèvement du rabatteur

13. Démarrez le moteur et relevez complètement le rabatteur.
14. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension lorsque le rabatteur est soulevé. Consultez le tableau *3.25, page 176* pour connaître les exigences de plage.
15. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
16. À l'aide d'un voltmètre, mesurer la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (A).
17. Si la tension n'est pas dans la plage recommandée, desserrez les deux écrous hexagonaux M5 (B) et faites tourner le capteur (A) pour obtenir la plage de tension recommandée. Serrez les écrous (B) à 2,5 Nm (2 pi-lbf).
18. Répétez la vérification et le réglage jusqu'à ce que la plage de tension soit dans la plage spécifiée.
19. Démarrez le moteur.
20. Abaissez complètement le rabatteur.
21. Vérifiez à nouveau la plage de tension et assurez-vous qu'elle est toujours dans la plage précisée. Ajustez si nécessaire.

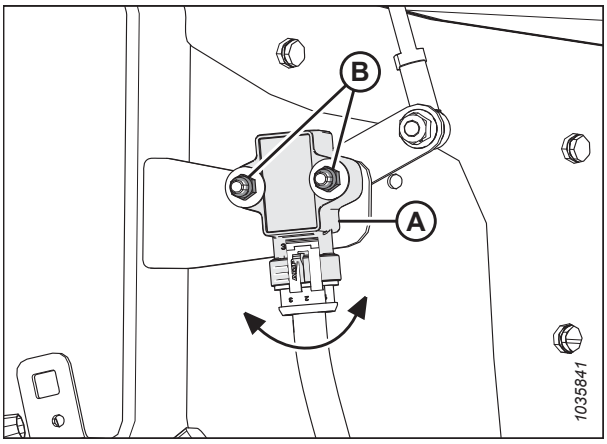


Figure 3.219: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en haut

Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur

Le capteur de hauteur du rabatteur est utilisé pour préciser à quel endroit le rabatteur est positionné au-dessus de la barre de coupe.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Débrancher le harnais du capteur (A).
5. Enlever deux boulons à tête hexagonale (B) du bras du capteur (C). Conserver le matériel pour la réinstallation.

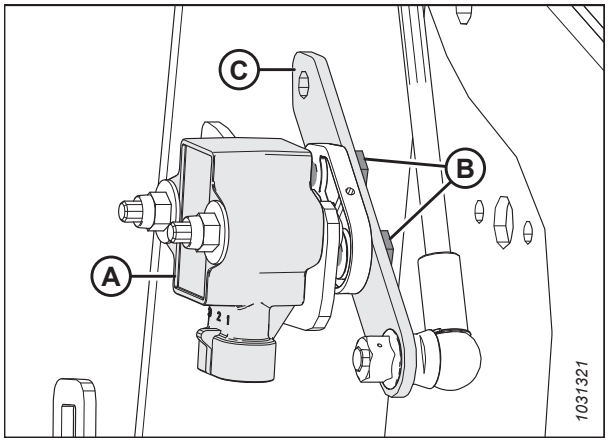


Figure 3.220: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

6. Retirer deux écrous, rondelles et boulons nyloc (A) fixant le capteur (B) au châssis de la plateforme. Retirer le capteur.
7. Installer un nouveau capteur (B) sur le support (C) situé sur le châssis de la plateforme. Le fixer à l'aide de boulons de retenue (A), de rondelles et d'écrous nyloc. Serrer les boulons (A) à 2 à 3 Nm (17 à 27 pi-lb)

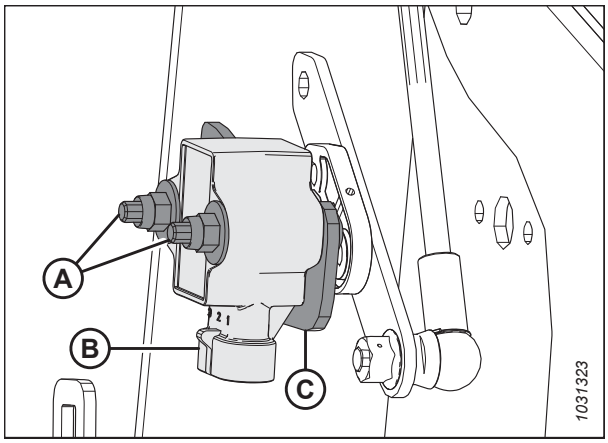


Figure 3.221: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

8. Fixez le bras du capteur (B) à l'aide de boulons de retenue à tête hexagonale (A). Assurez-vous que le pointeur du capteur (C) est installé dans la même direction que l'extrémité pointue du bras du capteur (B).
9. Serrez les boulons (A) à 4 Nm (35 pi-lb)
10. Connecter le harnais au capteur.
11. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 174*.

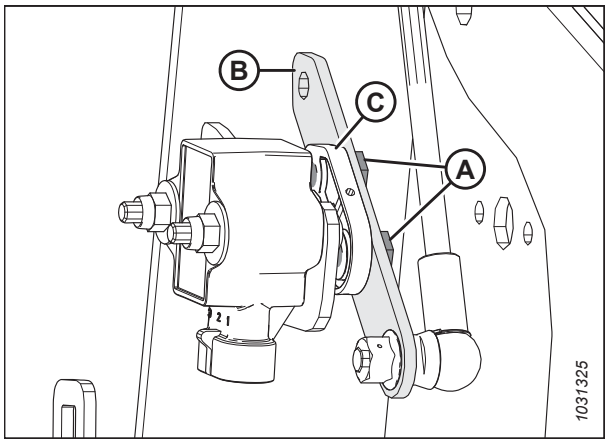


Figure 3.222: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

3.9.11 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 recommandée par l'usine a le marqueur de position centré sur des chiffres (4–5 sur

l'indicateur). Ceci est adapté 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 peut être déplacé d'environ 155 mm (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 les plateformes à rabatteur simple, consultez *Repositionner les vérins avant-arrière – Rabatteur simple, page 180*.
- Pour les plateformes à rabatteur double, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur double, page 183*.
- Pour les plateformes à rabatteur triple, consultez *Repositionnement des vérins avant - arrière - Rabatteur triple, page 186*.

L'indicateur de position du rabatteur (A) est situé sur le bras gauche du rabatteur. Le support (B) est le repère de position avant-arrière du rabatteur.

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

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'indicateur).

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 *3.9.5 Angle de la plateforme, page 165* 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.

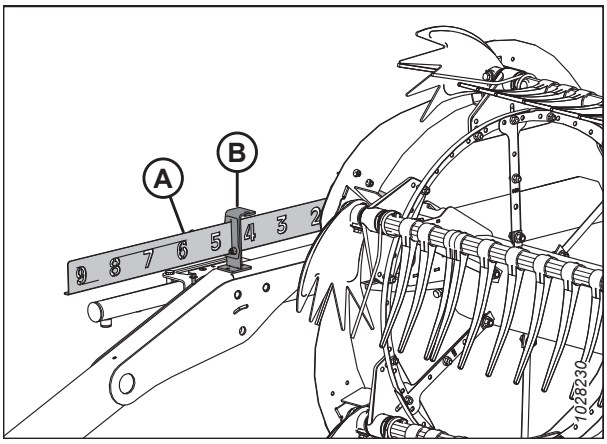


Figure 3.223: Indicateur d'avant-arrière

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 *3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191* pour plus de détails sur les réglages.

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

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

Pour régler la position avant-arrière du rabatteur, procédez comme suit :

1. Sélectionnez le mode FORE-AFT (avant-arrière) sur le bouton sélecteur dans la cabine.

2. Utilisez le système hydraulique pour déplacer le rabatteur dans la position souhaitée, en utilisant l'indicateur d'avant-arrière (A) comme référence. Le support (B) est le marqueur de position.

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 :

   - *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*
   - *4.13.2 Froncement du rabatteur, page 450*

   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.

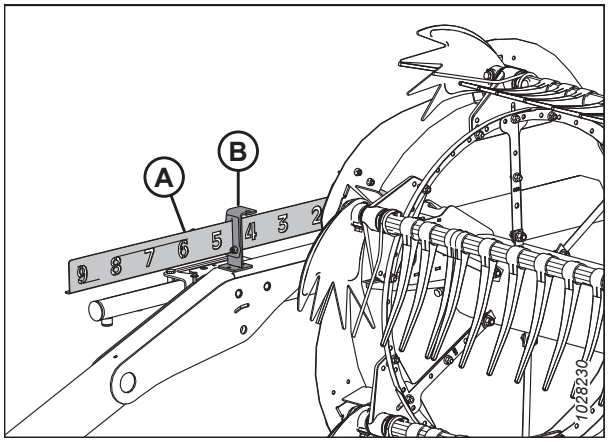


Figure 3.224: Indicateur d'avant-arrière

Repositionner les vérins avant-arrière – Rabatteur simple

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 155 mm (6 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.

DANGER

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que tous les cylindres avant et arrière sont réglés sur la même position.

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.
4. Retirer l'outil polyvalent (B), et réinstaller l'épingle à cheveux sur le porte-outil.

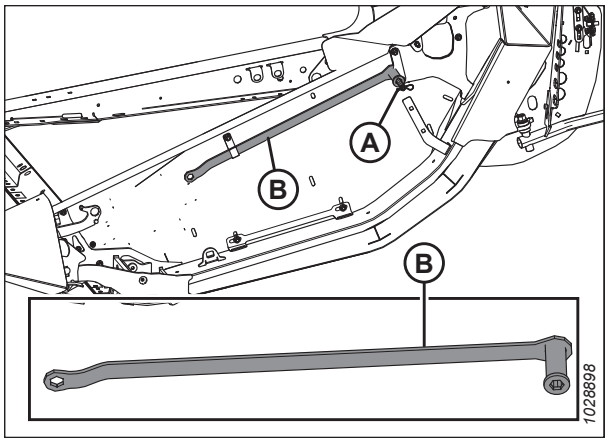


Figure 3.225: Plateau d'extrémité gauche

Repositionnez le vérin extérieur droit comme suit :

1. Enlevez l'anneau fendu (A), l'axe de chape (B) et la rondelle plate fixant le vérin avant arrière droit en position avant.

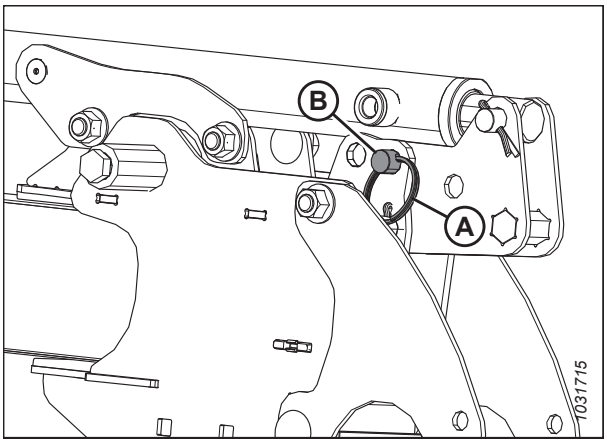


Figure 3.226: Vérin droit du bras – position avant

2. Utilisez l'outil polyvalent (A) pour pousser le support (B) vers l'arrière jusqu'à ce que le trou (C) soit aligné avec le trou (D). Le rabatteur se déplace vers l'arrière lorsque le support (B) tourne sur la tige inférieure (E).

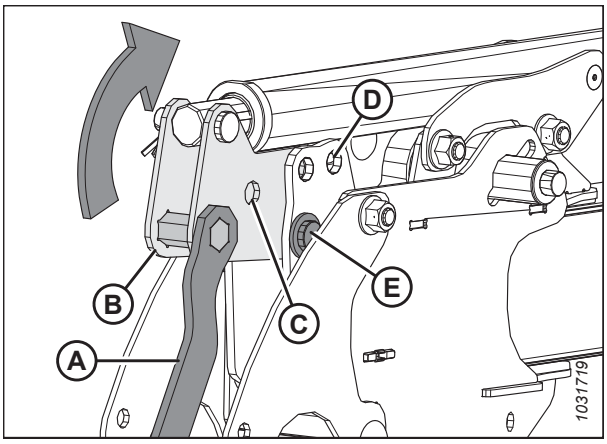


Figure 3.227: Vérin droit du bras – position avant

3. Lorsque les trous de fixation sont alignés, fixez-les en position arrière à l'aide de l'axe de chape (A), de la rondelle et de l'anneau fendu (B).

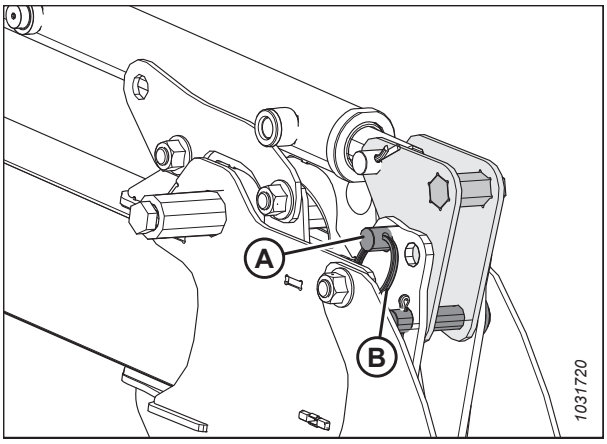


Figure 3.228: Vérin du bras droit - Position arrière

Repositionnez le vérin extérieur gauche comme suit :

1. Enlevez l'anneau fendu (A) et l'axe de chape (B) fixant le vérin gauche en position avant sur le support de vérin (C).

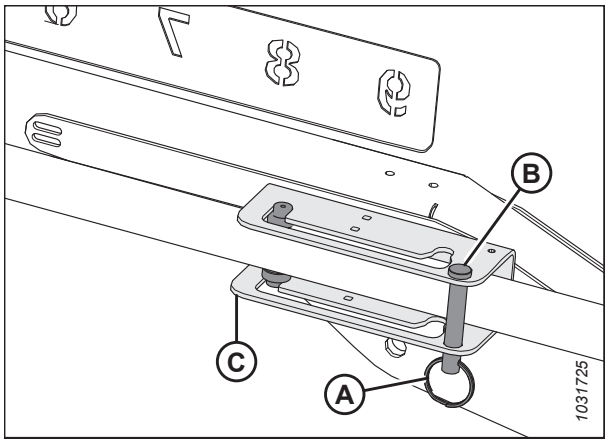


Figure 3.229: Vérin du bras gauche - Position avant

2. Saisissez le vérin et utilisez les guides (A) pour faire glisser le vérin le long de la fente du support et en position arrière (B).

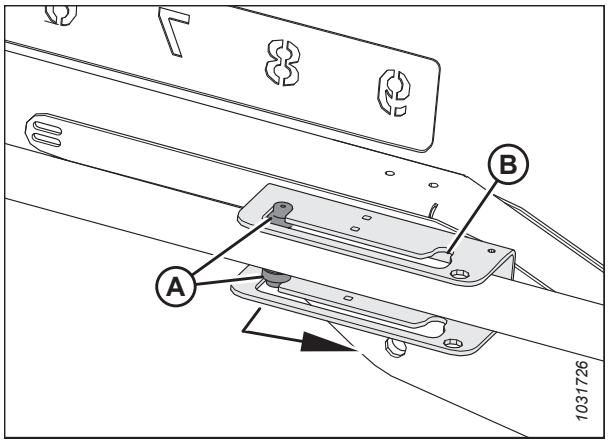


Figure 3.230: Vérin du bras gauche - Position avant

3. Réinstallez l'axe de la chape (A) et l'anneau fendu (B) pour fixer le vérin en position arrière (C) sur le support.

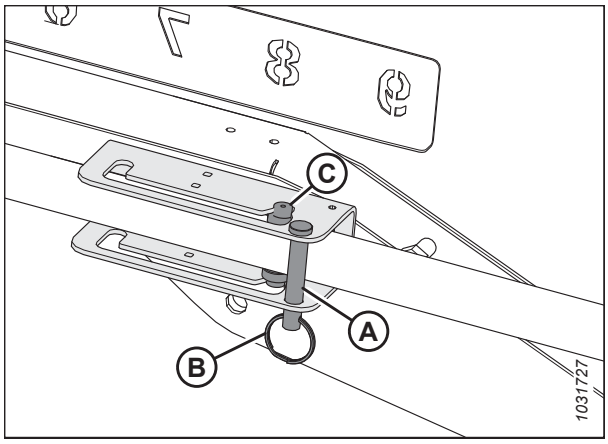


Figure 3.231: Vérin du bras gauche - position arrière

4. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
5. Réglez l'angle des doigts du rabatteur (au besoin). Pour les procédures de réglage, reportez-vous à *3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*.

Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur double

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 155 mm (6 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.

DANGER

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que tous les cylindres avant et arrière sont réglés sur la même position.

1. Reculez complètement le rabatteur pour que les bras de support soient en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.
4. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez la goupille sur le porte-outil.

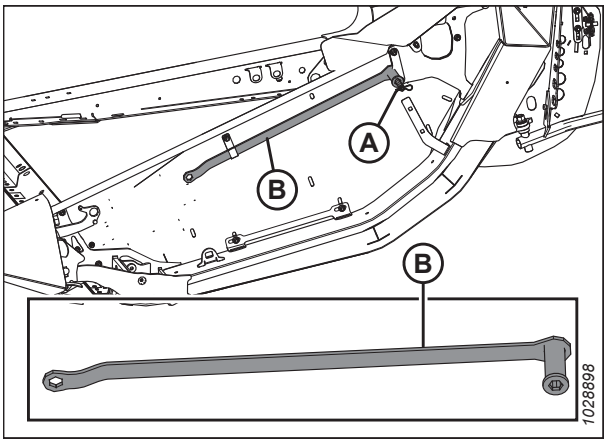


Figure 3.232: Plateau d'extrémité gauche

Repositionner le vérin central

NOTE:

Il y a deux vérins centraux sur les plateformes à rabatteur triple.

5. Enlevez l'anneau fendu (A), l'axe de chape (B) et la rondelle fixant le vérin central avant-arrière en position avant.

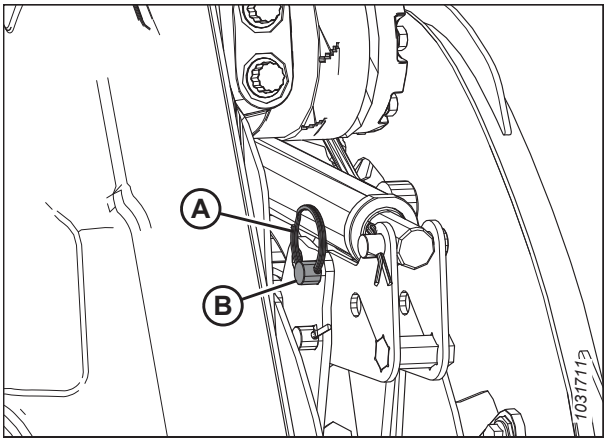


Figure 3.233: Vérin central - Position avant

6. Utilisez l'outil polyvalent (A) pour pousser le support (B) vers l'arrière jusqu'à ce que le trou (C) soit aligné avec le trou (D). Le rabatteur se déplace vers l'arrière lorsque le support (B) tourne sur la tige inférieure (E).

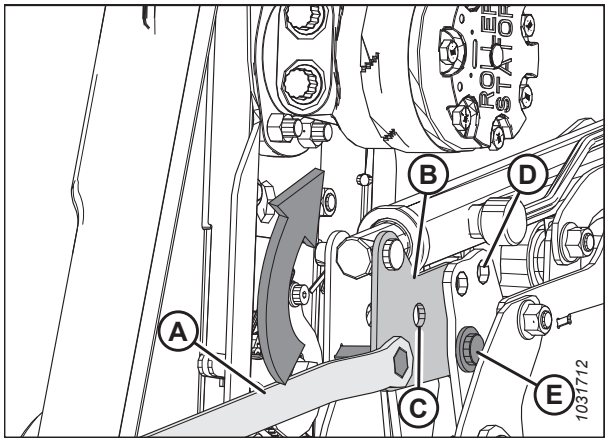


Figure 3.234: Cylindre central - Position avant

7. Fixez le vérin du bras central en position arrière avec l'axe de chape (A), la rondelle et la bague fendue (B).

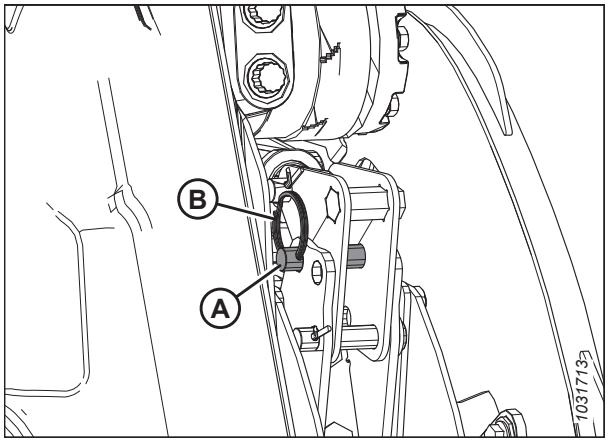


Figure 3.235: Vérin du bras central - Position arrière

Repositionner le vérin extérieur droit

1. Enlevez l'anneau fendu (A), l'axe de chape (B) et la rondelle plate fixant le vérin avant arrière droit en position avant.

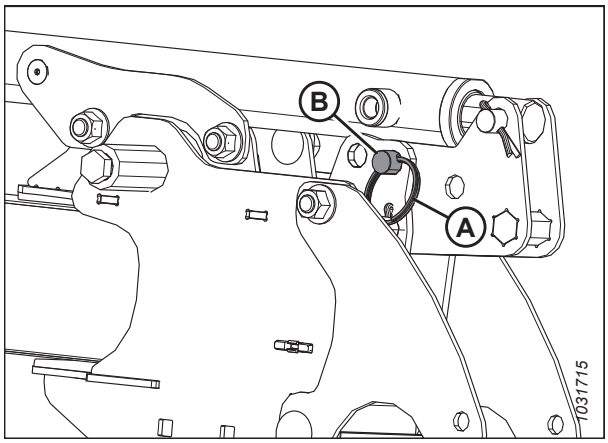


Figure 3.236: Vérin droit du bras – position avant

2. Utilisez l'outil polyvalent (A) pour pousser le support (B) vers l'arrière jusqu'à ce que le trou (C) soit aligné avec le trou (D). Le rabatteur se déplace vers l'arrière lorsque le support (B) tourne sur la tige inférieure (E).

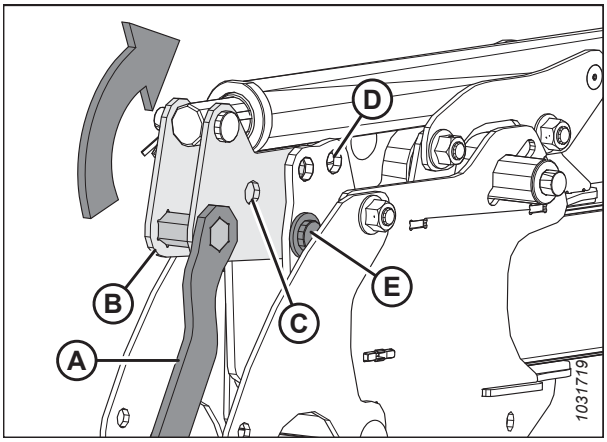


Figure 3.237: Vérin droit du bras – position avant

3. Fixez le vérin avant-arrière droit en position arrière avec l'axe de chape (A), la rondelle et la bague fendue (B).

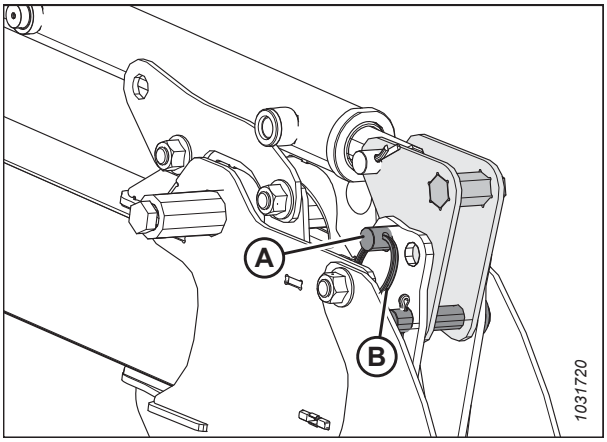


Figure 3.238: Vérin du bras droit - Position arrière

Repositionner le vérin extérieur gauche

1. Enlevez l'anneau fendu (A) et l'axe de chape (B) fixant le vérin gauche en position avant sur le support de vérin (C).

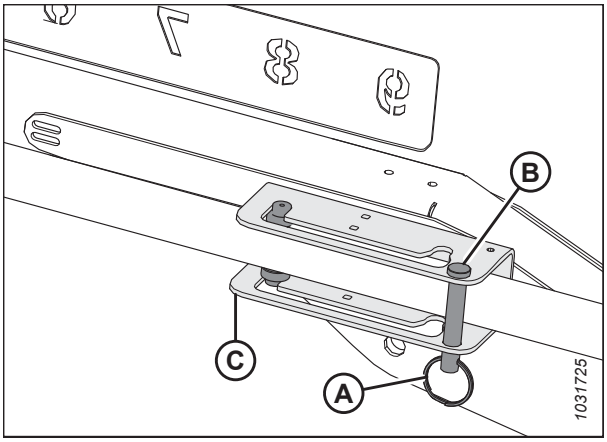


Figure 3.239: Vérin du bras gauche - Position avant

2. Faites glisser les guides de vérin (A) le long de la fente du support et en position arrière (B).

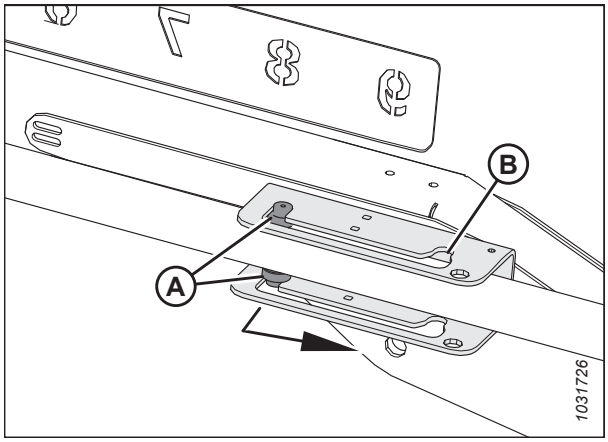


Figure 3.240: Vérin du bras gauche - Position avant

3. Réinstallez l'axe de la chape (A) et l'anneau fendu (B) pour fixer le vérin en position arrière (C) sur le support.

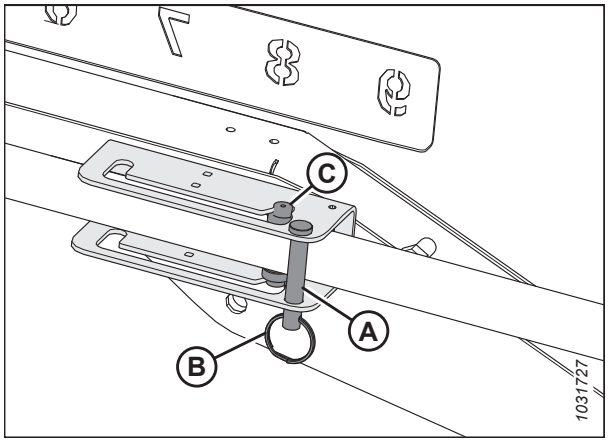


Figure 3.241: Vérin du bras gauche - position arrière

4. Veillez à ce qu'il y ait un écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.

5. Pour connaître les réglages recommandés des rabatteurs en fonction de la culture et des conditions, consultez *3.7 Configuration de la plateforme, page 77*.

Repositionnement des vérins avant - arrière - Rabatteur triple

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 155 mm (6 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur. Cela peut être souhaitable lorsque l'on combine le canola en ligne droite.

DANGER

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que tous les cylindres avant et arrière sont réglés sur la même position.

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.

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

3. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.

4. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez la goupille sur le porte-outil.

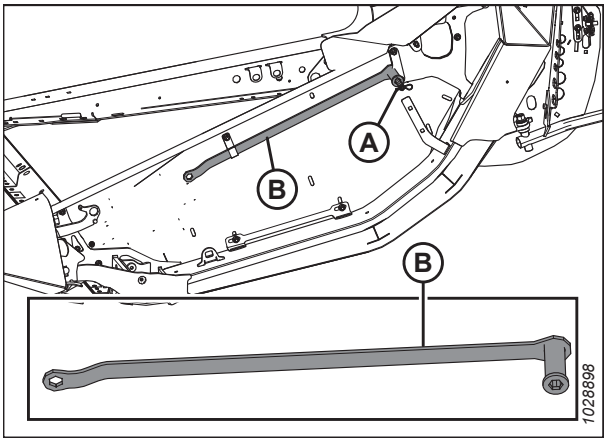


Figure 3.242: Plateau d'extrémité gauche

Repositionner les vérins centraux gauche et centraux droit avant et arrière

5. Enlevez l'anneau fendu (A) et l'axe de chape (B) fixant le vérin central avant arrière en position avant.

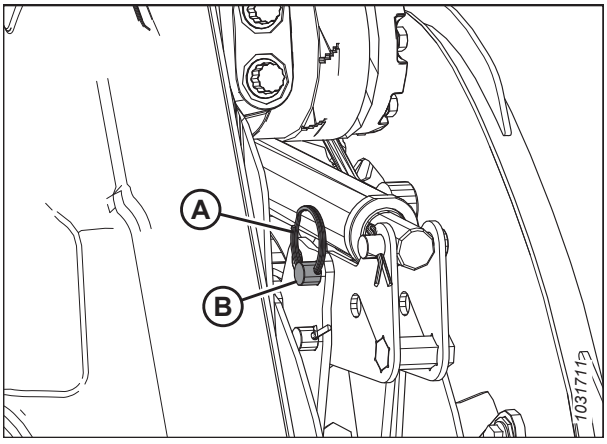


Figure 3.243: Vérin central du bras gauche - Position avant

6. Utilisez l'outil polyvalent (A) pour pousser le support (B) vers l'arrière jusqu'à ce que le trou (C) soit aligné avec le trou (D). Le rabatteur se déplace vers l'arrière lorsque le support (B) tourne sur la tige inférieure (E).

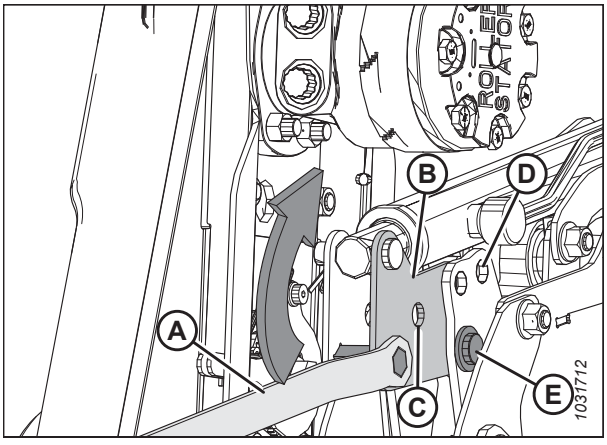


Figure 3.244: Vérin central du bras gauche - Position avant

7. Fixez le vérin central gauche en position arrière avec l'axe de chape (A) et la bague fendue (B).

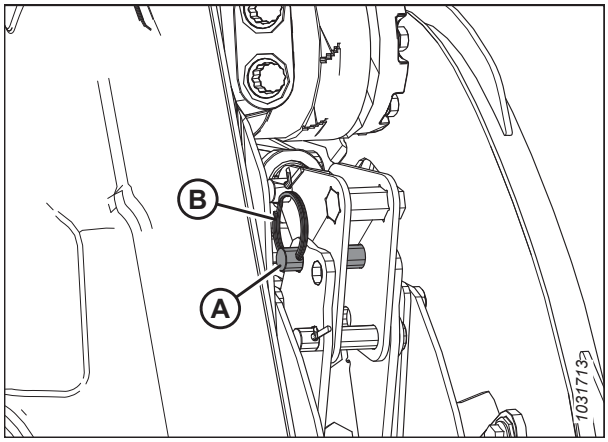


Figure 3.245: Vérin central du bras gauche - Position arrière

Repositionner les vérins extérieurs gauche et droit avant et arrière

1. Enlevez la bague fendue (A) et l'axe de chape (B) fixant le vérin gauche en position avant sur le support de vérin (C).

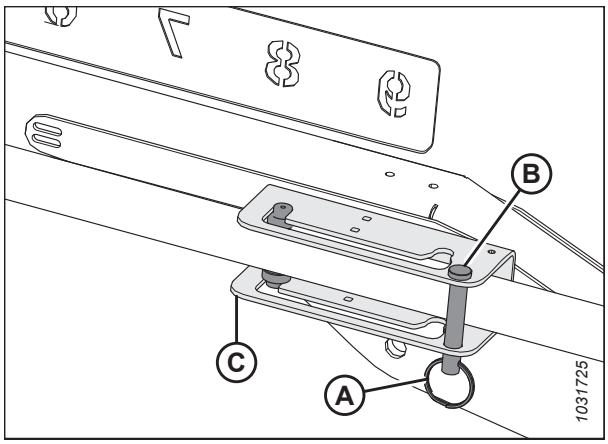


Figure 3.246: Vérin extérieur du bras gauche - Position avant

2. Faites glisser les guides de vérin (A) le long de la fente du support et en position arrière (B).

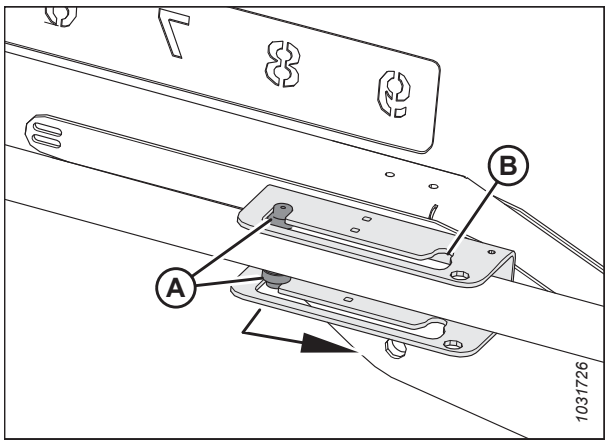


Figure 3.247: Vérin extérieur du bras gauche - Position avant

3. Réinstallez l'axe de la chape (A) et la bague fendue (B) pour fixer le vérin en position arrière (C) sur le support.

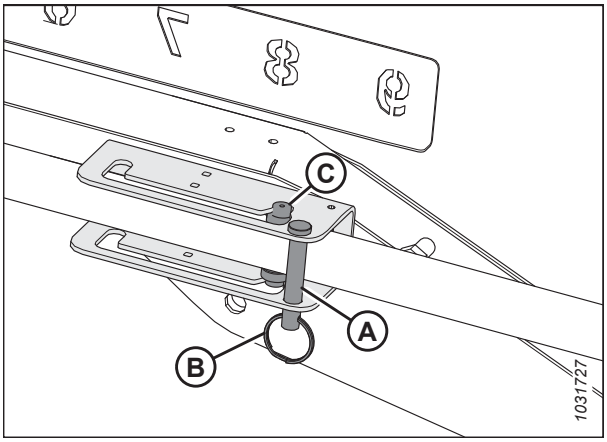


Figure 3.248: Vérin extérieur du bras gauche - Position arrière

4. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
5. Pour connaître les réglages recommandés des rabatteurs en fonction de la culture et des conditions, consultez *3.7 Configuration de la plateforme, page 77*.

Vérification et réglage du capteur de position avant-arrière

Un capteur informe la moissonneuse-batteuse de la position du rabatteur lorsqu'il est réglé dans les directions avant et arrière, et affiche cette information pour l'opérateur. L'orientation du bras du capteur et la plage de tension de sortie du capteur doivent être réglées correctement pour votre machine.

Vérification et réglage de l'orientation du bras du capteur

DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Contrôlez l'orientation du bras du capteur (C) et du matériel (D). Assurez-vous que le bras du capteur est correctement configuré pour votre machine ; consultez la figure *3.249, page 190*.

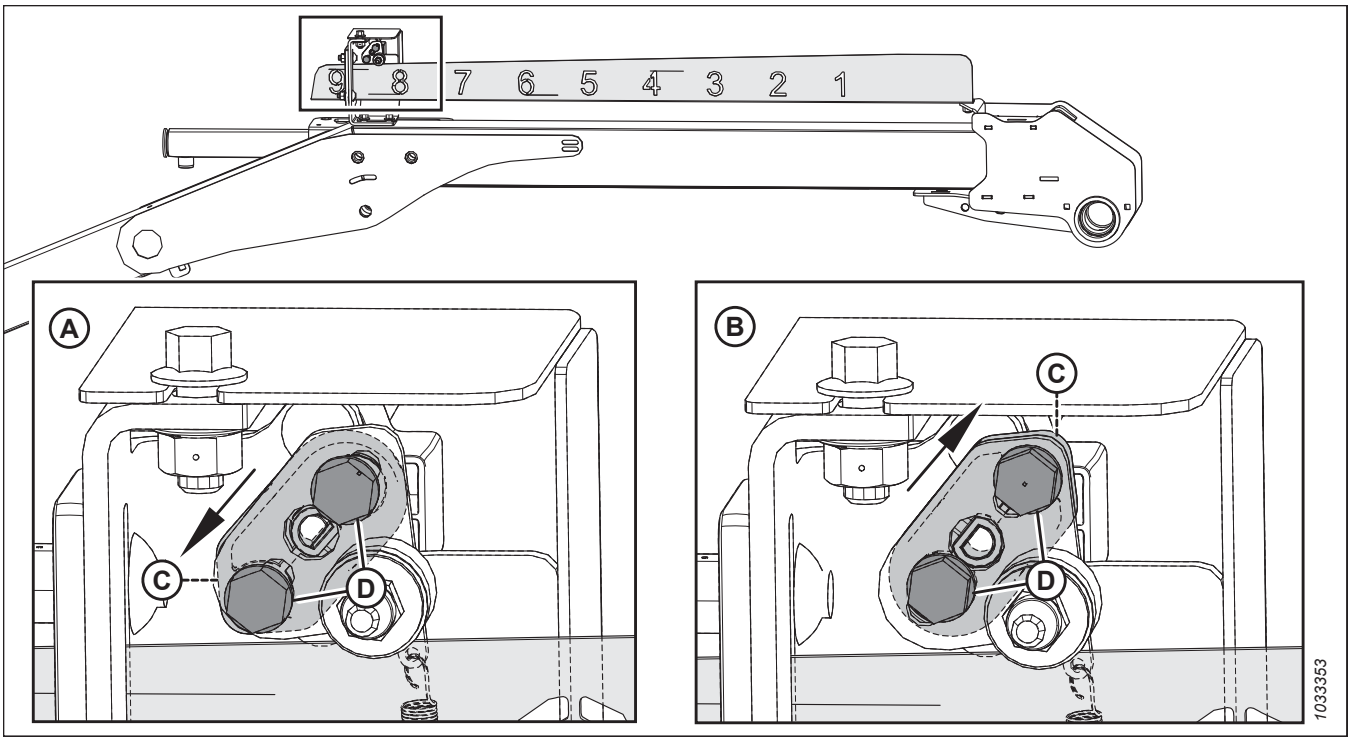


Figure 3.249: Configurations du bras de capteur

A – Configuration incorrecte

B – Configuration de Case/New Holland

C – Bras du capteur

D – Quincaillerie de montage

4. Si le bras du capteur (C) n'est pas orienté correctement, retirez-le puis réinstallez-le dans la bonne orientation.

Vérification et réglage de la tension de sortie du capteur

AVERTISSEMENT

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

5. Serrez le frein de stationnement.

   IMPORTANT:

   Pour mesurer la tension de sortie du capteur avant-arrière, le moteur doit être en marche et alimenter le capteur. Engagez toujours le frein de stationnement et restez éloigné du rabatteur.

6. Démarrez le moteur.

7. Ajustez le rabatteur à la position complètement avancée. La dimension (B) (du support du capteur à l'extrémité de l'indicateur) doit être comprise entre 62 et 72 mm (2,4 et 2,8 po).

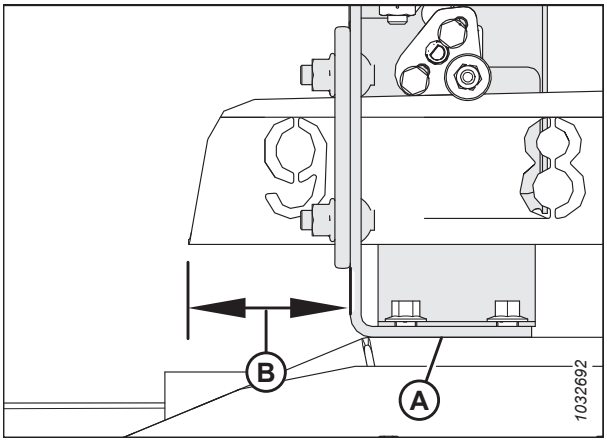


Figure 3.250: Support avant - arrière

8. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension. Si vous utilisez un voltmètre, vérifiez la tension du capteur (A) entre la broche 2 (masse) et la broche 3 (signal). La plage devrait être
   - Pour les moissonneuses-batteuses Case et New Holland : 0,7 à 1,1 V
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

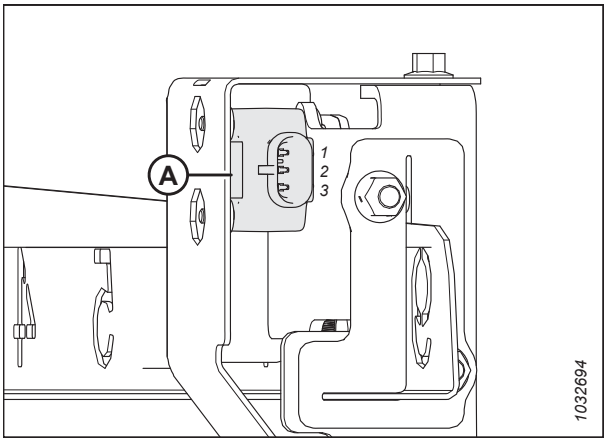


Figure 3.251: Capteur avant-arrière

10. Si un réglage est nécessaire, desserrez la quincaillerie (A) et faites tourner le capteur (B) jusqu'à ce que la tension soit dans la plage correcte.
11. Une fois le réglage du capteur terminé, serrez la quincaillerie à 2,1 Nm (22 pi-lbf).

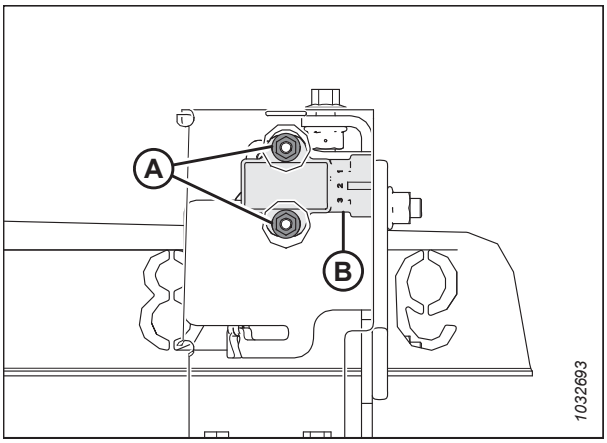


Figure 3.252: Capteur avant-arrière

3.9.12 Angle des doigts du rabatteur

L'angle des doigts du rabatteur est un terme utilisé pour décrire la position des doigts du rabatteur par rapport à la barre de coupe. L'angle des doigts du rabatteur peut être modifié en changeant la position avant-arrière du rabatteur et le

réglage de la came du rabatteur. Vous avez la possibilité de modifier l'angle des doigts du rabatteur pour qu'ils s'adaptent à différentes conditions de récolte.

La modification de la position du rabatteur aura un impact plus conséquent sur l'angle des doigts du rabatteur. La modification du réglage de la came, quant à elle, aura un impact plus faible sur l'angle des doigts du rabatteur. 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 *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77*.

Réglages de la came du rabatteur

La modification de la position de la came vous permet d'ajuster le point auquel les doigts du rabatteur libèrent la récolte sur les tapis. Des recommandations sont fournies pour les réglages de la came du rabatteur dans diverses 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 194*.

NOTE:

Pour connaître le réglage recommandé de l'angle des doigts du rabatteur dans diverses conditions de récolte, consultez *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 77*.

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 permet de libérer la récolte près de la barre de coupe. Utilisez ce réglage lorsque la barre de coupe est au sol pendant la récolte.
- 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 pour qu'elle soit proche de la vitesse au sol.

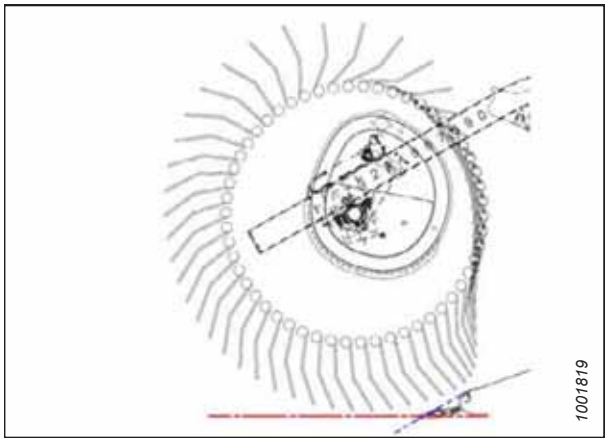


Figure 3.253: Profil des doigts – Position 1

Pour la plupart des cultures et des conditions de récolte, la position initiale recommandée est : **came à la position 2, rabatteur à la 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 donne une vitesse à la pointe du doigt du rabatteur environ 20 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

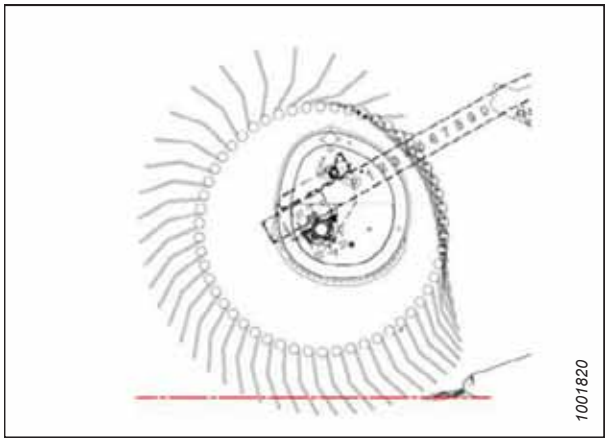


Figure 3.254: Profil des doigts – Position 2

La configuration le plus souvent adoptée pour laisser une hauteur de chaume importante est : **came à la position 3, rabatteur à la 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 donne une vitesse à la pointe du doigt du rabatteur environ 30% supérieure à la vitesse du rabatteur.

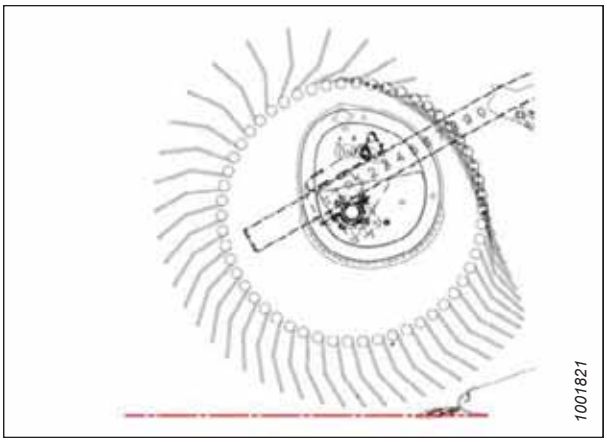


Figure 3.255: Profil des doigts – Position 3

La configuration adoptée avec le rabatteur complètement vers l'avant est : **came à la position 4, rabatteur à la position 2 ou 3**. En utilisant ce réglage, la plateforme laisse le maximum de chaume lors de la récolte dans des 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 donne une vitesse à la pointe du doigt du rabatteur environ 35 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

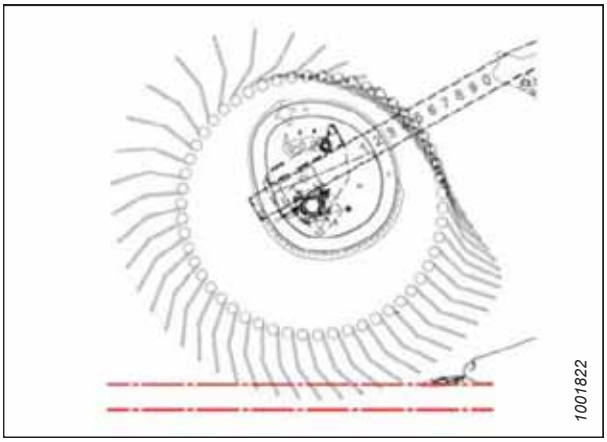


Figure 3.256: Profil des doigts – Position 4

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

- Cette position 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 d'avancement de la moissonneuse-batteuse en réduisant la matière coupée.
- Ce réglage donne une vitesse à la pointe du doigt environ 35 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

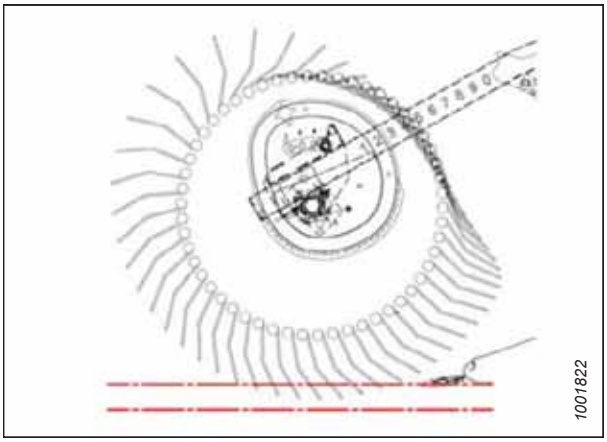


Figure 3.257: Profil des doigts – Position 4

NOTE:

Des valeurs plus élevées de réglage de la came lorsque la position avant-arrière du rabatteur est réglée entre 4 et 5 entraînent une diminution considérable de la capacité du tapis. Cela se produit parce que les doigts du rabatteur s'engagent continuellement dans la récolte qui est déjà en mouvement sur les tapis, ce qui perturbe le flux dans le convoyeur d'alimentation de la moissonneuse-batteuse. Des 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

La came du rabatteur peut être ajustée pour modifier l'angle des doigts du rabatteur.

IMPORTANT:

Vérifiez toujours l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir réglé l'angle des doigts du rabatteur et les positions avant et arrière du rabatteur. Pour obtenir des informations, consultez *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*.

DANGER

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

NOTE:

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.

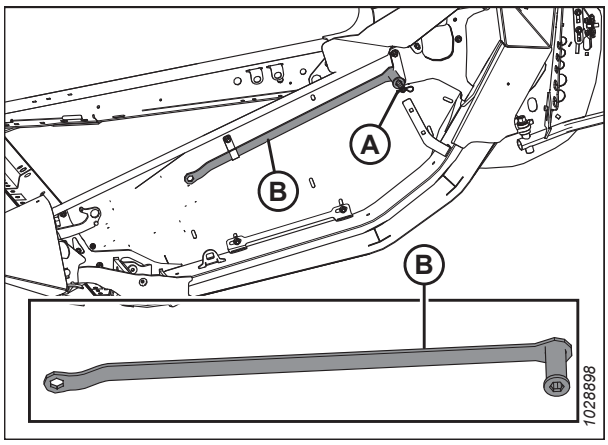


Figure 3.258: Plateau d'extrémité gauche

3. Tournez la goupille de verrouillage (A) **DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** à l'aide de l'outil polyvalent pour libérer le disque à came.

   IMPORTANT:

   Consultez l'autocollant de la goupille de verrouillage de la came pour connaître le sens de rotation du verrouillage/déverrouillage. Si vous forcez la goupille de verrouillage de la came dans le mauvais sens, vous risquez d'endommager les broches de rouleau.

4. Utilisez l'outil 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 soudé au support de la came.

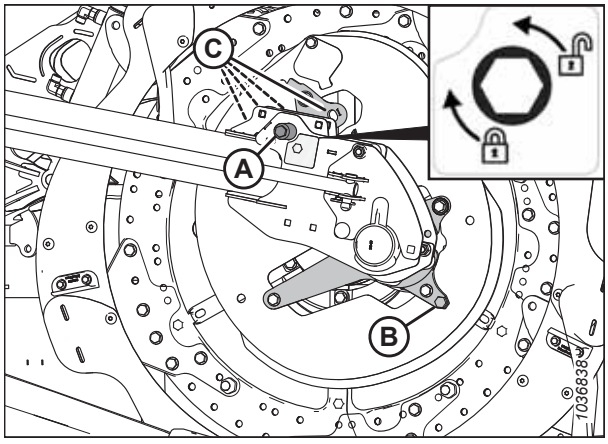


Figure 3.259: Positions du disque à came

5. Tournez la goupille de verrouillage (A) **DANS LE SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** pour enclencher et verrouiller le disque à came.

   IMPORTANT:

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

6. Répétez la procédure ci-dessus pour tous les rabatteurs.

3.9.13 Vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (UCA) 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 transporter.

La vanne d'arrêt (A) ferme la VTS lorsqu'elle n'est pas nécessaire.

NOTE:

Même si la VTS est fermée, elle doit être graissée à intervalles réguliers en raison du mouvement des ailes.

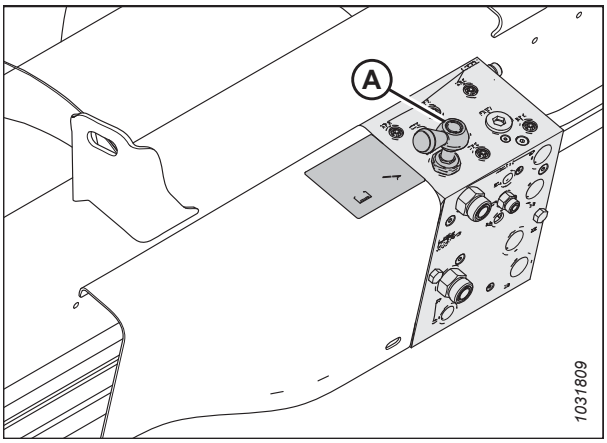


Figure 3.260: Vanne d'arrêt

Réglage de la position de la vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (VTS) est dotée d'un support réglable qui permet d'ajuster la position de la vis en fonction des différentes conditions de récolte. Les plateformes à vis sans fin en trois parties ont deux supports réglables, un à chaque extrémité de la vis centrale.

NOTE:

Pour plus d'informations sur les positions des boulons avant primaires et secondaires, consultez la figure *3.263, page 196*.

Le(s) support(s) est(sont) initialement installé(s) dans la position la plus arrière, de sorte que le boulon avant (A) soit dans la position principale. C'est la configuration recommandée pour la plupart des conditions.

Lorsque le boulon avant (A) est en position primaire, la vis sans fin et le rabatteur peuvent être manipulés en toute sécurité dans n'importe quelle position. La position de la vis sans fin peut être ajustée dans une certaine mesure en changeant la position du support par rapport au boulon arrière (B).

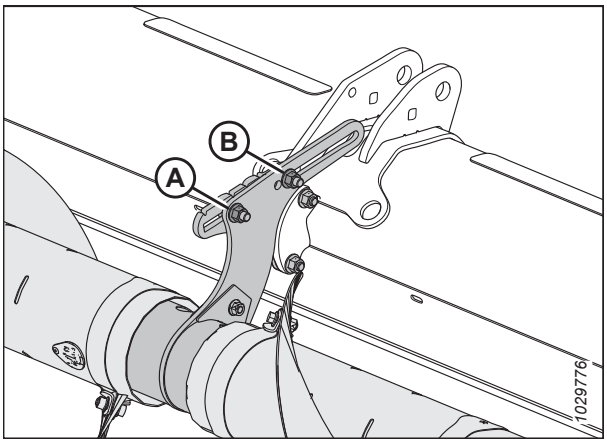


Figure 3.261: Position initiale des supports réglables - Vis en deux parties

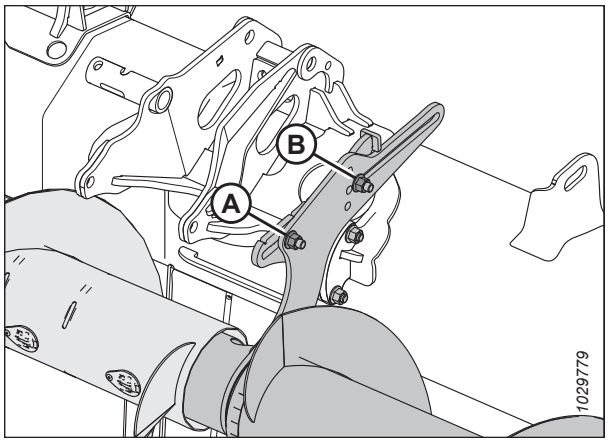


Figure 3.262: Position initiale des supports ajustables - Vis sans fin en trois parties

Lorsque le boulon avant est déplacé en position secondaire (B), la position de la vis sans fin peut être réglée dans une plus large mesure. Pour les vis sans fin en trois parties, des positions secondaires supplémentaires (B) sont disponibles si vous souhaitez lever ou abaisser la vis sans fin. Lorsque le boulon avant est dans l'une de ces positions, le réglage avant-arrière est limité, ce qui empêche la VTS d'interférer avec la vis d'alimentation et le châssis de la plateforme.

IMPORTANT:

Lorsque le boulon avant est dans l'une des positions secondaires (B), et que le rabatteur est dans sa position la plus arrière, les doigts du rabatteur et les bras de came peuvent entrer en contact avec la VTS. Lorsque le rabatteur est déplacé complètement vers l'arrière (par exemple, lors de la récolte du colza), la VTS doit également être déplacée complètement vers l'arrière afin de permettre un écartement suffisant entre les doigts du rabatteur et la vis sans fin.

Déplacez la vis sans fin vers l'avant pour :

- Aider à transporter les cultures légères, en particulier sur les collines
- Améliorer l'alimentation des cultures légères
- Réduire le report du rabatteur ou la perturbation du flux des cultures causé par le rabatteur

Déplacez la vis sans fin vers l'arrière pour :

- Augmenter le volume disponible pour le transport des récoltes lourdes
- Garder la vis sans fin près des déflecteurs pour éviter que la récolte ne passe derrière la vis sans fin et ne s'enroule autour d'elle

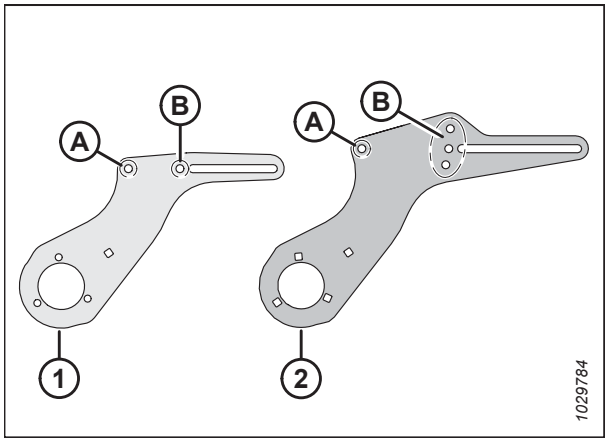


Figure 3.263: Détails du montage ajustable

1 – Montage sur une vis sans fin en deux parties

2 – Montage sur une vis sans fin en trois parties

A – Position primaire du boulon avant

B – Position secondaire du boulon avant

Pour régler la position de la vis, procédez comme suit :

1. Localisez le support réglable.

   NOTE:

   Sur les vis sans fin en deux parties, le support réglable dépasse de l'ensemble de support central. Sur les vis sans fin en trois parties, le support réglable dépasse des extrémités de la vis sans fin centrale.

   NOTE:

   L'illustration montre le support réglable de gauche sur une vis sans fin en trois parties. Le support réglable d'une vis sans fin en deux parties est similaire, mais n'a qu'une seule position secondaire pour le boulon avant au lieu de trois. Consultez la figure *3.263, page 196* pour plus d'informations.

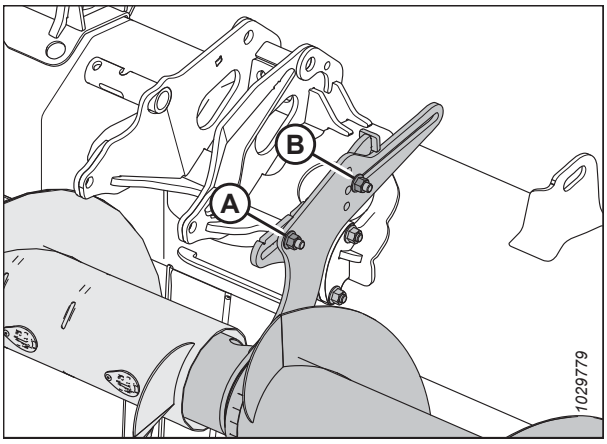


Figure 3.264: Position initiale des supports ajustables - Vis sans fin en trois parties

2. Si vous le souhaitez, repositionnez le boulon et l'écrou avant (A). Le boulon et l'écrou avant ont deux emplacements possibles sur les vis sans fin en deux parties : l'emplacement principal et l'emplacement secondaire. Sur les vis sans fin en trois parties, il y a quatre emplacements possibles : un emplacement principal et trois emplacements secondaires.
3. Desserrez l'écrou avant (A) et l'écrou arrière (B) juste assez pour permettre au support réglable de glisser.
4. Déplacez le montage dans la position souhaitée.
5. Resserrez les écrous (A) et (B). Serrez l'écrou à 69 Nm (51 pi-lbf).
6. Si une VTS en trois parties est installée, répétez cette procédure sur le deuxième support réglable.

   IMPORTANT:

   Sur les plateformes équipées de vis sans fin en trois parties, veillez à ce que les deux supports soient dans la même position.

7. Vérifiez l'absence d'interférence entre les doigts du rabatteur et la VTS. Vérifiez l'absence d'interférence entre les bras de came et la VTS sur toute la plage hydraulique avant-arrière du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure, page 197*.

Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure

Si la vis transversale supérieure (VTS) est déréglée, elle peut entrer en contact avec le rabatteur ou le châssis de la plateforme. L'écartement entre la VTS et certains composants de la plateforme devra être inspecté.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Rentrez complètement le rabatteur dans la dimension avant-arrière.

   NOTE:

   Le fait de rétracter complètement le rabatteur permet de s'assurer qu'il est aussi proche que possible de la VTS.

   NOTE:

   Si le réglage de la came du rabatteur est modifié, cette procédure devra être effectuée à nouveau.

3. Placez des blocs de 254 à 356 mm (10 à 14 po) sous la barre de coupe aux deux extrémités de la plateforme. Abaissez le rabatteur sur les blocs de manière à ce que les ailes de la plateforme forment un sourire.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort due au démarrage inattendu de la machine, arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine.

4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Faites tourner manuellement la VTS (A). Assurez-vous que l'écartement entre la VTS et les composants de la plateforme est d'au moins 10 mm (13/32 po) aux endroits suivants :
   - Bras de came du rabatteur (B)
   - Doigts du rabatteur (C)
   - Supports de vérins du rabatteur (D)
   - **FD241, FD245 et FD250 :** Joint de châssis divisé (E)
6. Si l'écartement entre la VTS et les composants de la plateforme nécessite un ajustement, passez à *Réglage de la position de la vis transversale supérieure, page 195*.

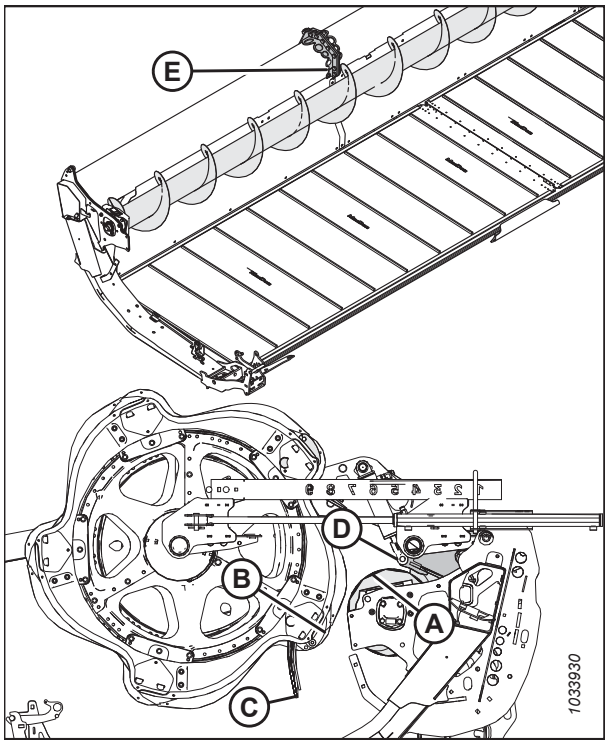


Figure 3.265: Lieux de contrôle de l'UCA

3.9.14 Diviseurs de récolte

Les diviseurs de récolte sont utilisés pour séparer la récolte lors de la moisson. Ils sont amovibles pour permettre l'installation de couteaux verticaux ou de l'accessoire pour tournesol, et pour réduire la largeur de transport.

Des diviseurs de récolte standard sont fournis avec toutes les plateformes. Des diviseurs de récolte flottants peuvent également être achetés en option. Consultez *5.1.4 Diviseurs de récolte flottants, page 512*.

Suppression des diviseurs de récoltes

Il est possible de retirer les séparateurs de cultures pour installer d'autres options ou pour réduire la largeur 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.

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse .
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse .
4. Ouvrez les capots du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
5. Retirez la goupille fendue (A).
6. Maintenez le diviseur de récolte (E).
7. Faites tourner l'axe hexagonal (B) du loquet du diviseur (C) vers l'avant pour le désengager du boulon (D).

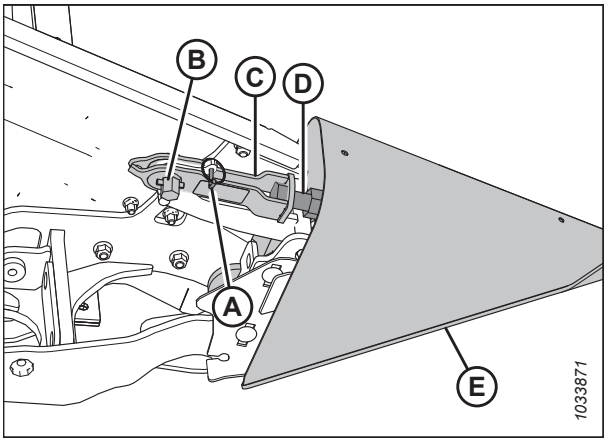


Figure 3.266: Diviseur de récolte avec verrouillage

8. Abaissez le diviseur de récolte (A) et dégagez-le de la tôle d'extrémité.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

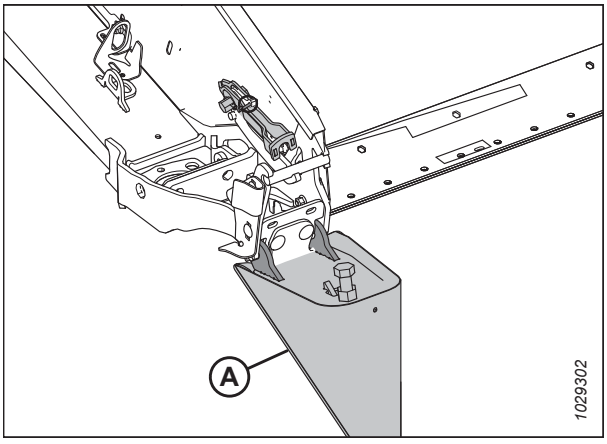


Figure 3.267: Diviseur de récolte avec verrouillage

10. S’il est installé, placez le diviseur de récolte (A) sur le support (B) en position de rangement optionnelle.
11. S’il n’est pas installé, placez les diviseurs de récolte dans un endroit sûr.

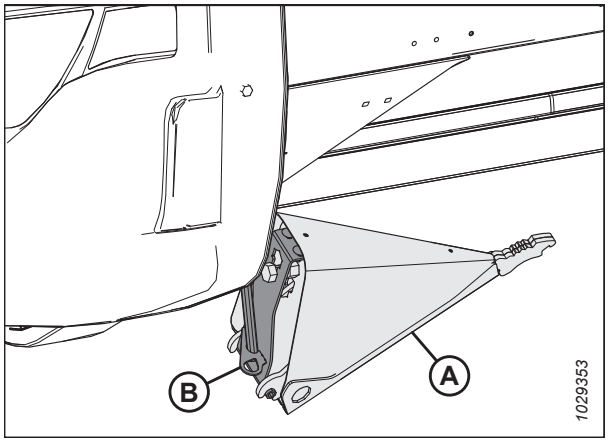


Figure 3.268: Stockage optionnel des diviseurs de récoltes

Installation des diviseurs de récolte

Suivez ces instructions pour installer correctement les diviseurs 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. Démarrez le moteur.
2. Abaissez 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. Consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
6. Si un support de stockage optionnel est installé. Retirez le diviseur de récolte (A) de la position de stockage en soulevant le diviseur de récolte de sorte que le boulon (B) libère la fente du support de stockage (C).
7. S’il n’est pas installé, retirez les diviseurs de récolte de leur lieu de stockage.
8. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

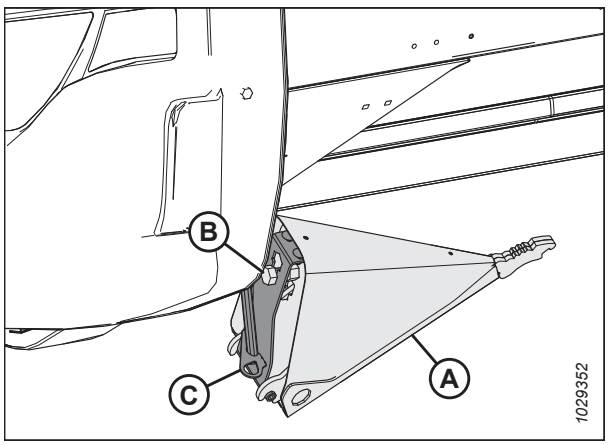


Figure 3.269: Diviseur de récolte en option

9. Insérez les pattes du diviseur de récolte (A) dans les trous de la plaque d'extrémité comme indiqué.

10. Retirez la goupille (B) du loquet (C).

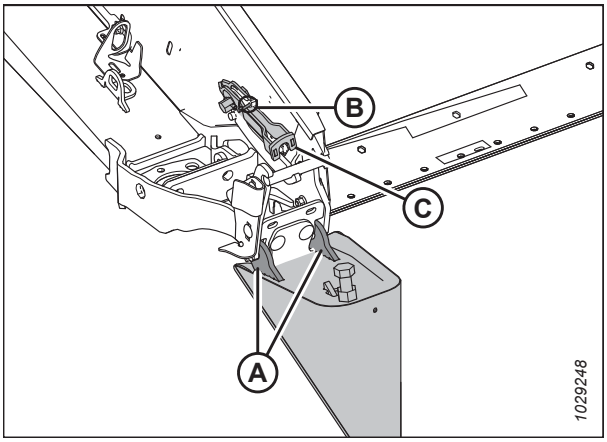


Figure 3.270: Diviseur de récolte avec verrouillage

11. Soulevez l'extrémité avant du loquet (A) et du diviseur de récolte (B).

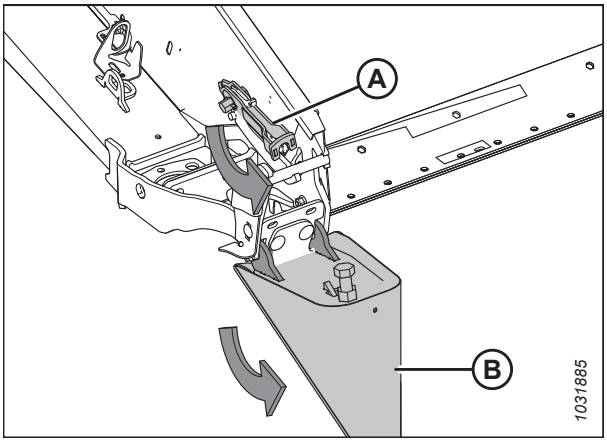


Figure 3.271: Diviseur de récolte avec verrouillage

12. Enclenchez le loquet (A) sur le boulon du diviseur de récolte (B).

13. Tournez l'axe hexagonal (D) du loquet (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour enclencher le verrou.

    NOTE:

    L'axe hexagonal (D) nécessite un couple de 40 à 54 Nm (30 à 40 pi-lbf) pour fermer le loquet. Si un réglage est nécessaire, desserrez le loquet (A) et ajustez le boulon (B) pour corriger le couple requis.

14. Fixez avec la goupille fendue (C).

15. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

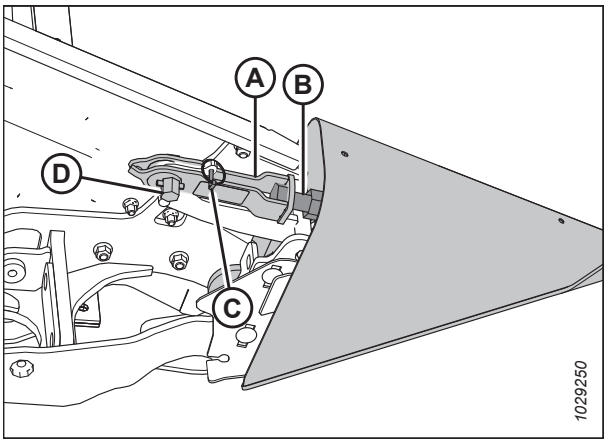


Figure 3.272: Diviseur de récolte avec verrouillage

Suppression des diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs de récolte flottants sont amovibles et permettent d'installer d'autres accessoires ou des diviseurs de récolte standard.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. S'il est impossible d'enclencher les supports de sécurité et peu pratique de bloquer la plateforme, ne montez ou n'allez JAMAIS sur/sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Ouvrez le capot du diviseur.
6. Récupérez l'outil multiple (A) à partir du plateau d'extrémité gauche.
7. Retirez la goupille fendue (B).
8. Installez l'outil multiple (A) sur l'arbre hexagonal (C).
9. Faites tourner l'outil multiple vers le bas jusqu'à ce que la languette (D) se détache du boulon (E).
10. Faites pivoter le levier (D) et retirez le boulon (E).

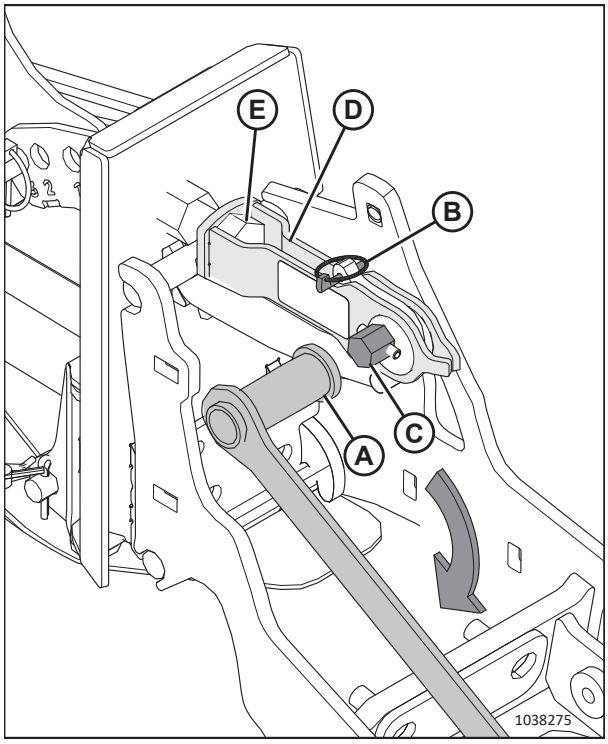


Figure 3.273: Installation d'un diviseur de récolte flottant

11. Inclinez le diviseur de récolte vers l'avant et retirez-le de la plateforme.
12. Remettez la goupille à anneau rabattant (A).
13. Fermez le capot du diviseur.

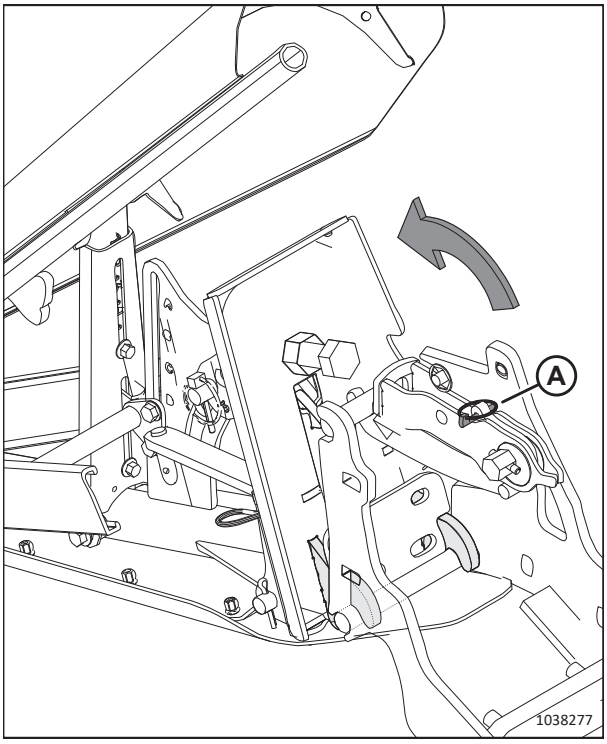


Figure 3.274: Languette de dégagement

Installation des diviseurs de récolte flottants

Suivez ces instructions pour installer correctement les diviseurs de récolte flottants.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. S'il est impossible d'enclencher les supports de sécurité et peu pratique de bloquer la plateforme, ne montez ou n'allez JAMAIS sur/sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Ouvrez le capot du diviseur.

6. Retirez la goupille fendue (A) du loquet (B).

7. Fixez l'outil polyvalent (C) (rangé sur le plateau d'extrémité gauche) à l'arbre (D) hexagonal et faites-le tourner pour libérer le loquet (B).

8. Si des diviseurs de récolte (E) sont installés, soulevez le loquet (B) du boulon (F) et mettez les diviseurs de récolte de côté.

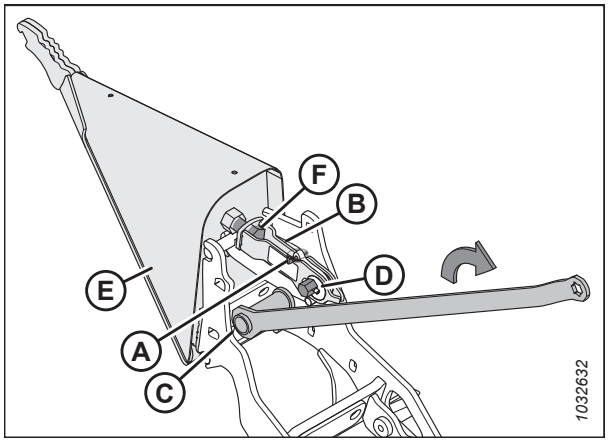


Figure 3.275: Installation du diviseur de récolte

9. Insérez les pattes du diviseur des récoltes (A) dans les fentes du châssis de la plateforme.

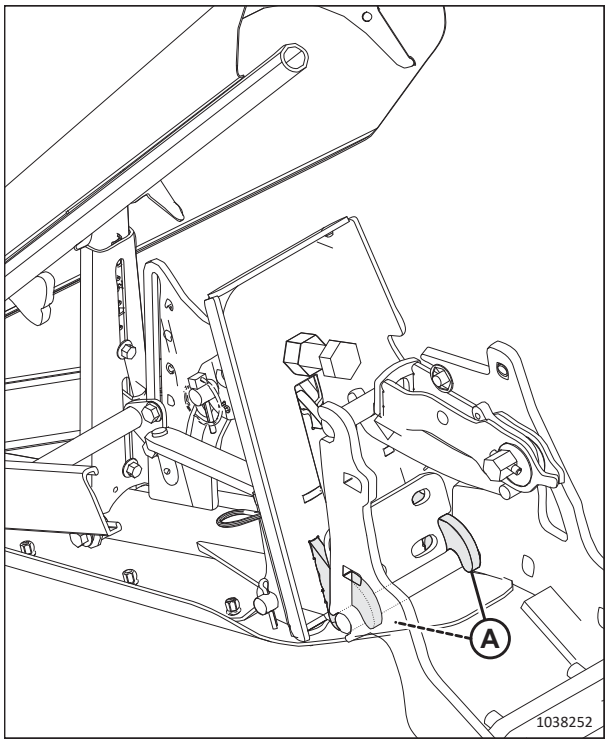


Figure 3.276: Installation du diviseur de récolte

10. Soulevez l'extrémité avant du loquet rapide (A) et faites retourner le diviseur de récolte (B) pour le mettre en position.

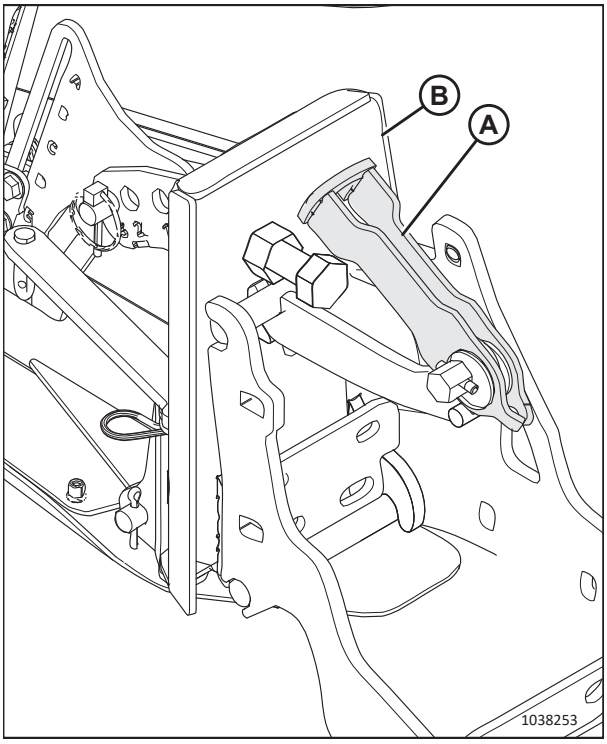


Figure 3.277: Loquet rapide

11. Enclenchez le loquet rapide (A) sur le boulon.

12. Assurez-vous que le loquet se ferme hermétiquement et que la butée du diviseur de récolte (B) entre en contact avec la butée de la plateforme (C).

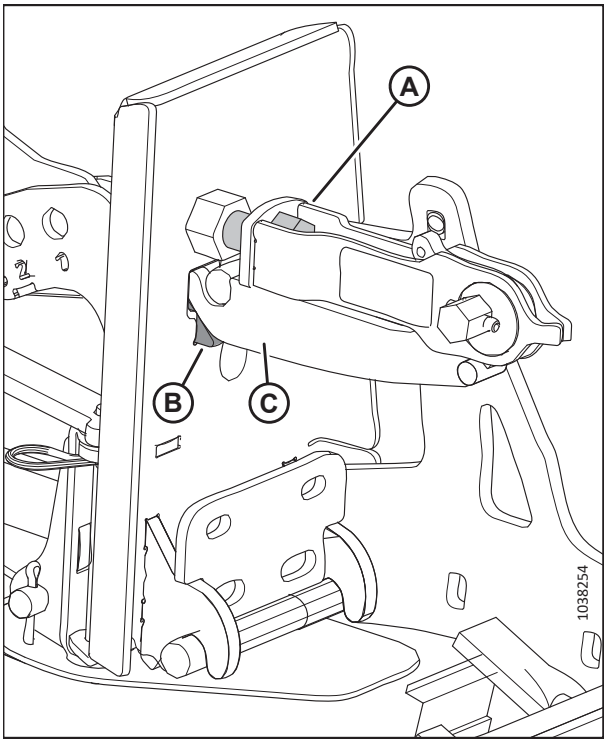


Figure 3.278: Diviseur de récolte verrouillé sur la plateforme

13. Si le loquet nécessite un réglage, desserrez l'écrou (A) et réglez la longueur du boulon (B) jusqu'à ce que vous ayez besoin de 40 à 54 Nm (30 à 40 pi-lbf) d'écrou sur l'arbre hexagonal (C) pour fermer le loquet.
14. Resserrez l'écrou (A).
15. Fixez l'outil multiple (D) sur l'arbre (C) hexagonal et faites tourner l'outil multiple pour verrouiller le loquet.
16. Installez la goupille fendue (E) pour fixer le loquet rapide en place.
17. Répétez l'étape *6, page 204* à l'étape *16, page 206* à l'autre extrémité de la plateforme pour installer le diviseur de récolte opposé.

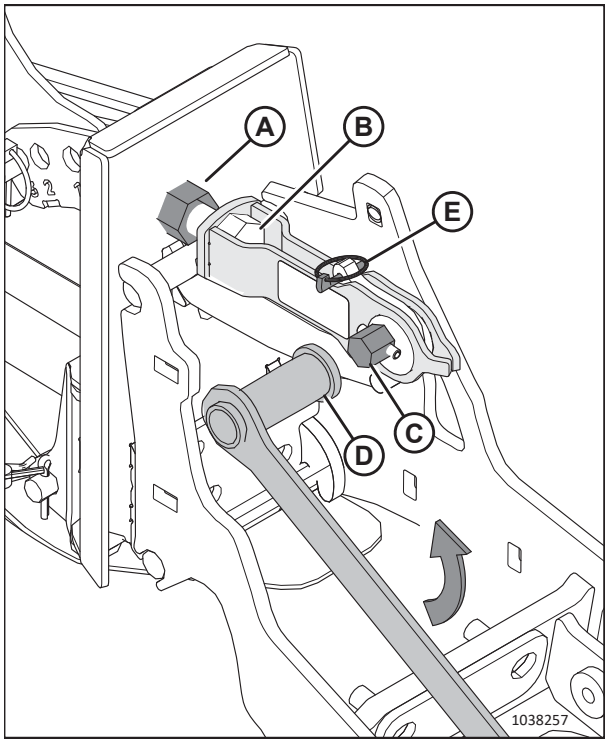


Figure 3.279: Ajustement du loquet

18. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.
19. Vérifier le flottement. Pour obtenir des instructions, consulter *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.
20. Vérifiez l'équilibre des ailes. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 160*

Réglage des diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs de récolte peuvent être réglés pour s'adapter aux différentes conditions de culture.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. S'il est impossible d'enclencher les supports de sécurité et peu pratique de bloquer la plateforme, ne montez ou n'allez JAMAIS sur/sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. Consultez le tableau en fonction de la gamme de hauteurs de chaume et de la configuration du rabatteur :
   - Champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po) : Consultez l'étape *6, page 208*.
   - Champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po) : Consultez l'étape *7, page 209*.
   - Barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po) : Consultez l'étape *8, page 210*.

Tableau 3.26 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double ou triple, champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po)

6. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :
   a. Réglez l'angle de la plateforme.
   b. Réglez les patins de la plateforme.
   c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre **PAS** en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *9, page 211* à l'étape *15, page 213*.

	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme[62]	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur
Culture debout	125 mm (5 po)	A	Bas	2	1 ou 3	1	C	Dedans
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	1 ou 3	1,5	C	Dedans
Couchée	125 mm (5 po)	A	Bas	2	3 ou 4	1	C	Dehors
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	3 ou 4	2	D	Dehors
Fortement déformé[63]	125 mm (5 po)	A	Bas	2	4	3	D	Dehors
	125 mm (5 po)	A	Bas	2	5	4	D	Dehors
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	4	3	C	Dehors
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	5	4	C	Dehors

62. A (min) – E (max)
63. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

Tableau 3.27 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double ou triple, champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po)

7. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :
   a. Réglez l'angle de la plateforme.
   b. Réglez les patins de la plateforme.
   c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre **PAS** en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *9, page 211* à l'étape *15, page 213*.

	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme[64]	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur
Culture debout	100 mm (4 po)	A	Central	2	1 ou 3	1	C	Dedans
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	1 ou 3	1	C	Dedans
Couchée	100 mm (4 po)	A	Central	2	3	1	C	Dehors
	100 mm (4 po)	A	Central	2	4	2	C	Dehors
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	3	1	D	Dehors
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	4	2	D	Dehors
Fortement déformé[65]	100 mm (4 po)	A	Central	2 ou 3	4	3	D	Dehors
	100 mm (4 po)	A	Central	2 ou 3	5	4	D	Dehors
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	4	3	C	Dehors
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	5	4	C	Dehors

64. A (min) – E (max)
65. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

Tableau 3.28 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double ou triple, barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po)

8. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :
   a. Réglez l'angle de la plateforme.
   b. Réglez les patins de la plateforme.
   c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre **PAS** en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *9, page 211* à l'étape *15, page 213*.

	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme[66]	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur
Culture debout	50 mm (2 po)	A	En haut	2	1 ou 3	1	C	Dedans
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	1	2	C	Dedans
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	3	1	C	Dedans
Couchée	50 mm (2 po)	A	En haut	2	3	1	C	Dehors
	50 mm (2 po)	A	En haut	3	4	1	C	Dehors
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	3 ou 4	2	D	Dehors
Fortement déformé[67]	50 mm (2 po)	A	En haut	2 ou 3	4	3	D	Dehors
	50 mm (2 po)	A	En haut	2 ou 3	5	4	D	Dehors
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	4	2,5	C	Dehors
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	5	4	C	Dehors

66. A (min) – E (max)
67. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

9. **Butée d'arrêt :** Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de l'axe de la chape, puis retirez l'axe de chape.

10. Inclinez le diviseur et installez l'axe de la chape dans un trou numéroté de « 1 » à « 3 ». Fixez l'axe de chape avec la goupille à anneau rabattant.

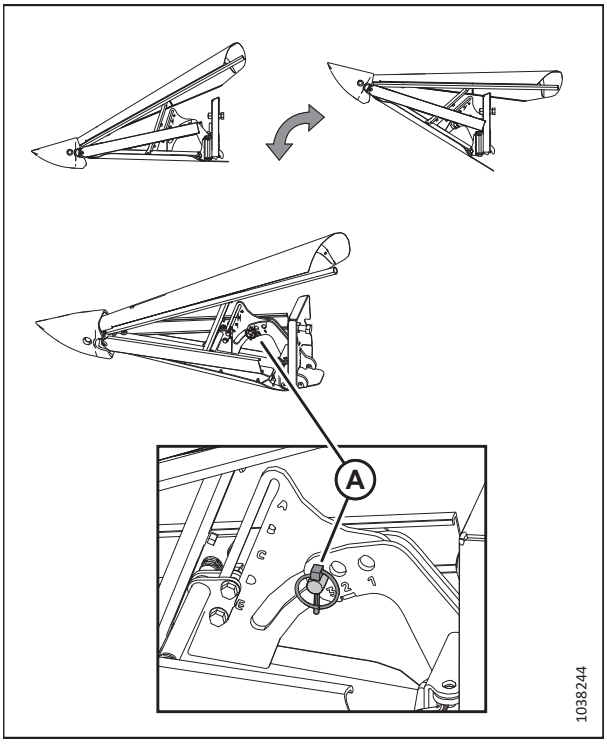


Figure 3.280: Réglage de la butée d'arrêt

11. **Position avant-arrière de la pointe avant :** Retirez le boulon (A), déplacez le flexible vers l'intérieur ou l'extérieur, et installez le boulon dans l'un des cinq trous du flexible.

    NOTE:

    Dans l'exemple (B), le boulon est installé dans le trou de flexible « 1 ». Dans l'exemple (C), le boulon est installé dans le trou de flexible « 5 ».

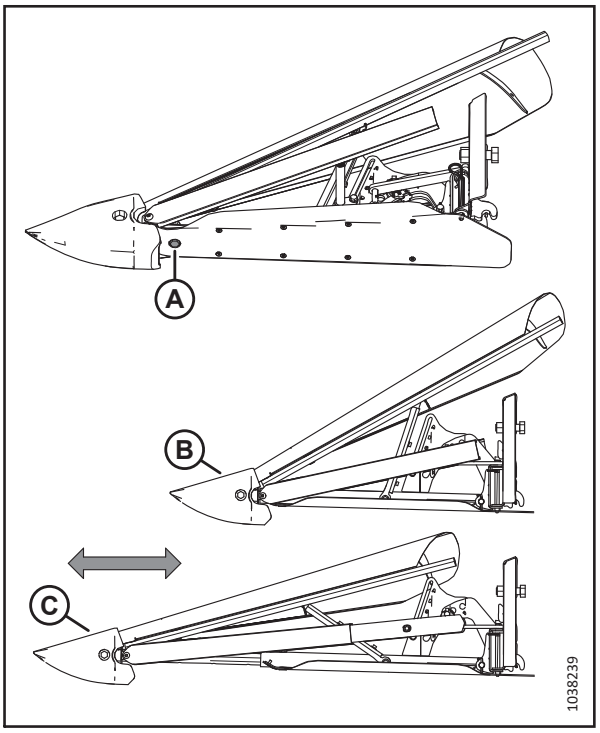


Figure 3.281: Réglage avant-arrière de la pointe avant

12. **Hauteur du déflecteur supérieur :** Desserrez les écrous des boulons (A), faites glisser le support central jusqu'au réglage souhaité (1 à 4,5), puis serrez les écrous.
    - Alignez les points avec le support pour régler les demi-incréments. L'exemple (B) est 2,5.
    - Alignez les nombres avec le support pour régler les demi-incréments. L'exemple (C) est 2.

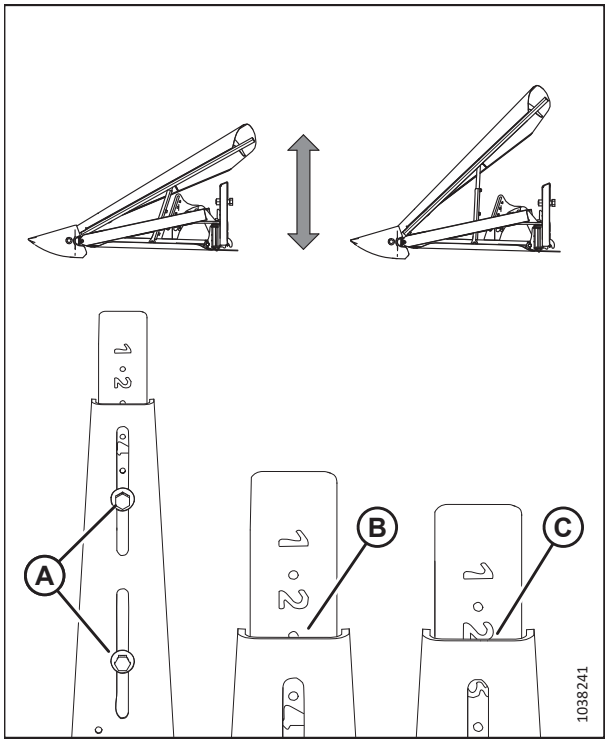


Figure 3.282: Réglage de la hauteur du déflecteur supérieur

13. **Hauteur du déflecteur latéral :** Desserrez les écrous des boulons (A), faites glisser les déflecteurs jusqu'à ce que l'encoche (B) se trouve sur le réglage souhaité de « A » à « E », et serrez les écrous.

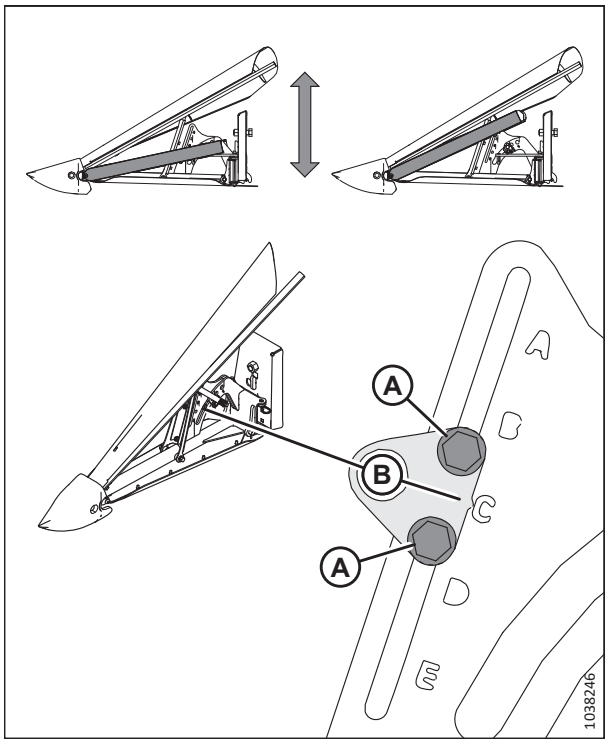


Figure 3.283: Réglage de la hauteur du déflecteur latéral

14. **Tige latérale du déflecteur supérieur :** Desserrez l'écrou (A) et le boulon (B), et faites pivoter la tige (C) vers l'extérieur ou l'intérieur. Serrez l'écrou (A) à 39 Nm (29 pi-lbf). Serrez les boulons (B) à 52 Nm (38 pi-lbf).

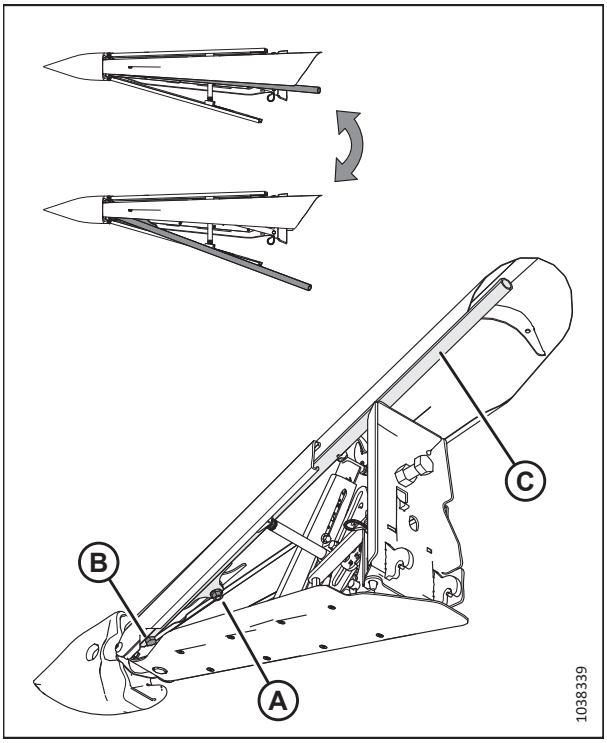
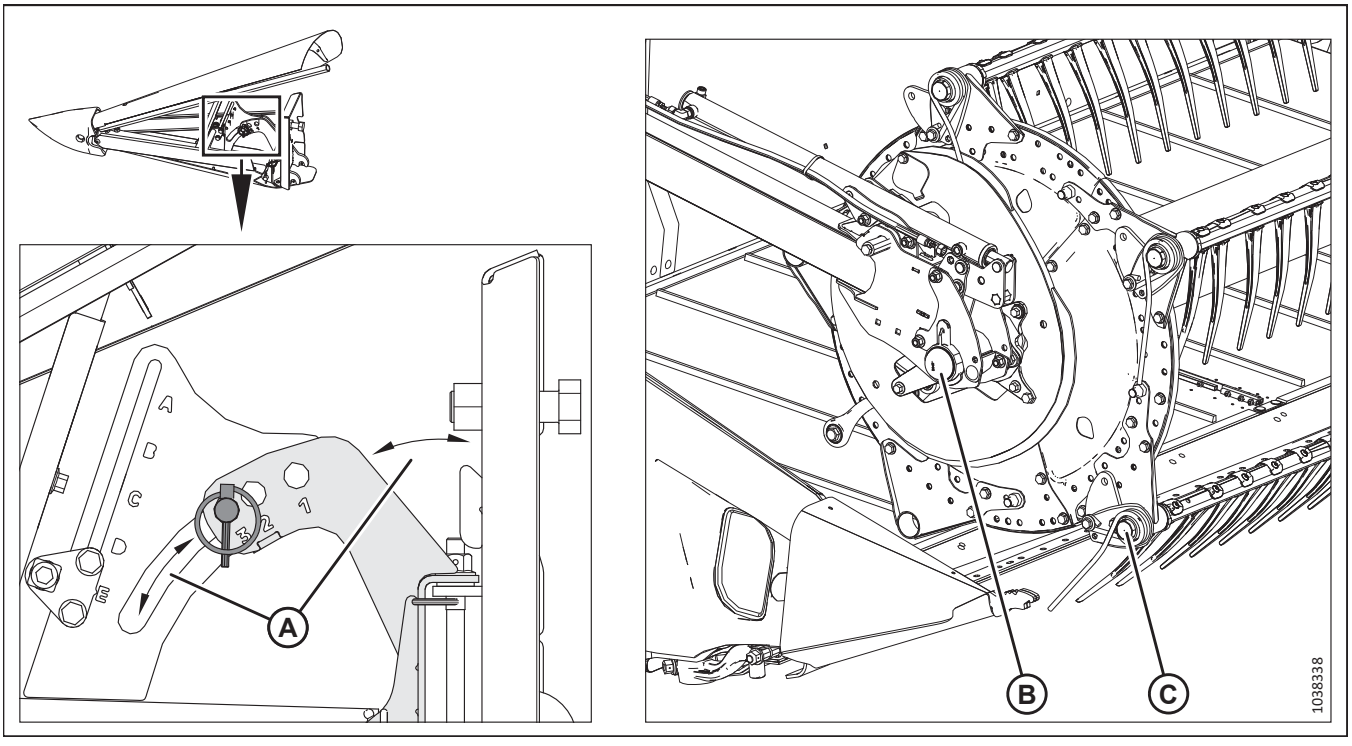


Figure 3.284: Réglage de la tige latérale du déflecteur supérieur

Figure 3.285: Plage de mouvement du diviseur de récolte flottant



15. **Contrôle de la plage de mouvement :** Soulevez et abaissez le diviseur de récolte flottant dans la plage de mouvement (A) définie par la butée inférieure. Confirmez que le diviseur flottant n'entre **PAS** en contact avec les supports du rabatteur (B) ou le rabatteur (C).

3.9.15 Tiges de division de récolte

Les tiges de division de récolte amovibles sont fournies avec la plateforme et doivent être utilisées conjointement avec les diviseurs de récolte pour séparer les cultures lors de la récolte. Les tiges 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 3.29 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

Les tiges des diviseurs de récolte peuvent être retirées des extrémités des diviseurs de récolte et rangées sur la plateforme.

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

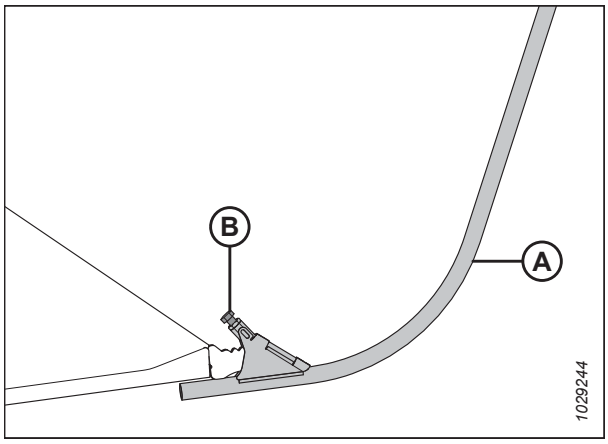


Figure 3.286: Tige de division de récolte

2. Rangez les deux tiges du division de récolte (B) sur la plaque d'extrémité droite et fixez-les avec une goupille (A).

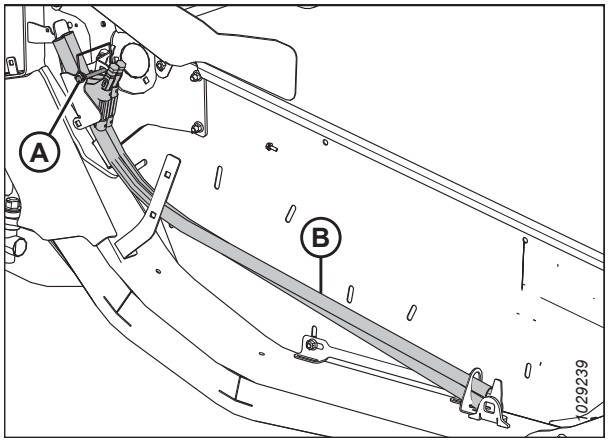


Figure 3.287: Plateau d'extrémité droit

Installation des tiges du diviseur de récolte

Les tiges de diviseur de récolte peuvent être installées aux extrémités des diviseurs de récolte pour aider à séparer la récolte touffue.

1. Ouvrez le capot du diviseur droit. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
2. Défaites la goupille de sécurité (A) qui fixe les tiges du division (B) à la feuille de la plateforme, et retirez les tiges de division du lieu de stockage.
3. Remettez la goupille à anneau rabattant (A).

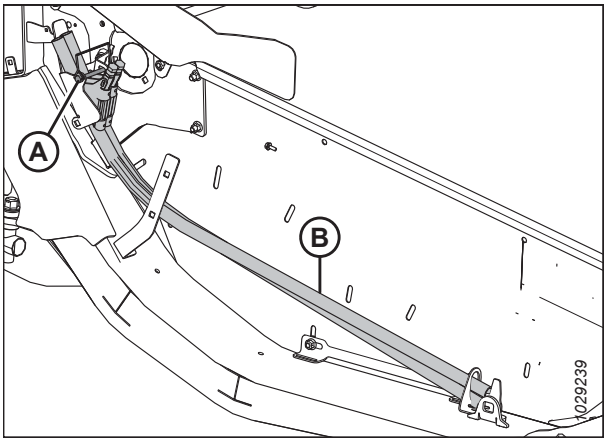


Figure 3.288: Tiges de division à Lieu de stockage à l'extrémité droite de la plateforme

4. Placez la tige de division de récolte (A) sur la pointe du diviseur de récolte comme illustré, et serrez le boulon (B).
5. Répétez la procédure sur le côté opposé de la plateforme.
6. Fermez le capot du diviseur droit. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

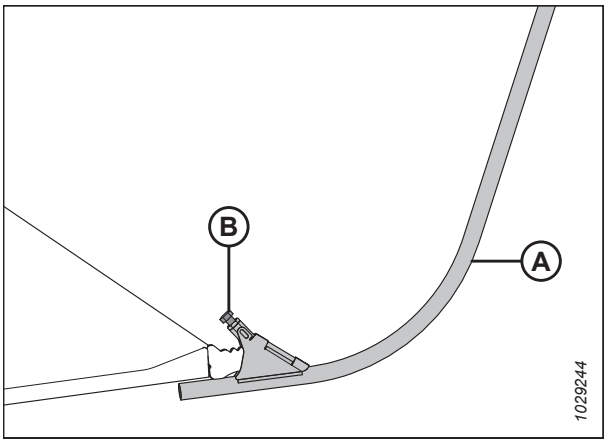


Figure 3.289: Tige de division sur le diviseur de récolte

(Option) Tiges de diviseur à riz

Les barres de séparation du riz, en option, sont utilisées pour aider les cultures de riz hautes et emmêlées. Elles peuvent être installées aux extrémités des diviseurs de récolte.

Les diviseurs à riz fournissent une performance améliorée dans les cultures de riz hautes et emmêlées. Pour obtenir plus d'informations sur le faisceau, consultez *5.1.6 Kit de la tige de diviseur à riz, page 514*.

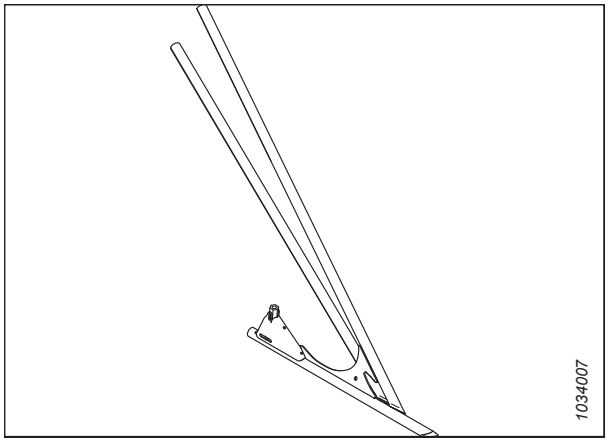


Figure 3.290: (Option) Diviseurs à riz

Les tiges de diviseur de riz sont rangées à l'arrière des deux plaques d'extrémité sur le support de rangement (A) et fixées en place avec la goupille (B). L'installation et le retrait de ces tiges sont les mêmes que pour les tiges de diviseur de récolte standard.

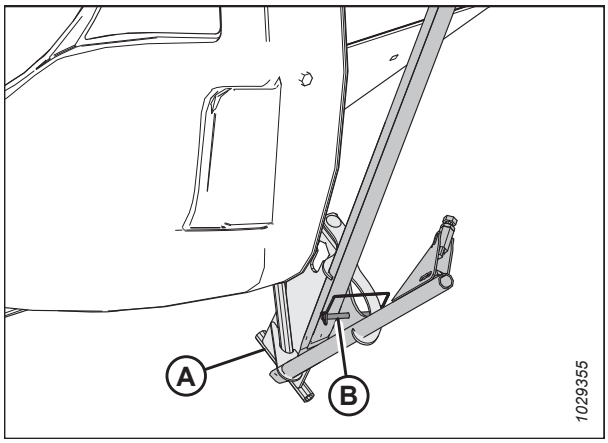


Figure 3.291: Stockage de la tige de diviseur à riz

3.10 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.

Deux capteurs à effet Hall (A) sont installés sur les indicateurs de réglage du flottement sur le module de flottement. Ces capteurs envoient 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.

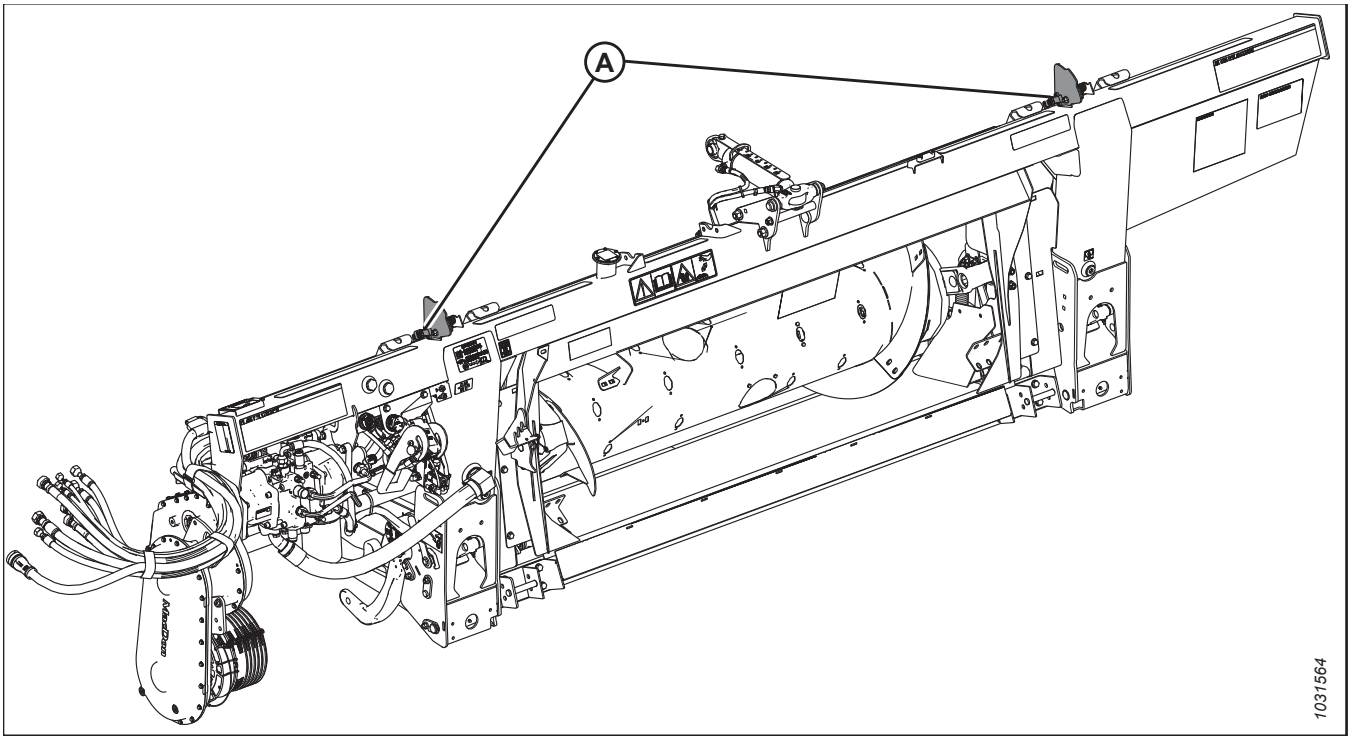


Figure 3.292: Module de flottement FM200

Pour configurer le système CHAP pour votre modèle particulier de moissonneuse-batteuse, consultez la procédure correspondante :

- *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*
- *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*

3.10.1 Opération du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

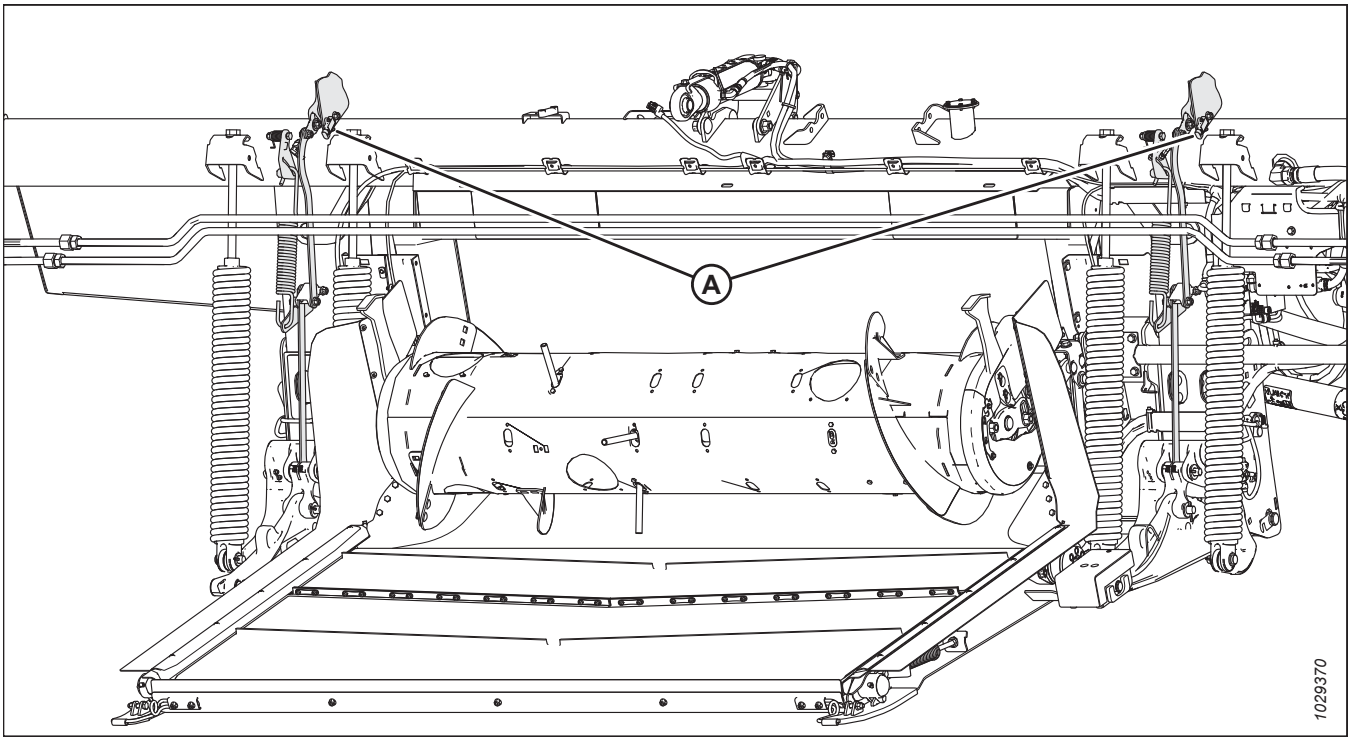


Figure 3.293: Module de flottement FM200

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.

Capteurs

Deux capteurs à effet Hall sont installés sur des aiguilles indicatrices de flottement (A). Au fur et à mesure que la plateforme suit les contours du sol, les capteurs communiquent avec la moissonneuse-batteuse, ce qui l'amène à élever et à abaisser le convoyeur afin de maintenir une hauteur de coupe constante et un flottement optimal.

Les tensions de signal des capteurs en fonctionnement normal se situent entre 10 % (0,5 V CC) et 90 % (4,5 V CC). Toute augmentation de la tension du capteur s'accompagne de celle de la hauteur de la plateforme. Toute erreur de détection entraîne un signal de 0 V, ce qui indique soit un capteur défectueux, soit l'absence d'une tension d'alimentation.

Avant d'utiliser la fonction CHAP, procédez comme suit :

1. Préparez la moissonneuse-batteuse pour utiliser la fonction CHAP (ceci ne s'applique qu'à certains modèles de moissonneuses-batteuses ; consultez les instructions de votre moissonneuse-batteuse).
2. Étalonnez les capteurs utilisés par le système CHAP afin que la moissonneuse-batteuse puisse interpréter correctement les données des capteurs à effet Hall sur le module de flottement (pour plus d'informations, consultez les instructions de votre moissonneuse-batteuse).

   NOTE:

   Une fois l'étalonnage terminé, la fonction CHAP est prête à être utilisée sur le terrain. Les réglages individuels de la moissonneuse-batteuse peuvent améliorer les performances de la fonction CHAP (pour plus d'informations, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse).

La tension du capteur doit être située entre 0,5 et 4,5 V. Si la tension est proche de n'importe quelle extrémité de la plage de tension, l'étalonnage et le fonctionnement du CHAP rencontreront des difficultés. Un capteur correctement réglé présentera une marge aux deux extrémités de la plage de tension.

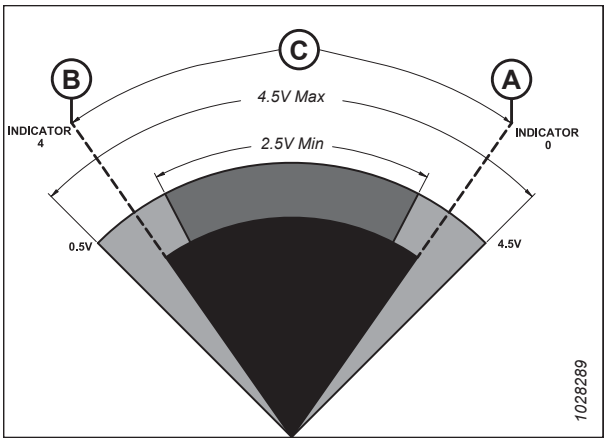


Figure 3.294: Plage du capteur correctement réglée

A – Tension élevée **B – Tension basse**

C – Plage de fonctionnement du capteur

Un capteur dont le réglage est trop proche de la limite de tension élevée ou de tension basse restera difficilement dans la plage de fonctionnement du capteur de 0,5 à 4,5 V. Si le capteur se trouve hors de la plage, le CHAP cessera de fonctionner correctement.

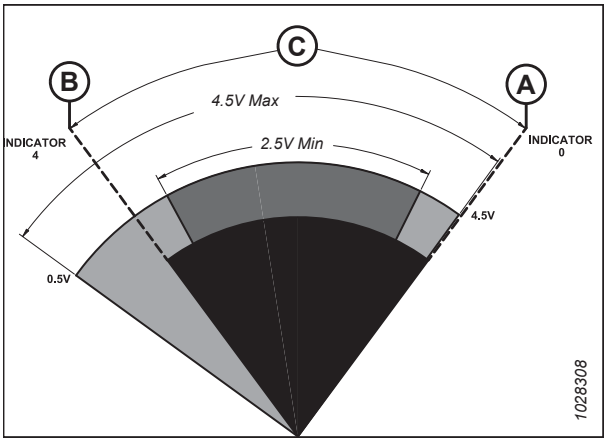


Figure 3.295: Plage du capteur trop proche de la limite de tension supérieure

A – Tension élevée **B – Tension basse**

C – Plage de fonctionnement du capteur

Un capteur dont la plage de tension est trop limitée restera difficilement dans la plage définie. La moissonneuse-batteuse cherchera en permanence à maintenir le capteur dans la plage définie.

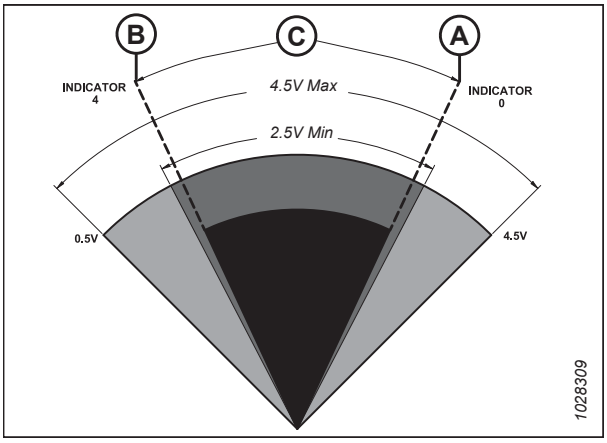


Figure 3.296: Plage du capteur trop limitée

A – Tension élevée **B – Tension basse**

C – Plage de fonctionnement du capteur

3.10.2 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 3.30 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite inférieure de tension	Limite supérieure de tension	Plage
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

3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension

Pour que la hauteur automatique de la plateforme fonctionne correctement, la tension doit être réglée correctement.

NOTE:

Il est possible de vérifier les tensions depuis la cabine de certaines moissonneuses-batteuses. Pour les instructions, consultez les instructions de votre moissonneuse-batteuse.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 in) du sol.

Vérification de la limite de tension haute du capteur

4. Prolongez l'angle de garde jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit à **E**.

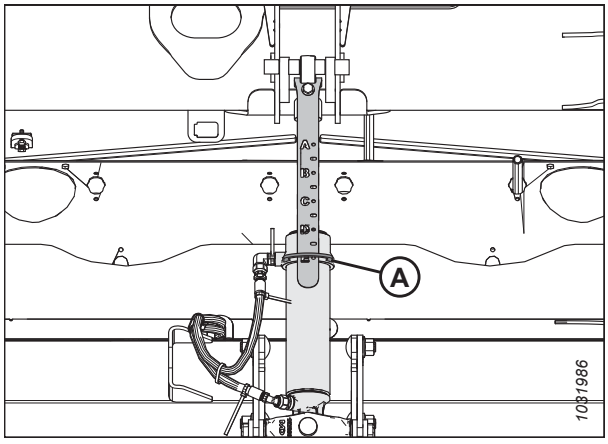


Figure 3.297: Vérin d'inclinaison

5. L’indicateur de flottement (A) doit être à 0 (B).

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

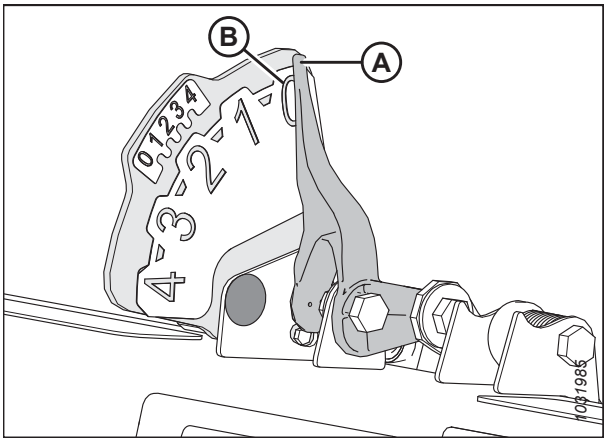


Figure 3.298: Indicateur de flottement gauche - Vue de l’arrière

7. 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, 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 inférieures, consultez *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256* pour les instructions.

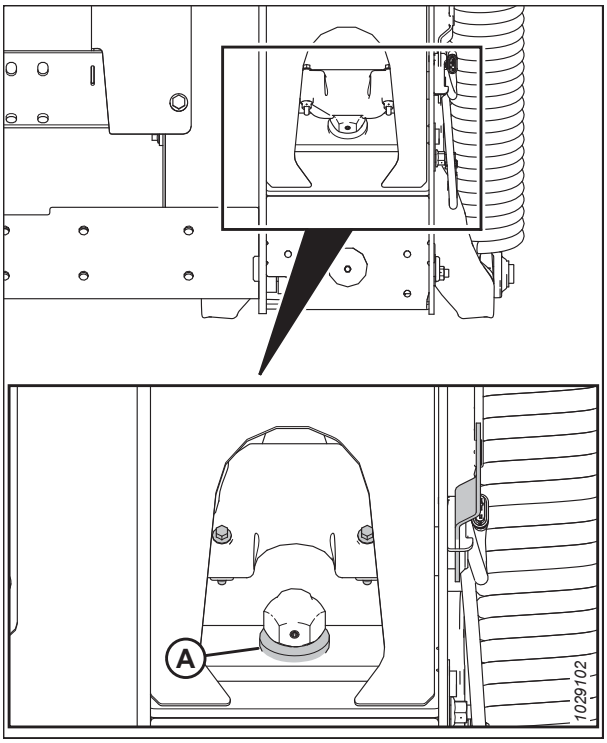


Figure 3.299: Rondelle de butée inférieure

8. Localisez le connecteur P600 (A) dans le côté gauche du module de flottement.
9. Enlevez le bouchon (B).
10. Tournez la clé en position de marche.
11. Vérifiez si la moissonneuse-batteuse est alimentée en électricité par la P600. Il devrait y avoir 5 V à la broche 7.
    - Broche 7 – FM2215E – Alimentation
    - Broche 8 – FM2515E – Masse
12. Sur le connecteur P600, confirmez la tension supérieure du capteur gauche (broches 1 et 8) et du capteur droit (broches 3 et 8).
    Pour la tension, consultez *3.10.2 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 220*.
    - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
    - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
    - Broche 8 – FM2515E – Masse

    NOTE:

    Si la fiche standard est installée sur le P600, elle envoie la moyenne des deux capteurs à la moissonneuse-batteuse. Si la fiche d'inclinaison latérale optionnelle est installée, elle envoie des signaux de tension distincts à la moissonneuse-batteuse, à partir des deux capteurs.

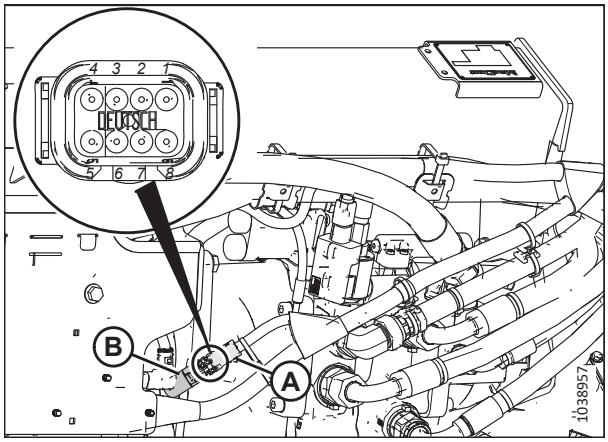


Figure 3.300: Indicateur de flottement gauche - Vue de l'arrière

Vérification de la limite de tension la plus basse du capteur

13. Prolongez l'angle de garde jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit à **E**.

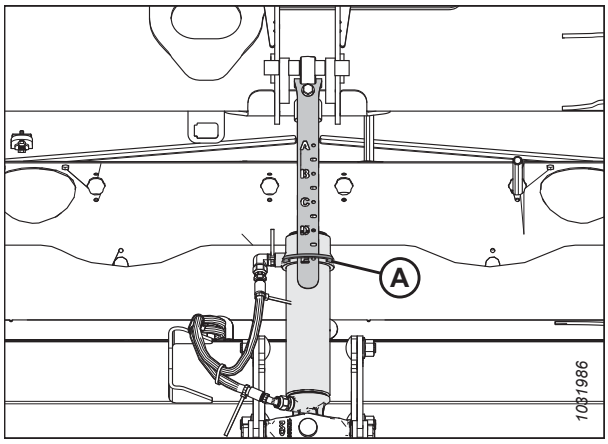


Figure 3.301: Vérin d'inclinaison

14. Abaissez entièrement la plateforme sur le sol , l'indicateur du flottement doit pointer sur (A) et indiquer 4 (B).

15. Tournez la clé en position de marche.

16. Sur le connecteur P600, confirmez la tension inférieure du capteur gauche (broches 1 et 8) et du capteur droit (broches 3 et 8).
    Pour la tension, consultez *3.10.2 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 220*.

    - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
    - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
    - Broche 8 – FM2515E – Masse

    NOTE:

    Si la fiche standard est installée sur le P600, elle envoie la moyenne des deux capteurs à la moissonneuse-batteuse. Si la fiche d'inclinaison latérale optionnelle est installée, elle envoie des signaux de tension distincts à la moissonneuse-batteuse, à partir des deux capteurs.

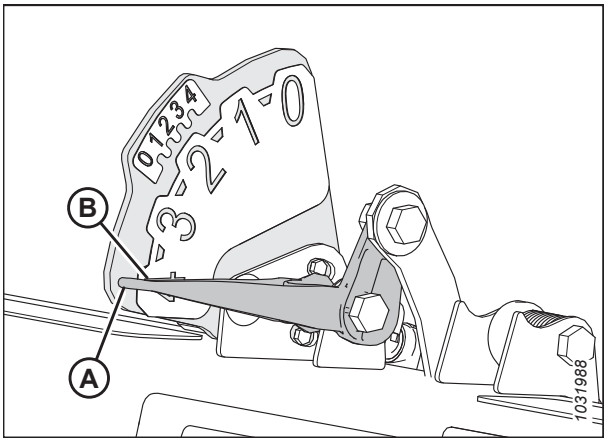


Figure 3.302: Indicateur de flottement gauche - Vue de l'arrière

3.10.4 Remplacement du capteur de hauteur du flottement

Deux capteurs magnétiques sont installés sur les indicateurs de réglage du flottement. Au fur et à mesure que la plateforme suit les contours du sol, les capteurs communiquent avec la moissonneuse-batteuse, ce qui l'amène à élever et à abaisser le convoyeur afin de maintenir une hauteur de coupe constante et un flottement optimal.

DANGER

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

NOTE:

Cette procédure peut être effectuée de chaque côté du module de flottement.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Abaissez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. Débranchez la fiche du harnais P537 (C) du capteur situé sur le côté gauche du module de flottement.

   NOTE:

   Si vous remplacez le capteur de l'indicateur de hauteur du flottement sur le côté droit du module de flottement, débranchez la fiche P539.

6. Retirez le boulon (A).
7. Retirez la plaque indicatrice (B) avec le capteur.

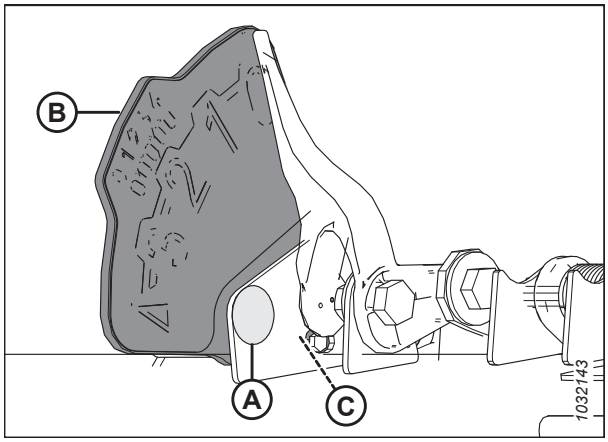


Figure 3.303: Indicateur de réglage du flottement – gauche

8. Enlevez les deux boulons et écrous (A).
9. Retirez et jetez l'ancien capteur (B).
10. Installer le nouveau capteur (B) avec la fiche orientée vers le bas.
11. Installez les deux boulons et écrous (A).

    NOTE:

    Les têtes de boulon doivent être du même côté que l'autocollant.

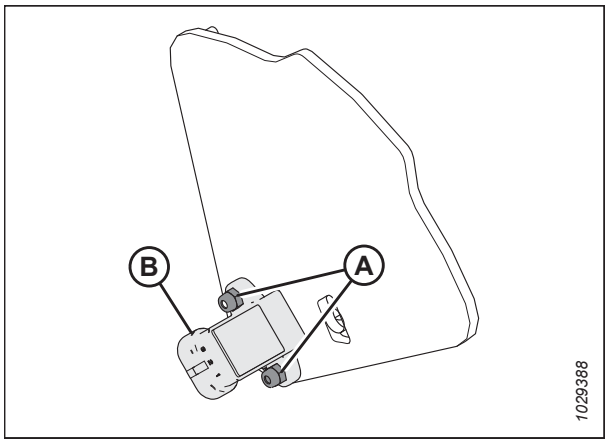


Figure 3.304: Capteur de hauteur du flottement

12. Installez la plaque indicatrice (B) avec le capteur.
13. Installez le boulon (A).
14. Branchez la fiche du faisceau (C).
15. Vérifiez la plage de tension. Pour obtenir des instructions, consultez *3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension, page 220*.

    NOTE:

    Il est possible de vérifier les tensions depuis la cabine de certaines moissonneuses-batteuses. Pour les instructions, consultez les instructions de votre moissonneuse-batteuse.

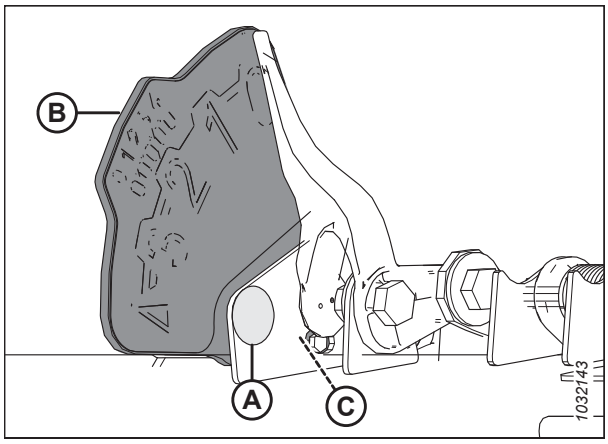


Figure 3.305: Indicateur de réglage du flottement – gauche

3.10.5 Adaptateur de 10 volts – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement

Les moissonneuses-batteuses New Holland dotées d'un système 10 V nécessitent un adaptateur de 10 V pour l'étalonnage 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.

Pour vérifier la tension des capteurs, consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CX/CR, page 225* ou *3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension, page 220*.

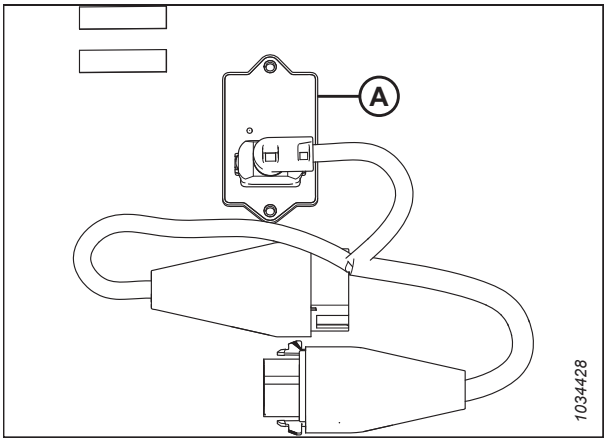


Figure 3.306: Adaptateur 10 V (MAC7241)

3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses de la série New Holland CR/CX, il faut régler les options de configuration de la plateforme de votre moissonneuse-batteuse afin que cela corresponde au modèle particulier de la plateforme, configurer les paramètres de vitesse du rabatteur, régler les commandes du CHAP et étalonner le système CHAP pour s'assurer qu'il fonctionne correctement.

Cette section s'applique uniquement aux modèles pré-2015 CR/CX.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CX/CR

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit entre 254 à 356 mm (10-14 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifier que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve 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, consulter *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256* pour obtenir des instructions.

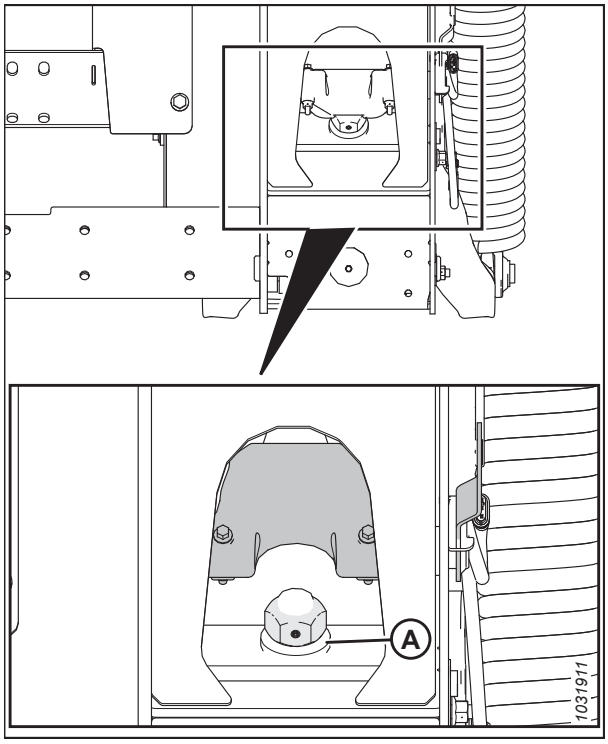


Figure 3.307: Verrouillage du flottement

4. Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur **0** (D).

5. Serrez le boulon (A).

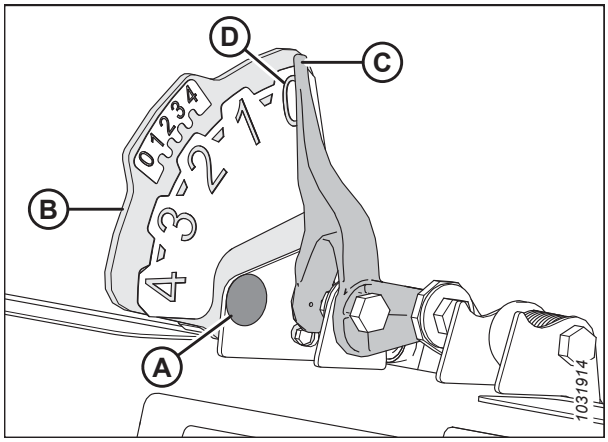


Figure 3.308: Indicateur du flottement

6. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
7. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.
8. Sélectionnez RÉGLAGES. La page RÉGLAGES s'affiche.

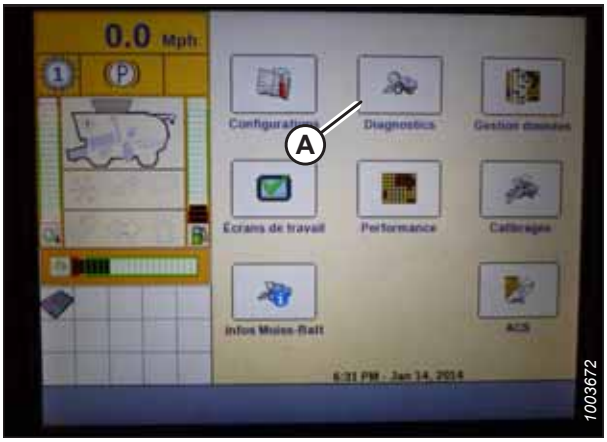


Figure 3.309: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez le menu déroulant du GROUPE (A). La boîte de dialogue GROUPE s'affiche.

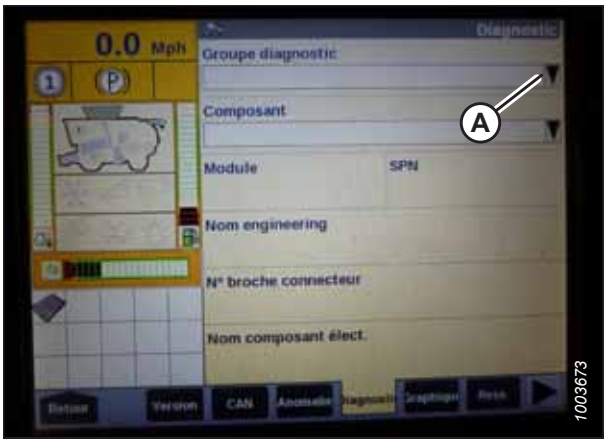


Figure 3.310: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez HAUTEUR/INCLINAISON PLATEFORME (A). La page PARAMÈTRES s'affiche.

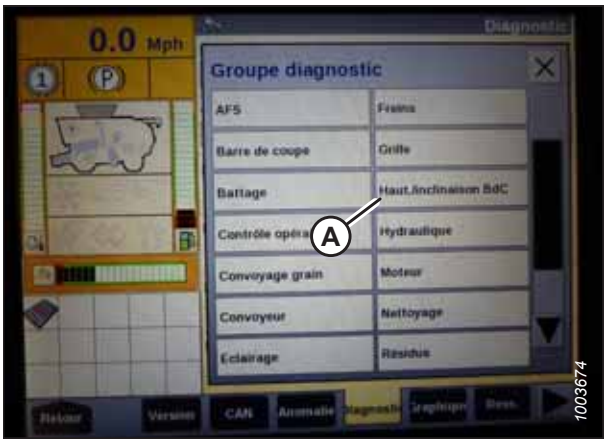


Figure 3.311: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

11. Sélectionnez CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE (A), puis sélectionnez le bouton GRAPHIQUE (B). La tension exacte s'affiche en haut de page.

12. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

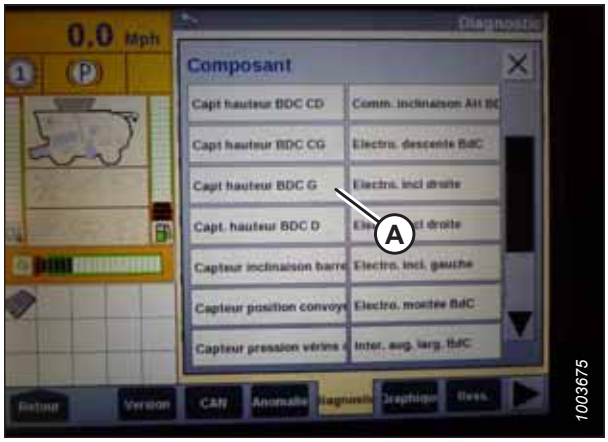


Figure 3.312: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Référence rapide sur les réglages de la plateforme – New Holland Série CR

Utilisez les informations du tableau suivant pour consulter rapidement les réglages recommandés pour une plateforme FlexDraper[MC] série FD2.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

Pour des instructions détaillées, passez aux procédures de réglage et de calibrage de la plateforme des moissonneuses-batteuses New Holland CR.

Tableau 3.31 Réglages de la plateforme – New Holland Série CR

Paramètre de réglage	Réglage suggéré
Type de rognage	Plateforme
Sous-type de plateforme	80/90
Flottement automatique	Installé
Levage automatique de la plateforme	Installé
Taux de montée/descente manuel du CHP	Régler pour une meilleure performance
Sensibilité de hauteur CHP	Régler pour une meilleure performance
Sensibilité d'inclinaison CHP	Régler pour une meilleure performance
Capteur de hauteur du rabatteur	Oui

Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX

La configuration du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) s'effectue à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

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).

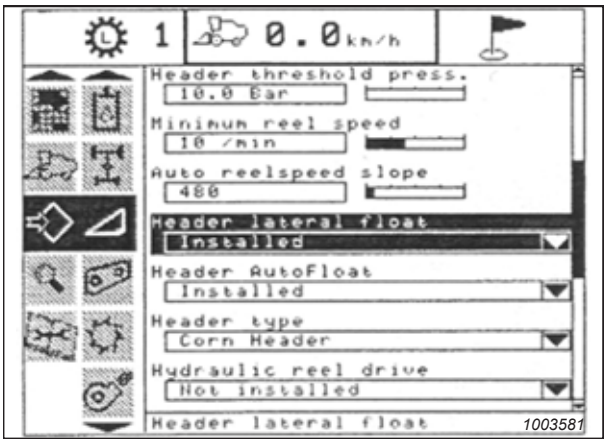


Figure 3.313: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

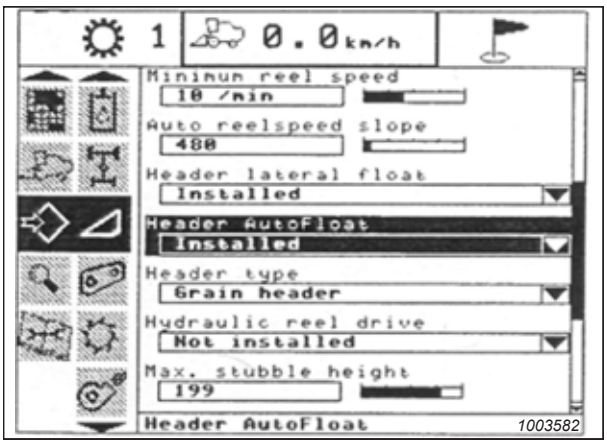


Figure 3.314: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série 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 a 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

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 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, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*.

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 3.315: 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 3.316: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message ÉTALONNAGE RÉUSSI s'affiche à l'écran. Quittez le menu ÉTALONNAGE en appuyant sur la touche ENTRÉE ou 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. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX, page 231*.

Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX

Cette procédure explique comment définir la hauteur à laquelle le compteur de la zone de récolte commence à compter et arrête de compter la zone de récolte.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 a 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.

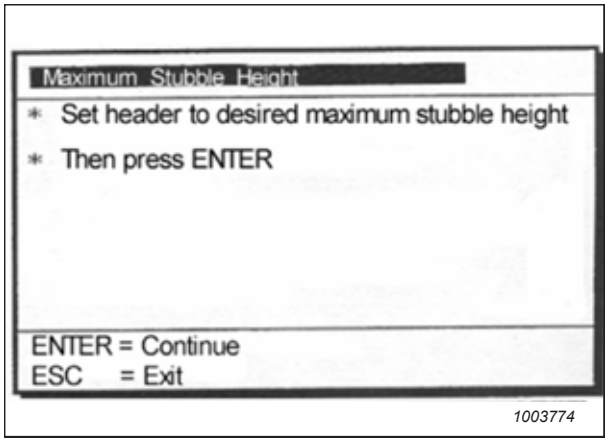


Figure 3.317: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

2. Placez la plateforme à la hauteur de chaume maximale souhaitée en utilisant le commutateur de commande « lever » ou « abaisser » sur la poignée multifonction.

   NOTE:

   Programmez la plateforme à une hauteur qui ne sera jamais atteinte pendant la récolte. Cela vous permettra de vous assurer que le compteur de la zone de récolte ne cessera jamais d'enregistrer les données de récolte lorsque le système de contrôle automatique de la hauteur (CHAP) est actif.

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.

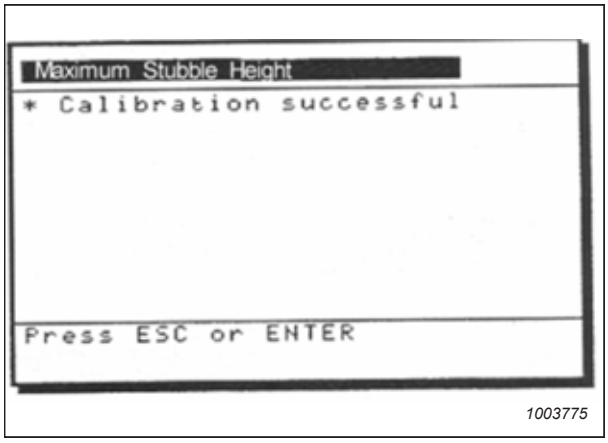


Figure 3.318: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

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.

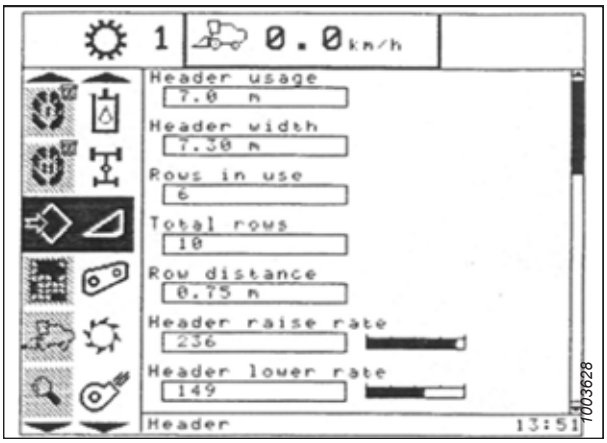


Figure 3.319: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland série CR/CX

Au besoin, la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme (bouton de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme ou deuxième vitesse sur l'interrupteur à bascule de la hauteur de plateforme de la poignée multifonction) peut être réglée.

NOTE:

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

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.

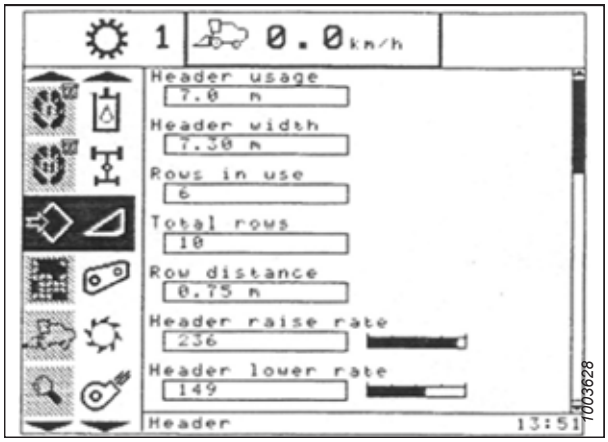


Figure 3.320: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR/CX

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y a 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 3.321: 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 236*.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur la position 0 (B) avec la plateforme de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit se trouver 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.

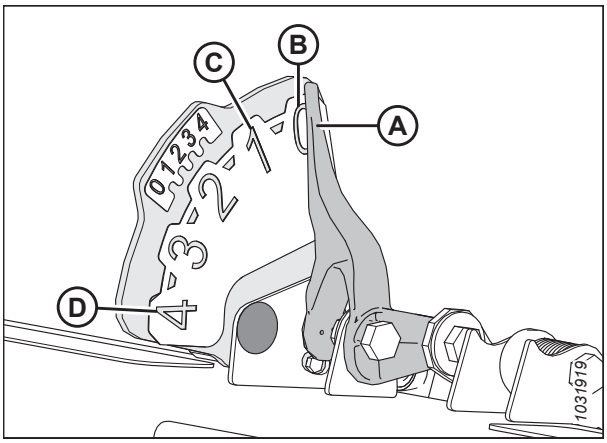


Figure 3.322: Indicateur du flottement

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 AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la position de hauteur. Un signal sonore confirmera le réglage.

   NOTE:

   Il est possible d'enregistrer deux valeurs de hauteur différentes pour la plateforme en utilisant le basculeur HEADER MEMORY (mémoire de la plateforme) (D) à la position de mode STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (hauteur de chaume/flottement automatique) (A) ou (B).

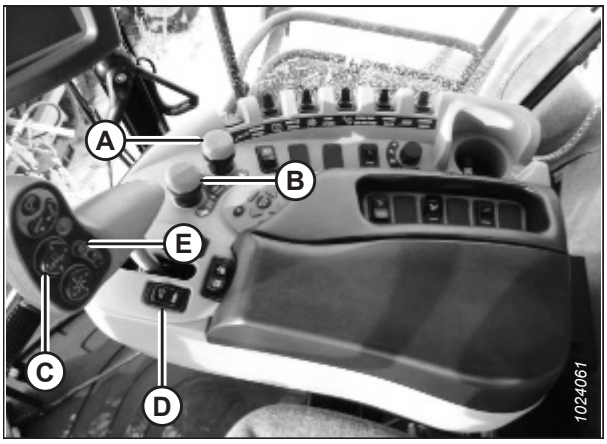


Figure 3.323: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Levez ou abaissez le rabatteur à la hauteur de travail souhaitée à l'aide du commutateur momentané HAUTEUR DU RABATTEUR (E).

6. Appuyez délicatement sur le bouton AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la position de hauteur. Un 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 HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOAT (hauteur de la plateforme et flottement latéral de la plateforme) (A) (montée/descente lente) pour lever ou abaisser la plateforme au niveau souhaité. Appuyez délicatement sur le bouton CONTRÔLE DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (B) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la nouvelle position de hauteur. Un signal sonore confirme 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.

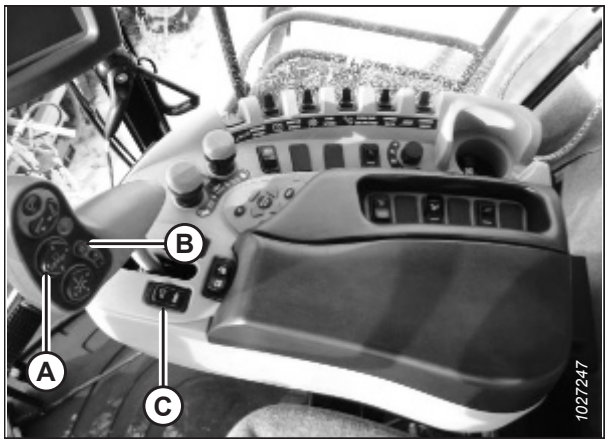


Figure 3.324: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.10.7 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses New Holland série CR du modèle de l'année 2015 et plus récentes, il faut régler les options de configuration de la plateforme de votre moissonneuse-batteuse afin que cela corresponde au modèle particulier de la plateforme, configurer les paramètres de vitesse du rabatteur, régler les commandes du CHAP et étalonner le système CHAP pour s'assurer qu'il fonctionne correctement.

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).

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit entre 254 à 356 mm (10-14 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.
3. Vérifier que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve 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, consulter *3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256* pour obtenir des instructions.

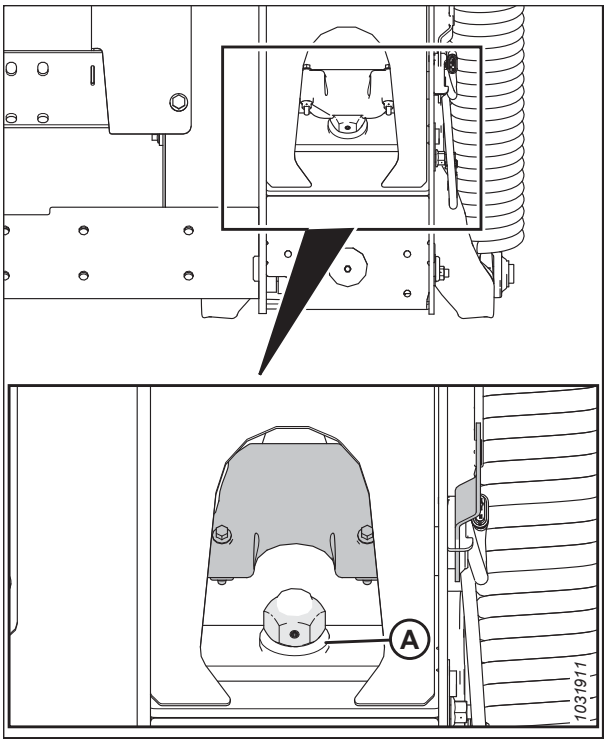


Figure 3.325: Verrouillage du flottement

4. Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur **0** (D).
5. Serrez le boulon (A).
6. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

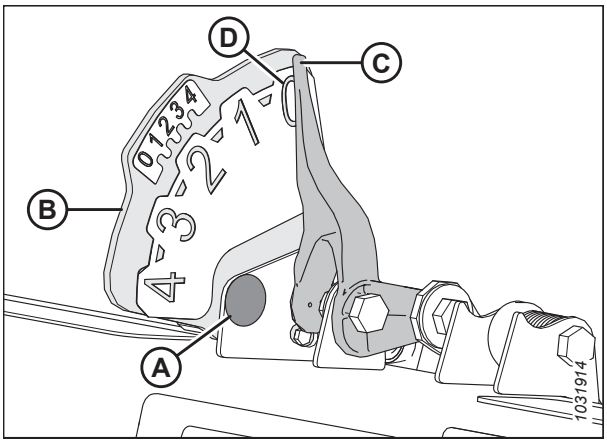


Figure 3.326: Indicateur du flottement

7. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.



Figure 3.327: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez RÉGLAGES (A). La page RÉGLAGES s'affiche.



Figure 3.328: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON DE LA PLATEFORME) (A) dans le menu déroulant GROUP (GROUPE).

10. Sélectionnez HEADER HEIGHT SENS (CAPTEUR DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME). L (B) dans le menu déroulant PARAMETER (PARAMÈTRE).



Figure 3.329: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

11. Sélectionnez GRAPH (GRAPHIQUE) (A). La tension exacte (B) s'affiche en haut de page.

12. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

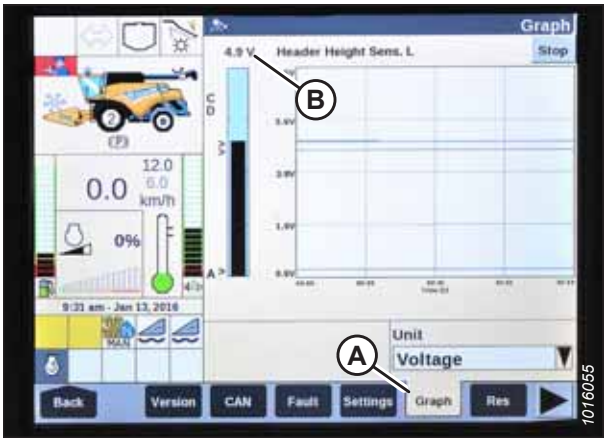


Figure 3.330: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR

La configuration du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) s'effectue à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse et de la poignée de commande.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.

2. Arrêtez le moteur.

3. Tournez la clé en position de marche.

4. Sur la page principale, sélectionnez BOÎTE À OUTILS (A). La page BOÎTE À OUTILS s'affiche.



Figure 3.331: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. 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 3.332: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Sélectionnez HEAD 1 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 1 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.

7. Sélectionnez la flèche du déroulant TYPE DE COUPE (B) et changez le TYPE DE COUPE en PLATEFORME (C).



Figure 3.333: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez à l'aide de la flèche du déroulant HEADER SUB TYPE (sous-type de la plateforme) et réglez sur 80/90 (A).



Figure 3.334: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.



Figure 3.335: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez le menu déroulant FLOTTEMENT AUTOMATIQUE et réglez FLOTTEMENT AUTOMATIQUE sur INSTALLÉ (A).

11. Sélectionnez à l'aide du menu déroulant LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME et réglez sur menu (B).

    NOTE:

    Une fois LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME installé et le CHAP enclenché, la plateforme se lève automatiquement lorsque vous tirez la poignée de commande.

12. 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 3.336: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

13. 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 3.337: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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



Figure 3.338: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la vitesse du rabatteur – New Holland série CR

Enregistrer le diamètre du rabatteur et le mouvement du rabatteur dans le logiciel de la moissonneuse-batteuse avant d'actionner la vitesse du rabatteur.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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).

1. Arrêtez le moteur.
2. Tournez la clé en position de marche.
3. S'assurer que le logiciel d'affichage de la moissonneuse-batteuse est mis à jour vers les versions suivantes ou les plus récentes :
   - Modèle de l'année 2015 à 2018 : UCM v38.10.0.0
   - Modèle de l'année 2019 : UCM v1.4.0.0

4. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.

5. Sur la page principale, sélectionnez BOÎTE À OUTILS (A). La page BOÎTE À OUTILS s'affiche.



Figure 3.339: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Accédez au mode des concessionnaires en appuyant simultanément sur les boutons UNLOAD (décharger) (A) et RESUME (reprendre) (B) sur la poignée de commande, pendant environ 10 secondes. La page DEALER SETTING (réglages du concessionnaire) doit s'afficher et est nécessaire pour changer les réglages REEL DIAMETER (diamètre du rabatteur) et REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (mouvement du rabatteur par révolution).



Figure 3.340: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez PLATEFORME 2 (A). L'écran CONFIGURATION DE LA PLATEFORME 2 s'affiche.

8. Sélectionnez DIAMÈTRE RABATTEUR (B) et entrez 102 cm (40,16 po).

9. Sélectionnez DÉPLACEMENT DU RABATTEUR PAR RÉVOLUTION (C) et entrez la valeur suivante en fonction de la configuration de la transmission du rabatteur conformément au tableau .

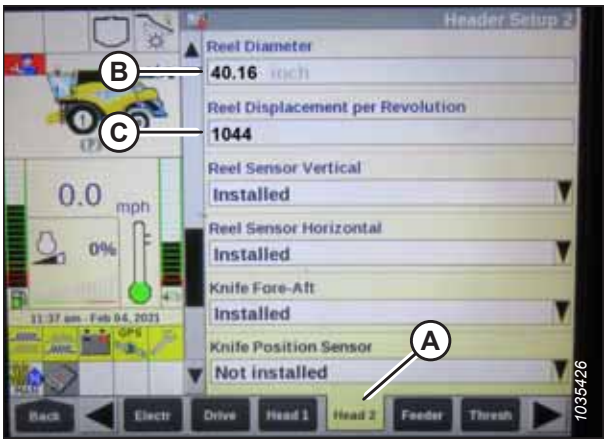


Figure 3.341: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Tableau 3.32 Graphique du déplacement du rabatteur par révolution

Taille du pignon d'entraînement (nombre de dents)	Taille du pignon entraîné (nombre de dents)	Déplacement du rabatteur par révolution
19 (standard)	56	769
14 (couple élevé/faible vitesse)[68]	56	1044
20 (couple faible/vitesse élevée)[69]	52	679

Étalonnage du système de 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 a 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*.

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 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, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*.

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.

68. Kit à deux vitesses avec chaîne sur les pignons intérieurs.
69. Kit à deux vitesses avec chaîne sur les pignons extérieurs.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur la page principale, sélectionnez ÉTALONNAGES (A). La page ÉTALONNAGE apparaît.



Figure 3.342: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez le menu déroulant de l'ÉTALONNAGE (A).



Figure 3.343: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.



Figure 3.344: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage sur la page. À mesure que le processus d'étalonnage avance, l'affichage est mis à jour pour présenter l'étape suivante.

   NOTE:

   Appuyer sur la touche ÉCHAP pendant l'une des étapes ou laisser le système en veille pendant plus de 3 minutes arrête la procédure d'étalonnage.

   NOTE:

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



Figure 3.345: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message 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 3.346: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur et capteur avant-arrière du rabatteur – New Holland série CR

Étalonner la position du rabatteur avant d'exploiter la plateforme pour la première fois. L'étalonnage de la position du rabatteur étalonne le capteur de hauteur du rabatteur et le capteur avant-arrière du rabatteur.

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y a 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 étalonner la position du rabatteur, procéder comme suit :

1. Positionner la plateforme à une hauteur de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.

   IMPORTANT:

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

2. Sur la page principale, sélectionnez CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A). La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.347: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez le menu déroulant de l'ÉTALONNAGE (A).



Figure 3.348: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Sélectionner REEL POSITION (POSITION DU RABATTEUR) (A) dans la liste d'options d'étalonnage.



Figure 3.349: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Une notification de MISE EN GARDE (A) s'affichera. Appuyer sur ENTER (ENTRÉE).

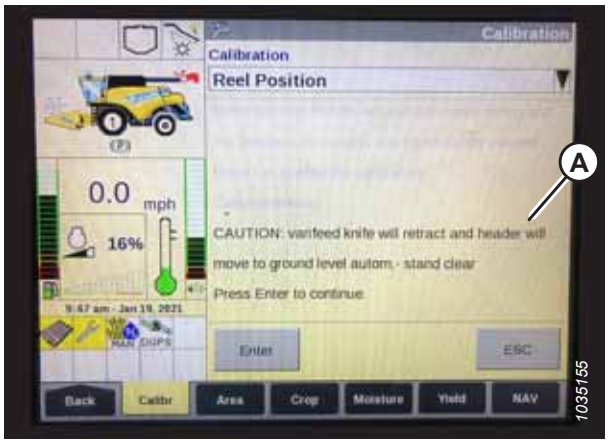


Figure 3.350: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Si la notification « *Confirm varifeed knife is completely retracted* » (Confirmer que le couteau Varifeed est complètement rétracté) (A) s'affiche, appuyer sur ENTER (ENTRÉE). Le couteau Varifeed ne s'applique pas aux plateformes MacDon.

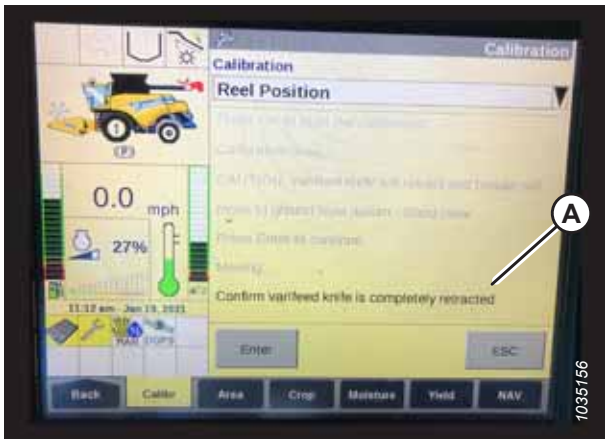


Figure 3.351: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Suivre les étapes de l'étalonnage (A) dans leur ordre d'affichage sur la page. À mesure que le processus d'étalonnage avance, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour présenter l'étape suivante.

   NOTE:

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

   NOTE:

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

8. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION COMPLETED (ÉTALONNAGE TERMINÉ) s'affiche sur la page.



Figure 3.352: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR

Vérifiez les tensions des capteurs de hauteur du rabatteur pour vous assurer qu'elles se situent dans la plage prescrite.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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



Figure 3.353: 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.

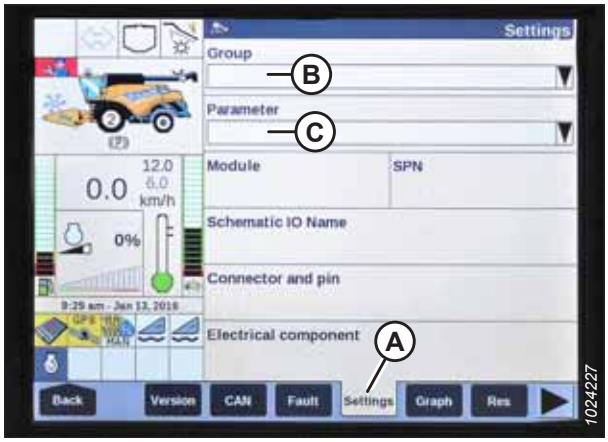


Figure 3.354: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Élevez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Abaissez le rabatteur pour vérifier la basse tension (C). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.

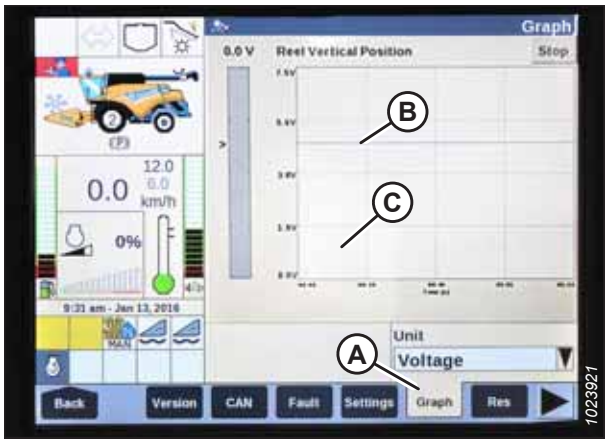


Figure 3.355: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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:

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. Consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*.

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.

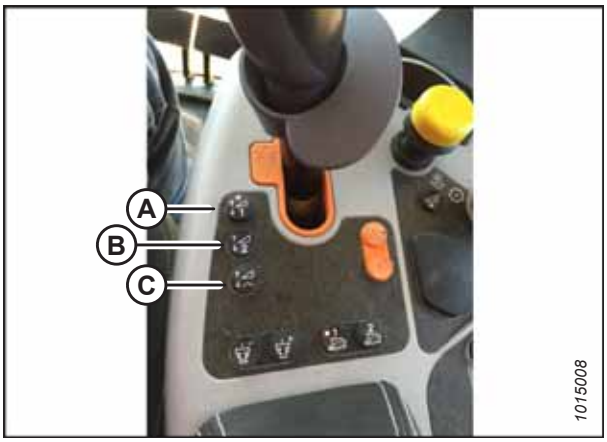


Figure 3.356: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y a 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'allume.
3. Levez ou abaissez la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.



Figure 3.357: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Maintenez enfoncé le bouton REPRISE (C) sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage jusqu'à ce que l'écran émette un signal sonore.

   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 251* à *6, page 251*, en utilisant le bouton de préréglage 2.



Figure 3.358: 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 3.359: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez l'onglet RUN (exécuter) qui affiche MANUAL HEIGHT (hauteur manuelle).

    NOTE:

    Le champ MANUAL HEIGHT (hauteur manuelle) peut apparaître sur n'importe quel onglet RUN (exécuter). Lorsque vous appuyez sur 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 3.360: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de travail maximale – New Holland série CR

La hauteur de travail maximale peut être définie à partir de l'écran de la moissonneuse-batteuse.

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.10.6 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 225*.

1. Sur la page principale, sélectionnez BOÎTE À OUTILS (A). La page BOÎTE À OUTILS s'affiche.



Figure 3.361: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez CONVOYEUR (A). La page RÉGLAGE DU CONVOYEUR s'affiche.
3. Sélectionnez le champ HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE (B).

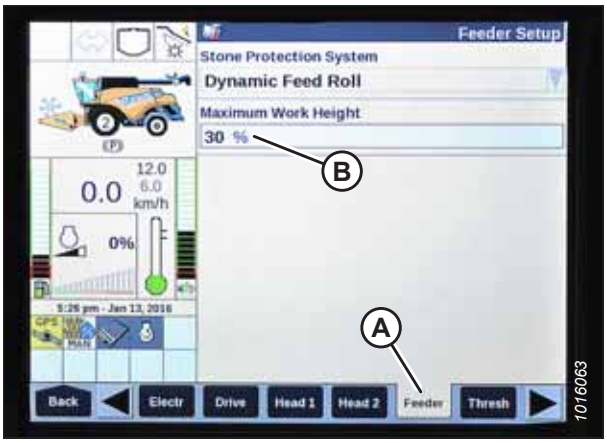


Figure 3.362: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Réglez la HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).



Figure 3.363: 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

Les réglages avant-arrière du rabatteur, inclinaison de la plateforme et type de plateforme du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) peuvent être modifiés en accédant aux menus HEAD (plateforme).

NOTE:

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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Arrêtez le moteur.
2. Tournez la clé en position de marche.
3. Appuyez simultanément sur les boutons DÉCHARGE (A) et REPRISE (B) situés sur la poignée de commande.



Figure 3.364: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Sur l'a page HEAD 1 (PLATEFORME 1), changez le TYPE DE COUPE de FLEX à PLATEFORME comme indiqué à l'emplacement (A).



Figure 3.365: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. 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 3.366: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Il existe maintenant deux boutons différents pour les préréglages AU 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.

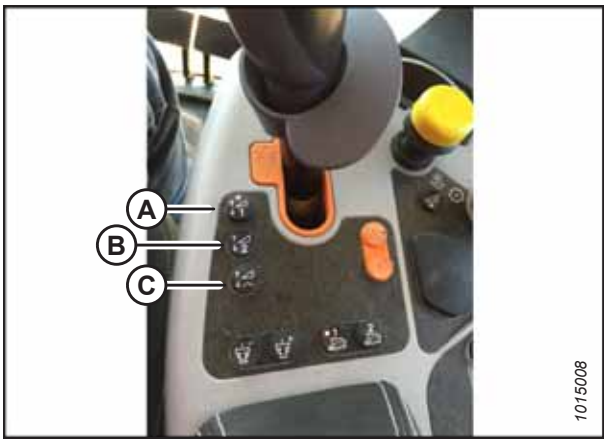


Figure 3.367: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.11 Mise à niveau de la plateforme

Le module de flottement est réglé en usine afin de mettre la plateforme au niveau approprié. Elle ne devrait normalement pas nécessiter d'ajustement.

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. Consultez votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
- Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur.

NOTE:

Les ressorts de flottement ne servent **PAS** à mettre la plateforme à niveau.

DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 in) du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Verrouiller les ailes de plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
5. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

6. 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**).

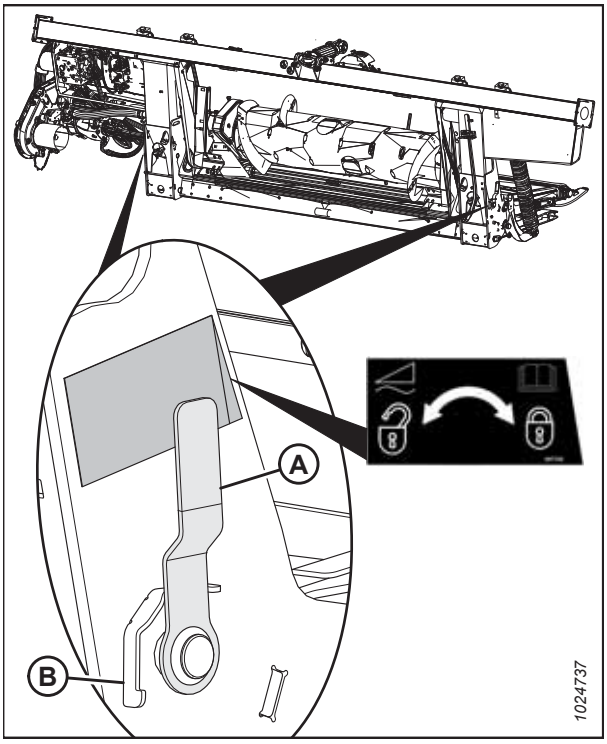


Figure 3.368: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

7. Sur le côté haut de la plateforme, faites de petits ajustements (1/4 à 1/2 tour) dans le **sens inverse des aiguilles d'une montre** sur l'écrou (A) pour mettre la plateforme à niveau.

   NOTE:

   La vis de réglage (B) ne doit pas être desserrée pour effectuer des réglages allant jusqu'à un demi-tour d'écrou (A).

   IMPORTANT:

   Un réglage de plus de deux tours dans les deux sens peut abîmer le flottement de la plateforme.

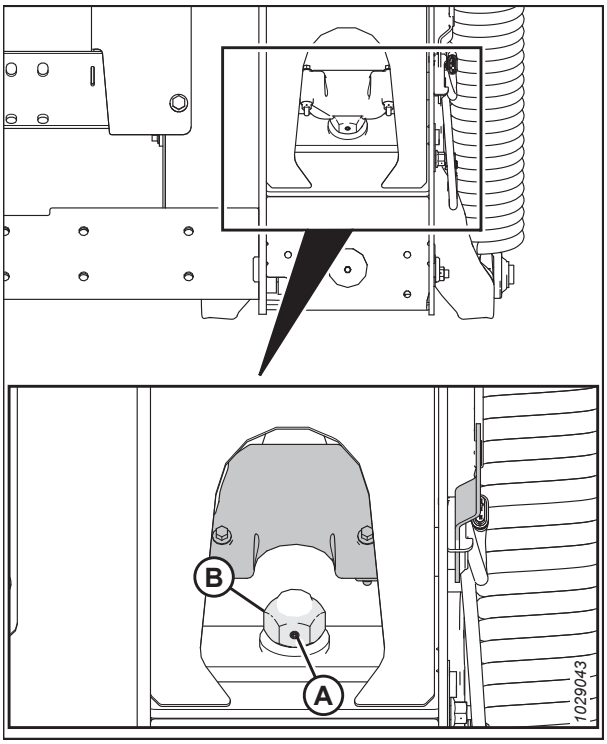


Figure 3.369: Verrouillage du flottement - Droit

8. Après avoir ajusté le côté haut de la plateforme, remettre l'aiguille indicatrice du flottement (A) à zéro en déserrant l'écrou qui maintient le boulon (B), puis centrer l'aiguille indicatrice sur zéro.

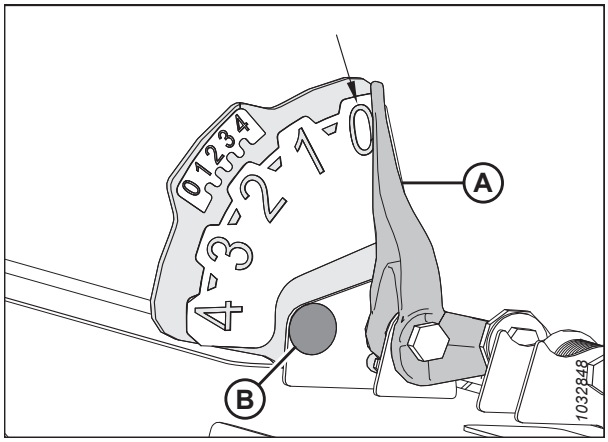


Figure 3.370: Indicateur du flottement droit

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 140*.

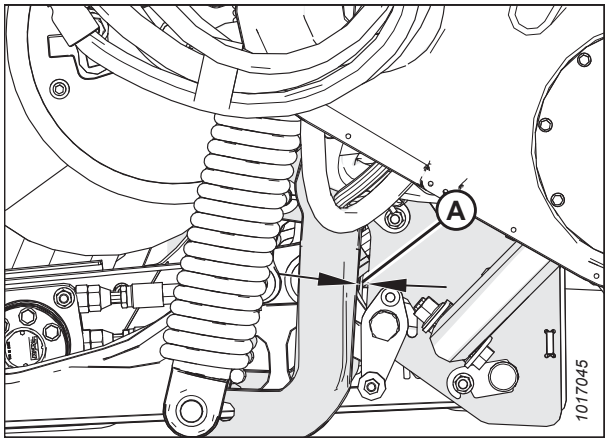


Figure 3.371: Levier coudé

3.12 Débourrage de la barre de coupe

Suivez cette procédure si une obstruction empêche la barre de coupe de fonctionner correctement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

IMPORTANT:

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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Nettoyez la barre de coupe à la main.

3.13 Débourrage du tapis d’alimentation du module de flottement

Les récoltes se retrouvent parfois coincées entre le tapis d’alimentation et le tablier d’alimentation. Suivez cette procédure pour dégager en toute sécurité toute obstruction dans le tapis d’alimentation du module de flottement.

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l’avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Soulevez légèrement la plateforme au-dessus du sol, et levez le rabatteur.
3. Inversez l’alimentation de la moissonneuse-batteuse selon les spécifications du fabricant (l’alimentation inversée varie selon les différents modèles de moissonneuses-batteuses).
4. 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.

3.14 Transport

Il est possible de transporter la plateforme de deux manières : attachée à une moissonneuse-batteuse et remorquée derrière MacDon correctement configurée ou un tracteur agricole.

Pour plus d'informations, consultez

- *3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse, page 261*
- *3.14.2 Remorquage, page 261*

3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse

Dans des conditions de bonne visibilité, vous pouvez transporter la plateforme lorsqu'elle est attachée à une moissonneuse-batteuse.

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.

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 de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse et dans pour le transport, le remorquage, etc.**
- **Dégagez l'entraînement de la plateforme en allant au champ ou quand vous en revenez.**
- **Avant de conduire sur une route, vérifiez que les feux oranges clignotants, les feux arrière rouges et les feux avant sont propres et fonctionnent correctement. Feux oranges 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 soulevez la plateforme sauf en cas de transport sur des collines.**
- **Maintenez une bonne visibilité et soyez vigilant par rapport aux obstructions 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.**

3.14.2 Remorquage

Les plateformes équipées de l'option de transport EasyMove™ peuvent être remorquées derrière une ,une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole à une vitesse maximale de 32 km/h (20 mph).

Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération du véhicule de remorquage.

Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage

La plateforme peut être remorquée à plusieurs endroits à l'aide d'un véhicule de remorquage. Respectez les instructions ci-dessous pour éviter une perte de contrôle entraînant des blessures corporelles et/ou des dommages à la machine.

⚠ ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- **Le poids du véhicule de remorquage doit être supérieur à celui de la plateforme pour assurer une performance et un contrôle du freinage adéquats.**
- **Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole, une moissonneuse-batteuse agricole ou une automotrice MacDon correctement configurée.**
- **Assurez-vous que le rabatteur est complètement abaissé et rétracté sur le bras de support afin d'augmenter la stabilité de la plateforme lors du transport. Pour les plateformes avec position avant-arrière du rabatteur hydraulique, ne reliez jamais les coupleurs avant-arrière entre eux sinon le circuit sera terminé et le rabatteur pourrait glisser vers l'avant pendant le transport.**
- **Vérifiez que toutes les goupilles sont correctement fixées en position de transport sur les supports des roues, l'attelage et le support de la barre de coupe.**
- **Vérifiez l'état et la pression des pneus avant le transport.**
- **Connectez l'attelage au véhicule de remorquage à l'aide d'une goupille de verrouillage à ressort appropriée avec une goupille-ressort ou un autre dispositif de fixation approprié.**
- **Attachez la chaîne d'attelage de sécurité au véhicule de remorquage. Ajustez la longueur de la chaîne d'attelage de sécurité de manière à ce qu'elle soit suffisamment détendue pour pouvoir virer.**
- **Connectez le faisceau électrique de la plateforme à sept pôles au connecteur d'accouplement sur le véhicule de remorquage. (L'élément d'accouplement à 7 pôles est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon.)**
- **Vérifiez que les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau « véhicule lent » et les autres réflecteurs. Utilisez des feux d'avertissement clignotants, sauf si interdit par la loi.**

Précautions pour le remorquage de la plateforme

Consultez cette liste de précautions avant d'attacher et de remorquer une plateforme derrière une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole.

⚠ ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- **Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mi/h).**
- **Réduisez la vitesse de transport à moins de 8 km/h (5 mi/h) en conditions glissantes ou difficiles.**
- **Ne prenez les virages qu'à de très faibles vitesses (8 km/h [5 mi/h] ou moins), car la stabilité de la plateforme est réduite dans les virages. N'accélérez PAS dans un virage ou à sa sortie.**
- **Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux oranges clignotants.**

3.14.3 Conversion de la position Transport à Travail (facultatif)

La plateforme doit être reconvertie en position champ si elle a été remorquée vers un nouvel emplacement.

Déplacement de la roue extérieure gauche du transport à la position de travail – Option ™ContourMax

La roue extérieure gauche doit être remise en position de travail après avoir été en position de transport.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la plateforme levée, couper le moteur, retirer la clé et enclencher les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme. Lors de l'utilisation d'un dispositif de levage pour soutenir la plateforme, s'assurer que la plateforme est sécurisée avant de continuer.

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les étais de sécurité de la plateforme ou soutenez la plateforme sur des blocs au niveau du sol. Si vous utilisez des blocs pour soutenir la plateforme, assurez-vous que la plateforme se trouve à environ 914 mm (36 in) du sol.
5. Retirez la goupille fendue (A).
6. Retirez la goupille de verrouillage (B).
7. Faites glisser l'ensemble de la roue (C) hors du support de rangement (D).

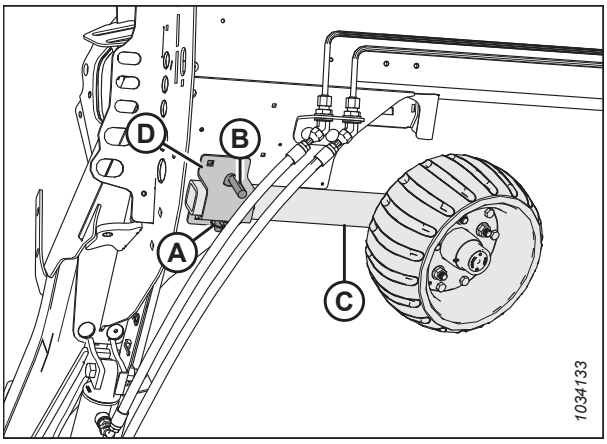


Figure 3.372: Assemblage de la roue gauche

8. La roue étant tournée vers l'intérieur, alignez l'ensemble de la roue (C) avec l'ensemble de l'isolateur et faites-le glisser vers l'avant de la plateforme jusqu'à ce que les trous de goupille s'alignent.
9. Installez la goupille de verrouillage (B).
10. Installez la goupille de sécurité (A).

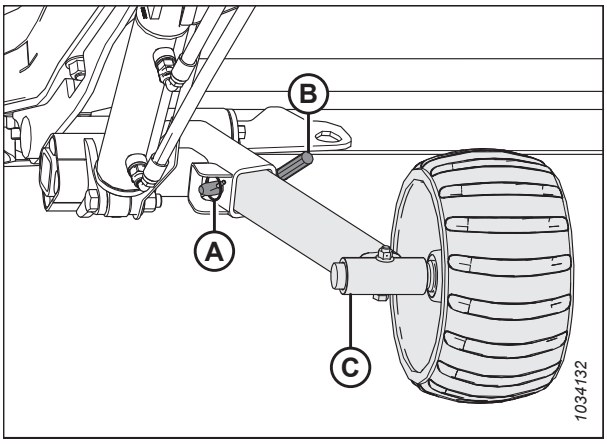


Figure 3.373: Assemblage de la roue gauche

Retrait de la barre de remorquage

Retirez la barre de remorquage de l'emplacement de transport lorsque vous la convertissez de la position de transport.

1. Bloquez les pneus de la plate-forme avec des cales (A) pour empêcher la plate-forme de rouler.



Figure 3.374: Blocage des pneus

2. Débranchez le connecteur électrique (A) et la chaîne de sécurité (B) du véhicule de remorquage et rangez-les comme indiqué.
3. Si vous retirez une barre de remorquage avec une extension, passez à l'étape *4, page 264*. Si vous retirez une barre de remorquage sans une extension, passez à l'étape *16, page 266*.

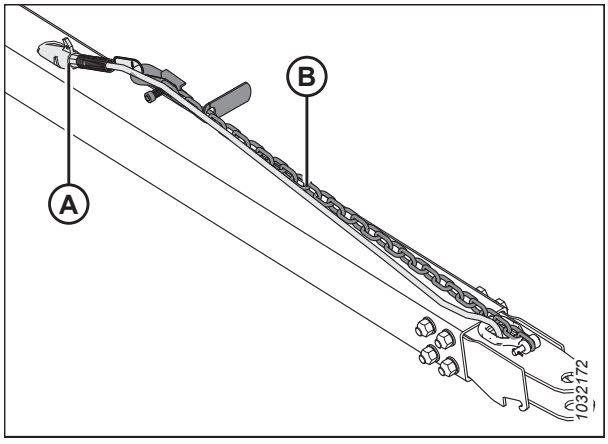


Figure 3.375: Assemblage de la barre de remorquage

Retrait d'une barre de remorquage installée avec une extension :

4. Débranchez le harnais de remorquage (A) de l'extension (B).
5. Retirez la goupille de sécurité (C) du loquet.

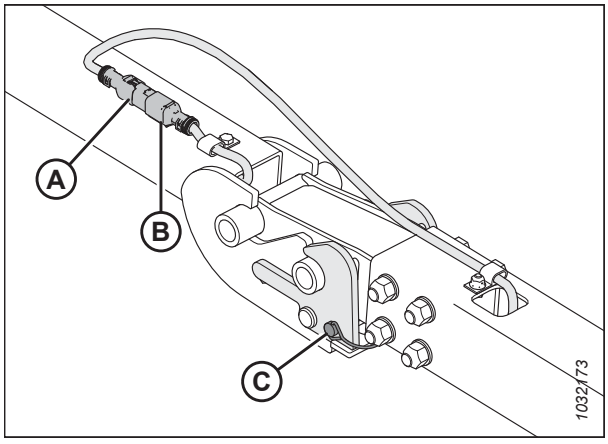


Figure 3.376: Barre de remorquage/Extension de harnais

6. Fixez le harnais de remorquage (A) dans le lieu de stockage.

7. Soulevez l'attelage près de la connexion du loquet pour alléger le poids du loquet. Pendant le levage, tirez sur la poignée du loquet (B) pour dégager l'ergot de la barre de remorquage, puis abaissez lentement l'ensemble au sol.

8. Soulevez l'extrémité de la barre de remorquage (C) et éloignez-la de l'extension (D).

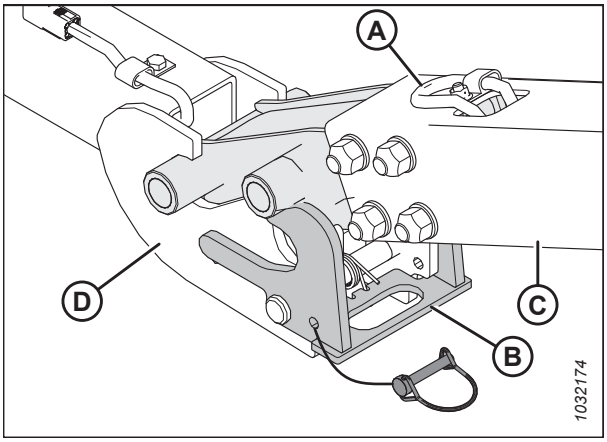


Figure 3.377: Barre de remorquage/Articulation de l'extension

9. Débranchez le harnais électrique de l'extension de la barre de remorquage (A) du harnais du pivot de transport gauche (B).

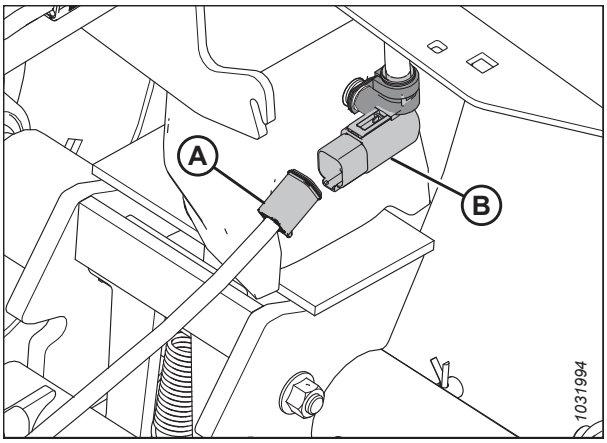


Figure 3.378: Connexion électrique de la barre de remorquage

10. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B).

11. Repoussez le loquet (C) pour libérer l'extension (D).

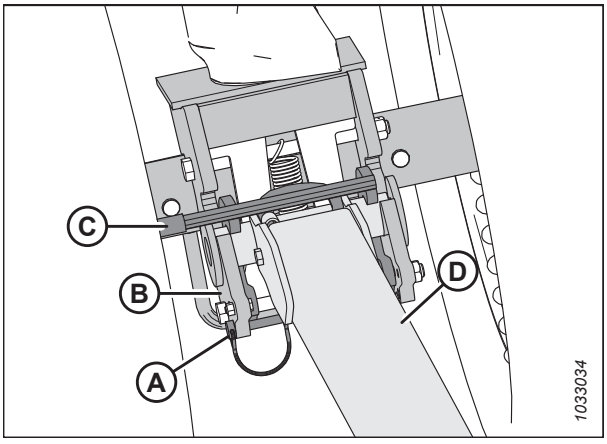


Figure 3.379: Extension de la barre de remorquage et du pivot de transport

12. Soulevez l'extension (A) et l'éloigner du pivot de transport (B).

13. Fixez le harnais de l'extension (C) à l'intérieur du tube (A) de l'extension de la barre de remorquage.

14. Réinstallez la goupille d'arrêt dans le pivot de transport gauche pour le garder en sécurité.

15. Pour le rangement de la barre de remorquage, reportez-vous à *Rangement de la barre de remorquage, page 267*.

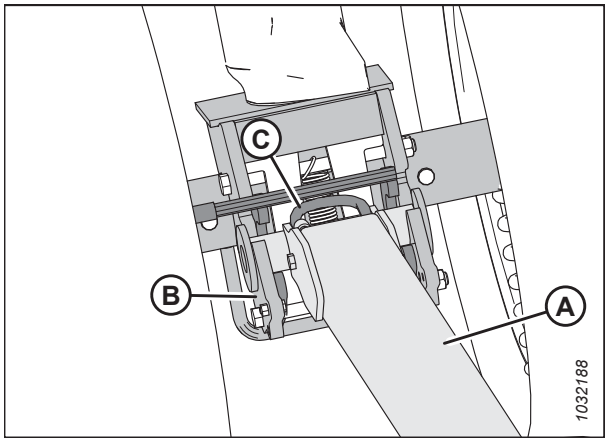


Figure 3.380: Verrou désengagé de l'extension

Retrait d'une barre de remorquage installée sans une extension :

16. Débranchez le harnais électrique de l'extension de la barre de remorquage (A) du harnais du pivot de transport gauche (B).

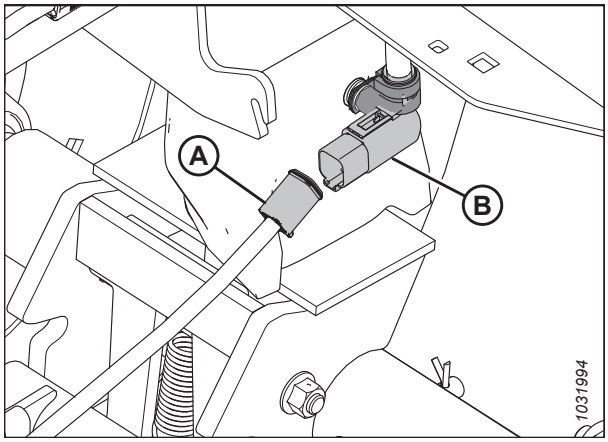


Figure 3.381: Connexion électrique de la barre de remorquage

17. Retirez la goupille (A), puis repoussez le loquet (B) pour libérer la barre de remorquage. Barre de remorquage et pivot de transport gauche

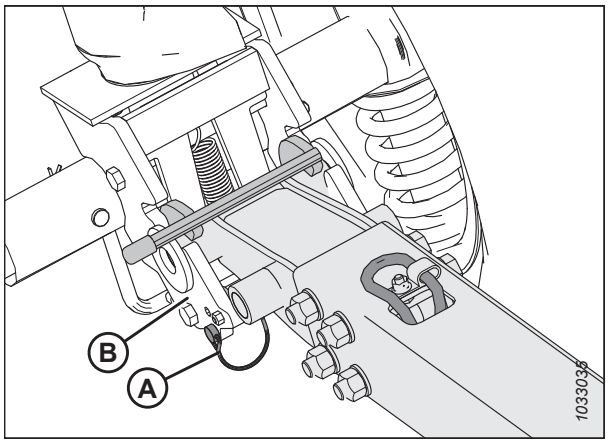


Figure 3.382: Barre de remorquage et pivot de transport gauche

18. Soulevez la barre de remorquage (A) et éloignez-vous du pivot de transport (B).

19. Réinstallez la goupille d'arrêt dans le pivot de transport gauche pour le garder en sécurité.

20. Pour le rangement de la barre de remorquage, reportez-vous à *Rangement de la barre de remorquage, page 267*.

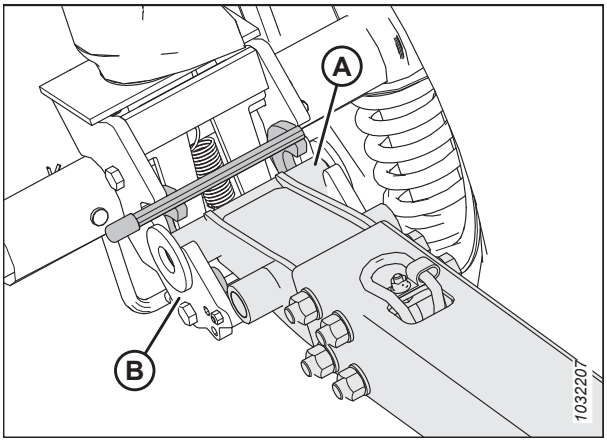


Figure 3.383: Barre de remorquage et pivot de transport gauche

Rangement de la barre de remorquage

Rangez la barre de remorquage dans le tube arrière lorsque vous ne l'utilisez pas.

Extension de la barre de remorquage

1. Insérez l'extrémité du tube (B) de l'extension de la barre de remorquage (A) sur la broche (C).

2. Faites pivoter l'extension de la barre de remorquage sur le berceau (D).

   NOTE:

   Pour éviter que l'extension de la barre de remorquage ne se détache, assurez-vous que la barre de remorquage s'engage dans la rainure du support (E).

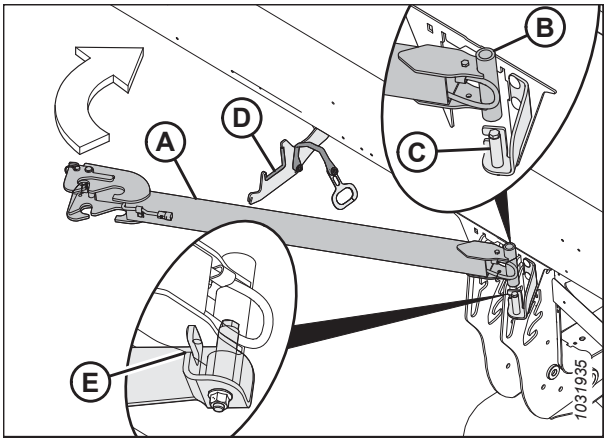


Figure 3.384: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

3. Fixez l'extension de la barre de remorquage en accrochant la poignée de la sangle (A) à l'encoche du support (B).

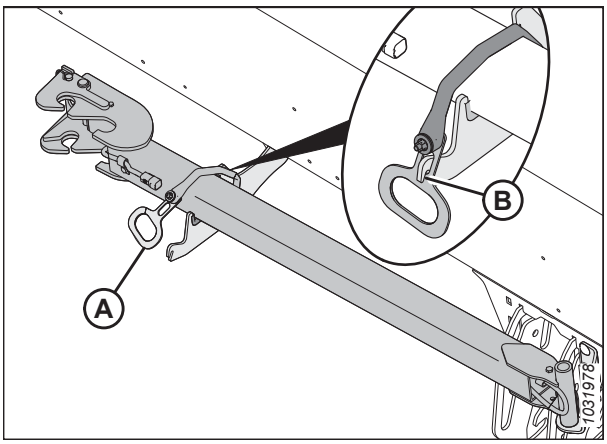


Figure 3.385: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

Barre de remorquage

4. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

5. Avec la chaîne et le harnais de remorquage (A) vers le haut, insérez l'extrémité de l'attelage (B) de la barre de remorquage dans le tube arrière gauche.

   IMPORTANT:

   Pour plus de clarté, le capot d'extrémité de la plateforme a été retiré de l'illustration.

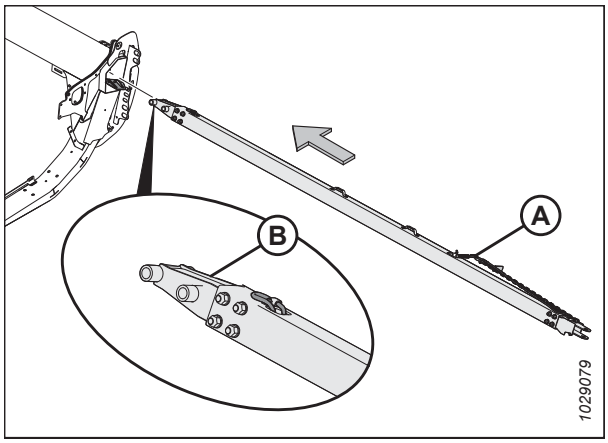


Figure 3.386: Extrémité de l'attelage

6. Faites glisser la barre de remorquage à l'intérieur du tube arrière jusqu'à ce que les crochets (A) s'engagent dans les fentes de l'angle de support (B).

7. Fermeture du capot du diviseur de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

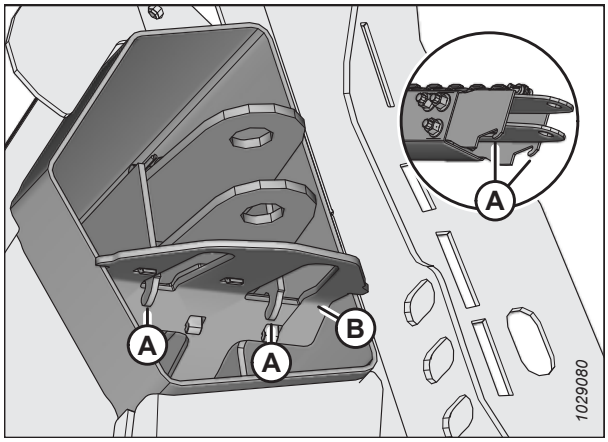


Figure 3.387: Crochets de retenue de l'extrémité de la chape

Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail

Cette procédure explique comment déplacer les roues vers la position de rangement la plus haute, mais vous pourriez souhaiter utiliser une position plus basse selon que vous désiriez ou non que les roues soutiennent la plateforme pendant les opérations de terrain. Cette procédure suppose que la barre de remorquage a été retirée.

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.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Élever la plateforme jusqu'à ce que les roues de transport de celles-ci se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

5. Tourner l'ensemble de roues de transport gauche (A) à 90° dans la direction représentée.

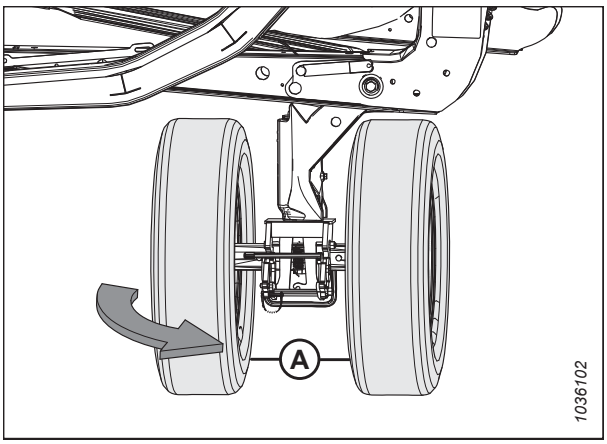


Figure 3.388: Roues de transport gauches en mode transport

6. Retirer la goupille fendue (A). Tirer la poignée (B) pour enclencher le loquet (C). Cette action empêchera la rotation de l'ensemble de roues de transport.

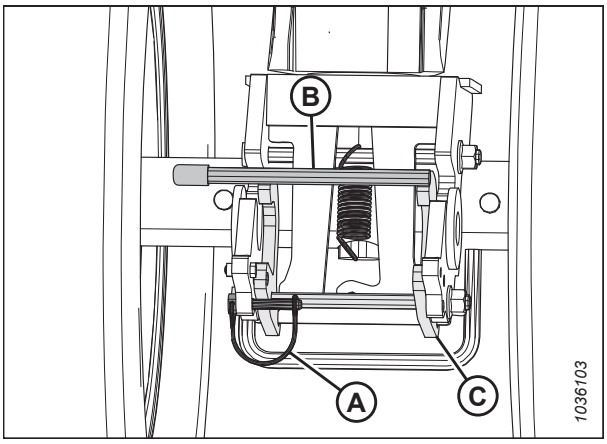


Figure 3.389: Roues de transport gauches – Loquet de verrouillage de rotation désengagé

7. Fixer le loquet (B) à l'aide de la goupille à anneau rabattant (A).

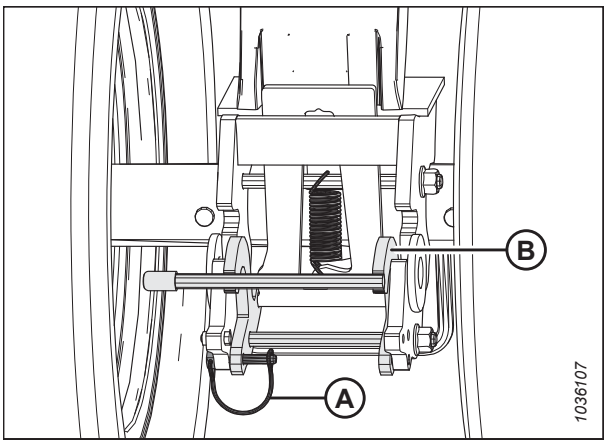


Figure 3.390: Roues de transport gauches – Loquet de verrouillage de rotation enclenché

8. Pour déverrouiller le pivot, appliquer une pression sur le boulon (B) à l'aide de votre pied tout en poussant la poignée (A) vers le bas.

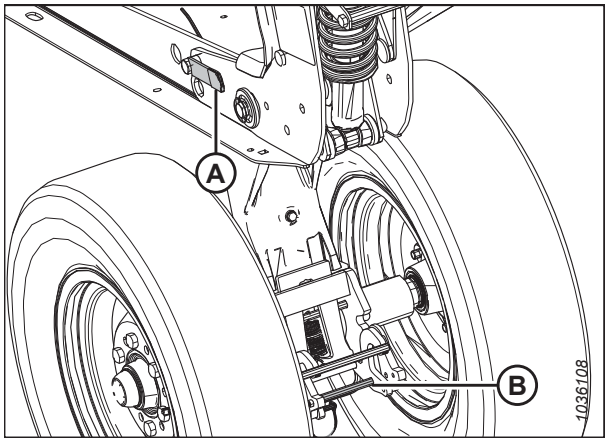


Figure 3.391: Roues de transport gauches – Pivot dégagé

9. Soulever la poignée (A) tout en tirant la poignée (B) pour soulever l'ensemble de roues de gauche dans la position de rangement la plus haute.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

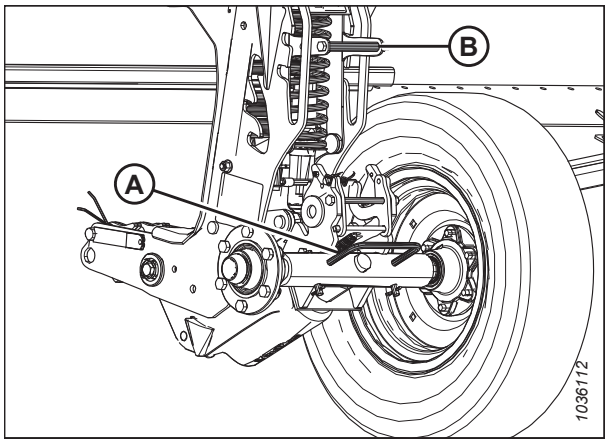


Figure 3.392: Roues de transport gauches dans la position de rangement la plus haute

10. Veiller à ce que la goupille (A) soit visible dans la position de rangement la plus haute sur la plaque (B).

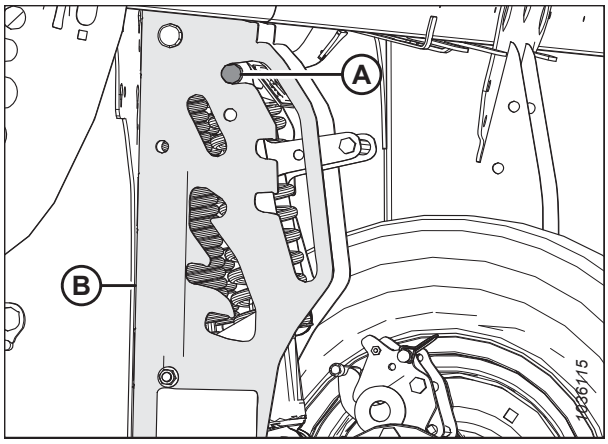


Figure 3.393: Goupille pivotante des roues de transport gauches dans la position de rangement la plus haute

Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail

Les roues de transport arrière (droites) peuvent être déplacées de la position de transport à la position de travail (rangement) en suivant quelques étapes simples.

Cette procédure explique comment déplacer les roues vers la position de rangement la plus haute, mais vous pourriez souhaiter utiliser une position plus basse selon que vous désiriez ou non que les roues soutiennent la plateforme pendant les opérations de terrain.

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. Démarrez le moteur.
2. Élever la plateforme jusqu'à ce que les roues de transport de celles-ci se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.

   NOTE:

   Relever la plateforme suffisamment haut pour que les supports de sécurité du vérin puissent s'engager. Il faudra travailler sous la plateforme pour réaliser cette procédure.

   NOTE:

   S'il est nécessaire de relever la plateforme à une hauteur appropriée pour y travailler afin de pouvoir engager les supports de sécurité, se servir de blocs pour soutenir la plateforme, afin que les roues de transport se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Sur l'essieu de transport droit, retirer la goupille à anneau rabattant (A) du loquet de l'essieu de transport droit.
6. Soutenir l'essieu de transport droit à l'aide de la poignée de roue (B) puis pousser la poignée (C) pour dégager l'essieu de transport droit du châssis de la plateforme.
7. Abaisser l'essieu de transport droit au sol à l'aide de la poignée de roue (B).
8. Remettre la goupille à anneau rabattant (A) dans le loquet.

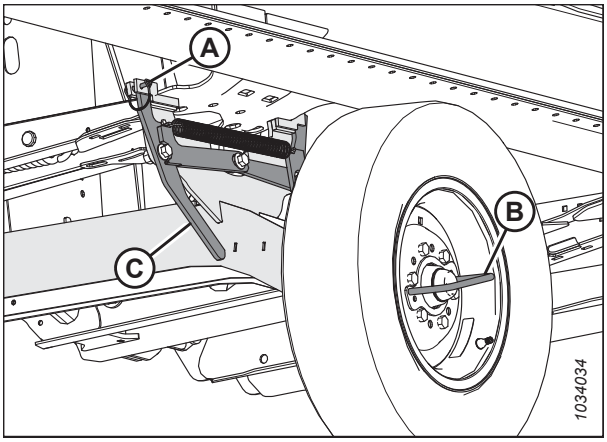


Figure 3.394: Essieu de transport droit verrouillé dans la position de transport

9. Soulever et faire tourner l'essieu de transport droit (A) dans la direction représentée, à l'aide de la poignée de roue.

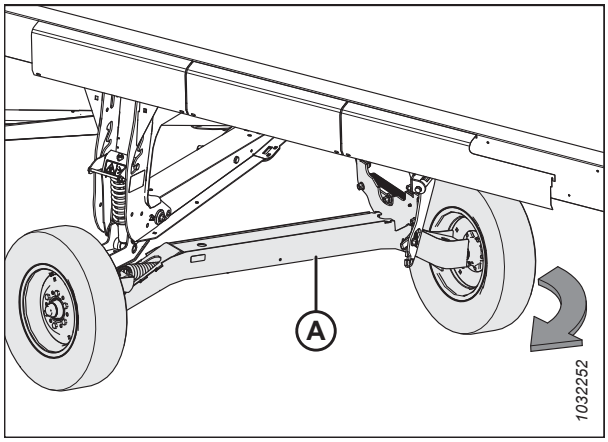


Figure 3.395: Rotation de l'essieu de transport droit

10. À l'aide de la poignée de roue (A), soulever et positionner l'essieu de transport droit (B) sur le support de champ (C) pour enclencher le loquet.

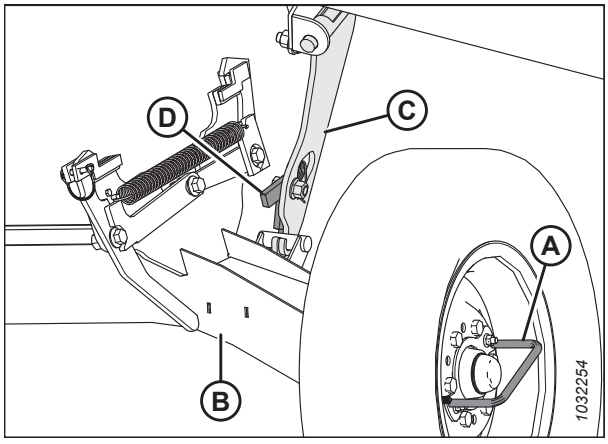


Figure 3.396: Essieu de transport droit verrouillé dans la position de travail

11. Tirer la poignée de réglage de hauteur de transport (A) et soulever la poignée (B) du pivot d'essieu vers la position de rangement la plus haute. Veiller à ce que la goupille (C) soit visible dans la position de rangement la plus haute, tel que représenté.

12. Réglez la position du patin au niveau de l'étançon de transport droit pour qu'il corresponde aux autres patins. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des patins intérieurs, page 137*.

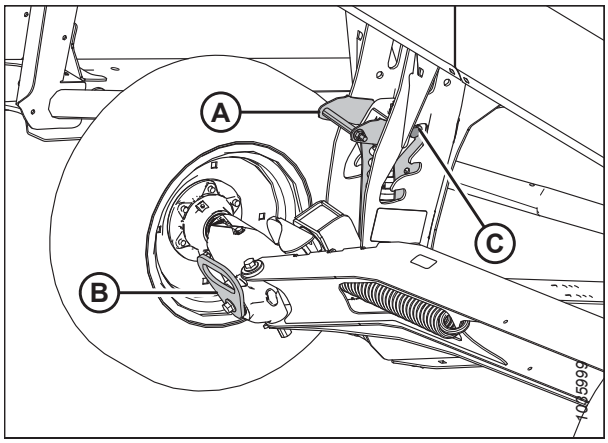


Figure 3.397: Roues de transport droites dans la position de rangement la plus haute

3.14.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport (facultatif)

La plateforme doit être convertie en transport lorsqu'elle est remorquée vers un nouvel emplacement.

Déplacement de la roue extérieure gauche de la position de travail à la position de transport -

La roue extérieure gauche doit être mise en position de transport avant de pouvoir remorquer la plateforme.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la plateforme levée, couper le moteur, retirer la clé et enclencher les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme. Lors de l'utilisation d'un dispositif de levage pour soutenir la plateforme, s'assurer que la plateforme est sécurisée avant de continuer.

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les étais de sécurité de la plateforme ou soutenez la plateforme sur des blocs au niveau du sol. Si vous utilisez des blocs pour soutenir la plateforme, assurez-vous que la plateforme se trouve à environ 914 mm (36 in) du sol.
5. Retirez la goupille fendue (A).
6. Retirez les goupilles de verrouillage (B).
7. Faites glisser l'ensemble de la roue gauche (C) vers l'arrière de la plateforme.

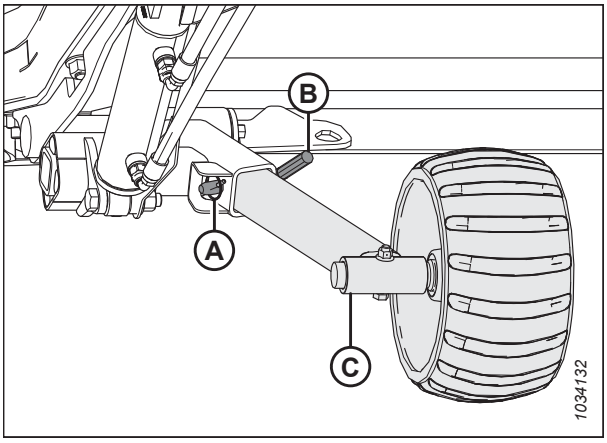


Figure 3.398: Assemblage de la roue gauche

8. Avec la roue tournée vers l'extérieur, faites glisser l'ensemble de la roue gauche (C) dans le support de rangement (D).
9. Installez la goupille de verrouillage (B).
10. Installez la goupille de sécurité (A).

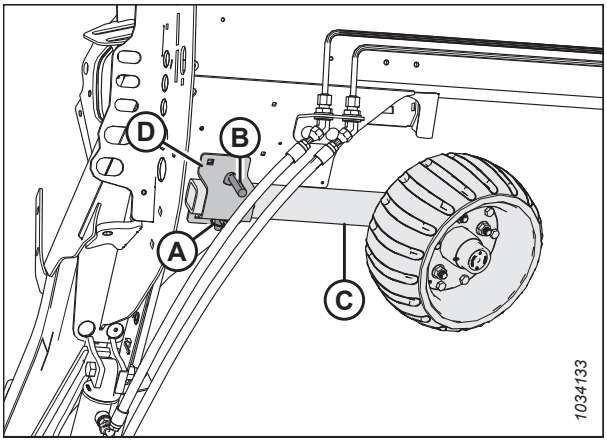


Figure 3.399: Assemblage de la roue gauche

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 brusquement une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les étais de sécurité de la plateforme ou soutenez la plateforme sur des blocs au niveau du sol. Si vous utilisez des blocs pour soutenir la plateforme, assurez-vous que la plateforme se trouve à environ 914 mm (36 in) du sol.
5. Ajuster la hauteur de la roue de jauge à la position de transport (fente la plus basse). Tirer la poignée de suspension (A) vers l'extérieur et pousser vers le bas la poignée de pivot d'essieu (B) jusqu'à ce que la position de transport soit atteinte.

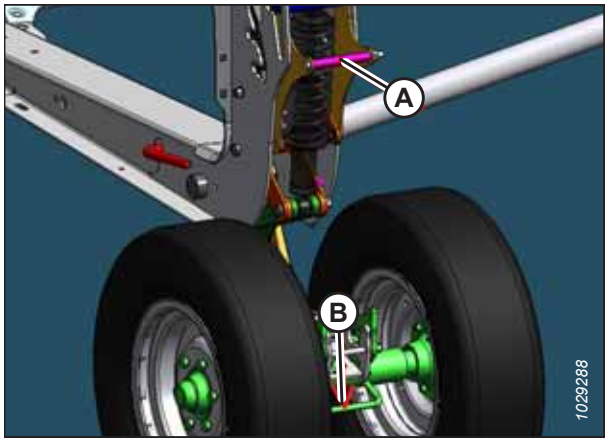


Figure 3.400: Roue de jauge

6. Fixez le pivot de transport gauche en poussant la poignée de pivot (A) vers l'avant jusqu'à ce que le verrou soit enclenché.
7. Tirez sur la poignée pivotante pour vérifier que le loquet est bien enclenché.



Figure 3.401: Roue de jauge

8. Enlevez l’axe de la chape (A) du verrou de sécurité.
9. Poussez la poignée pivotante (B) vers le haut pour déverrouiller l’ensemble de la roue.

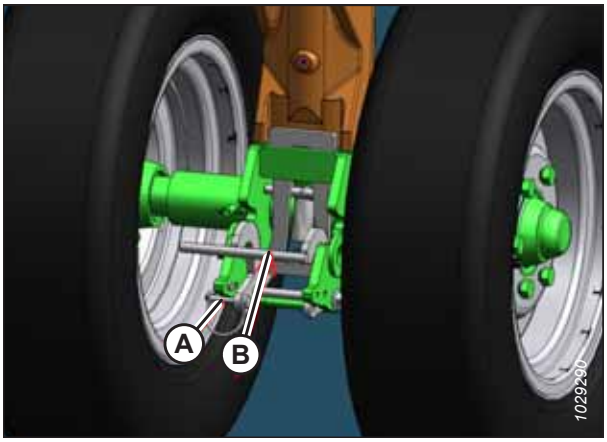


Figure 3.402: Roue de jauge

10. Tournez l’ensemble de la roue avant dans le sens horaire, à 90 °.

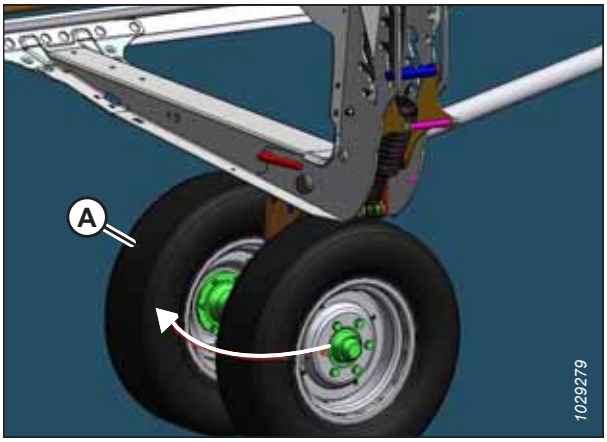


Figure 3.403: Roue de jauge

Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport

Lors du remorquage de la plateforme, celle-ci doit être mise 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 brusquement une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Relevez complètement le patin au niveau de l'étançon de transport droit. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des patins intérieurs, page 137*.

2. Ajustez la hauteur de la roue de jauge à la position de transport (fente la plus basse) comme suit :
   - Si elle est dans la fente supérieure, appuyez sur la poignée (A) pour la libérer.
   - Si elle se trouve au milieu de la fente, tirez sur la poignée (A) pour la libérer.

3. Tirez la poignée de suspension (A) vers l'extérieur et poussez vers le bas la poignée de pivot d'essieu (B).

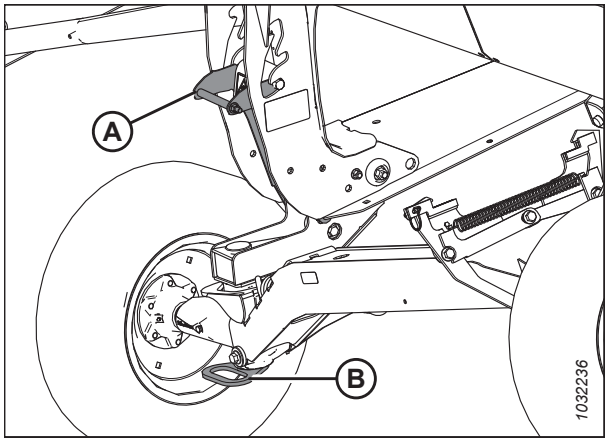


Figure 3.404: Roues de jauge

4. Appuyez sur le loquet (A) du support de terrain droit (B) pour le déverrouiller.

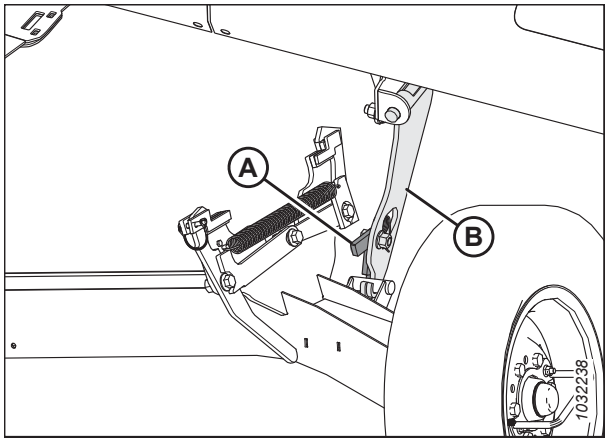


Figure 3.405: Support de terrain droit

5. Soulevez la poignée de la roue (A) pour retirer l'essieu de transport droit (B) du support de champ droit (C), puis abaissez l'essieu de transport droit au sol.

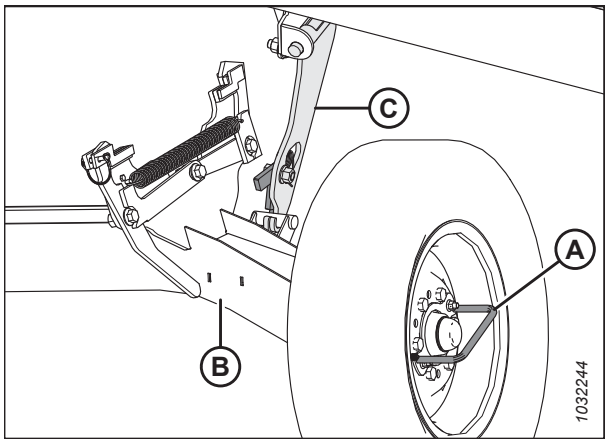


Figure 3.406: Support de terrain droit

6. Utilisez la poignée de la roue et faites tourner l'essieu de transport droit (A) sous le châssis de la plateforme.

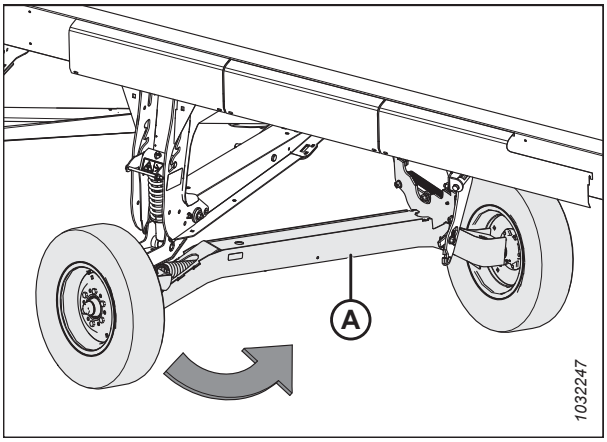


Figure 3.407: Essieu de transport droit

7. Enlevez l'axe de chape (A) du verrou de l'essieu de transport droit.
8. Soulevez l'essieu de transport droit avec la poignée de roue (B) jusqu'à ce que le verrou s'enclenche.
9. Appuyez sur la poignée de roue (B) pour vérifier que le verrou est bien enclenché.
10. Bloquez le verrou en remettant en place la goupille de la chape (A).

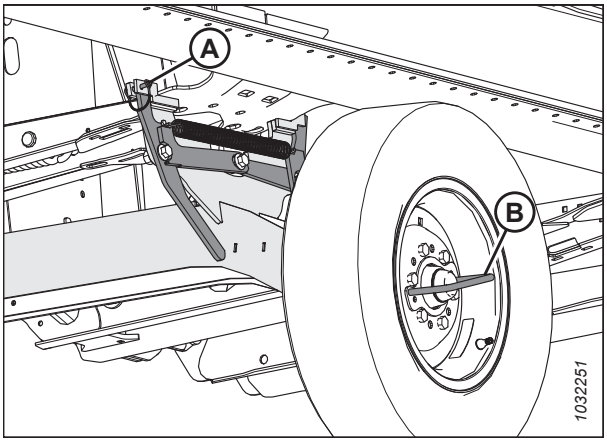


Figure 3.408: Essieu de transport droit

Retrait de la barre d'attelage du stockage

Retirez la barre de remorquage de l'emplacement de rangement du tube arrière lors de la conversion en position de transport.

Extension de la barre de remorquage

1. Retirez la sangle (A) du berceau (B) pour libérer l'extension de la barre de remorquage (C).
2. Faites pivoter l'extension de l'attelage pour la déverrouiller de la goupille (D).
3. Soulevez l'extension de l'attelage pour l'éloigner (C) de la goupille (D).

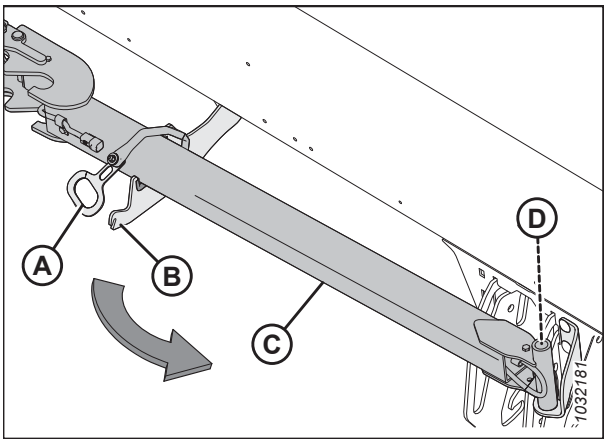


Figure 3.409: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

Barre de remorquage

4. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

5. Tirez la barre de remorquage vers l'avant jusqu'à ce qu'elle s'arrête. Soulevez la barre de remorquage pour libérer la chape d'arrêt (C) et le crochet (A) de l'angle d'appui (B), puis tirez-la hors du tube.

   NOTE:

   Le tube arrière est transparent dans l'illustration de droite.

6. Faites glisser la barre de remorquage hors du tube arrière de la plateforme.

   NOTE:

   Faites attention à éviter tout contact avec les tuyaux et conduites hydrauliques ou électriques à proximité.

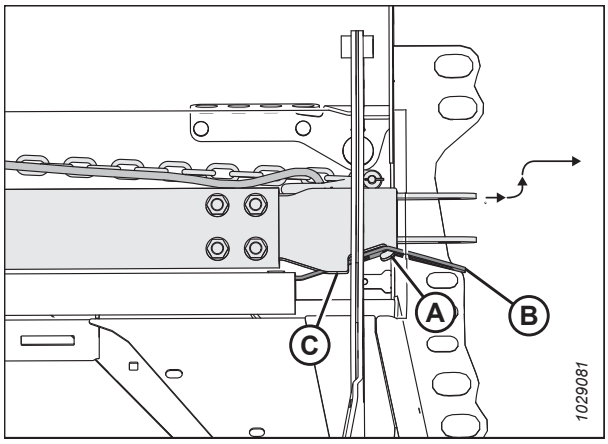


Figure 3.410: Rangement de la barre de remorquage

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. Bloquez les pneus de la plate-forme avec des cales (A) pour empêcher la plate-forme de rouler.

2. Retrait de la barre d'attelage du stockage. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait de la barre d'attelage du stockage, page 277*.

3. Si vous installez une barre de remorquage et une extension, passez à l'étape *4, page 279*. Si vous installez seulement une barre de remorquage, passez l'étape *18, page 280*.



Figure 3.411: Blocage des pneus

Installation d'une barre de remorquage et d'une extension :

4. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B) gauche.
5. Poussez l'extension (D) dans les ergots du pivot de transport gauche jusqu'à ce que le loquet (C) s'enclenche.
6. Réinstallez la goupille (A) sur le pivot de transport pour fixer l'extension.
7. Récupérez l'extrémité du harnais d'extension (E) de l'intérieur du tube d'extension.

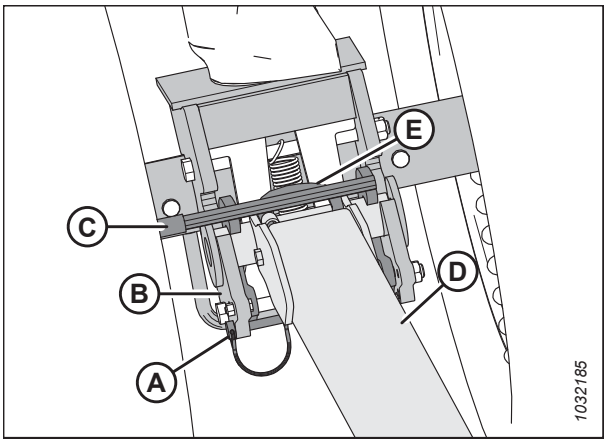


Figure 3.412: Extension de la barre de remorquage au pivot de transport gauche

8. Connectez le faisceau de câbles d'extension (A) au faisceau de pivot de transport gauche (B).

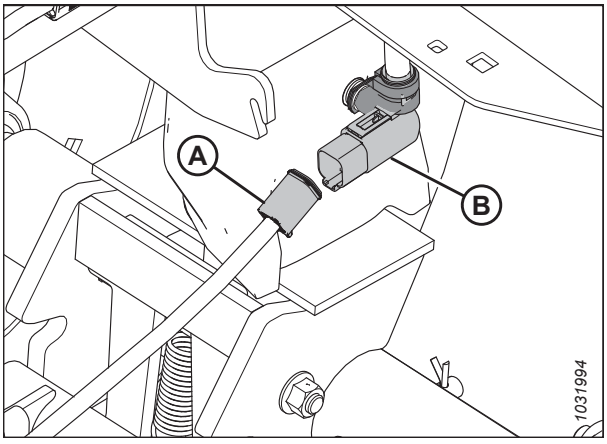


Figure 3.413: Connexion électrique de la barre de remorquage

9. Retirez la goupille de sécurité (E) du loquet (B).
10. Positionnez l'extrémité de la barre de remorquage (C) sur les ergots d'extension, puis abaissez la barre de remorquage jusqu'au sol.
11. Soulevez l'extension (D) pour que le verrou (B) s'engage sur la barre de traction (C).
12. Récupérez l'extrémité du harnais de la barre de remorquage (A) du lieu de stockage.

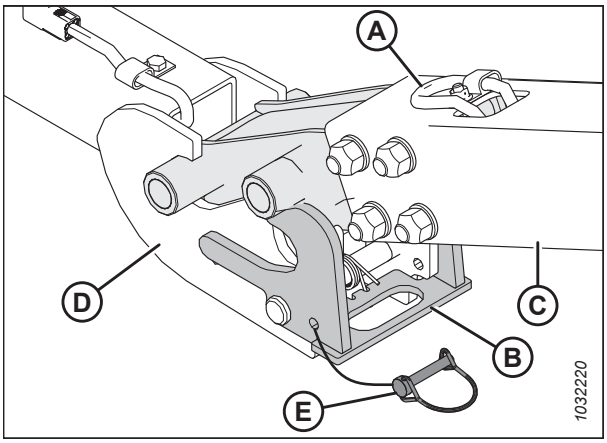


Figure 3.414: Extension de la barre de remorquage

13. Branchez le harnais de remorquage (A) de l'extension (B).
14. Réinstallez la goupille de sécurité (C) sur le loquet pour fixer la barre de remorquage.

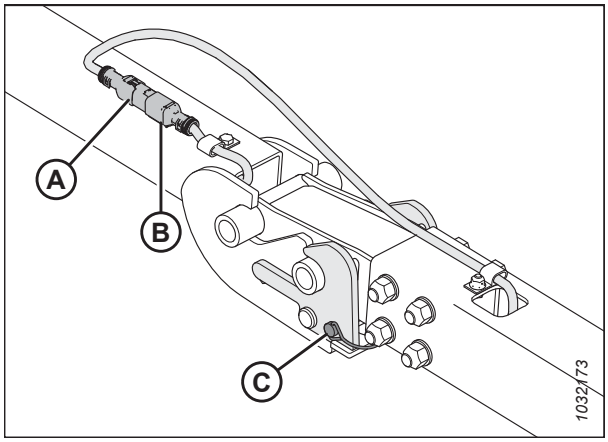


Figure 3.415: Barre de remorquage/Rallonge de harnais

15. Récupérez le faisceau de câbles de la barre de remorquage (A) et la chaîne de sécurité (B) du lieu de stockage.
16. Connectez le faisceau de câbles de la barre de remorquage au véhicule et fixez la chaîne de sécurité de la barre de remorquage au véhicule de remorquage.
17. Allumez les clignotants à 4 voies du véhicule de remorquage et vérifiez que tous les feux de la plateforme fonctionnent.

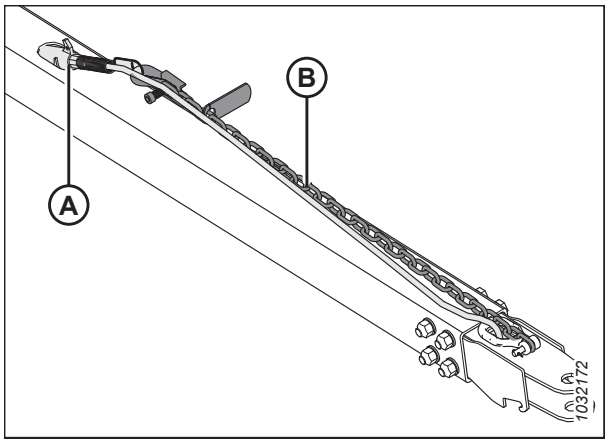


Figure 3.416: Harnais de câblage de la barre de remorquage

Installez la barre de remorquage uniquement :

18. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B) gauche.
19. Poussez la barre de remorquage (C) dans les ergots du pivot de transport gauche jusqu'à ce que le loquet (D) s'enclenche.
20. Réinstallez la goupille (A) du pivot de transport pour fixer la barre de remorquage.
21. Récupérez l'extrémité du harnais de la barre de remorquage (E).

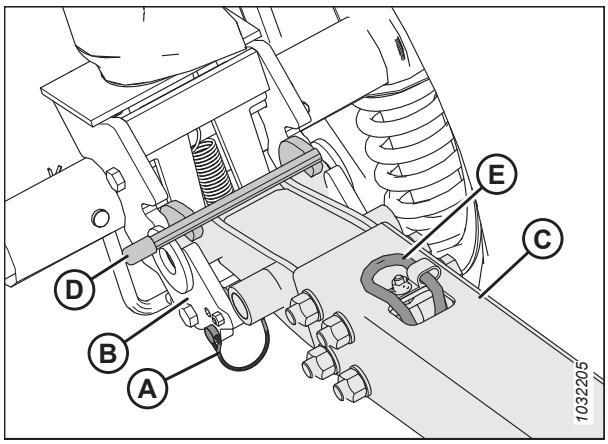


Figure 3.417: Barre de remorquage et pivot de transport gauche

22. Connectez le faisceau de câbles d'extension (A) au faisceau de pivot de transport gauche (B).

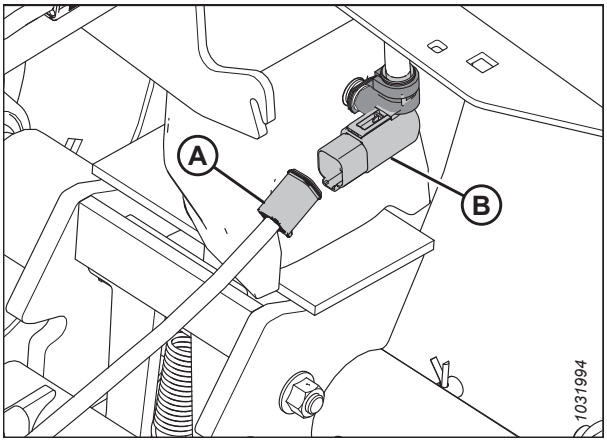


Figure 3.418: Connexion électrique de la barre de remorquage

23. Récupérez le faisceau de câbles de la barre de remorquage (A) et la chaîne de sécurité (B) du lieu de stockage.

24. Connectez le faisceau de câbles de la barre de remorquage au véhicule et fixez la chaîne de sécurité de la barre de remorquage au véhicule de remorquage.

25. Allumez les clignotants à 4 voies du véhicule de remorquage et vérifiez que tous les feux de la plateforme fonctionnent.

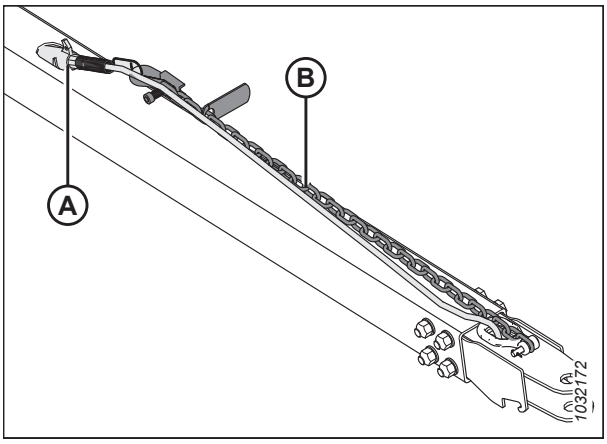


Figure 3.419: Harnais de câblage de la barre de remorquage

3.15 Rangement de la plateforme

Lorsque vous rangez la plateforme à la fin de la saison, effectuez cette procédure. Un rangement correct de la plateforme contribue à assurer sa longévité.

AVERTISSEMENT

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 plateforme dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement de la plateforme à l'extérieur, couvrez-la toujours avec une toile imperméable ou un autre matériau de protection.

NOTE:

Si la plateforme 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 importante sur les tapis et le châssis de la plateforme.

3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. Si vous devez ranger la plateforme 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 que de la rouille ne se forme.
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. Assurez-vous que les pièces desserrées sont serrées au couple recommandé. Pour obtenir plus d'informations, consultez *7.1 Spécifications des couples de serrage, page 545*.

Chapitre 4: Maintenance et entretien

Ce chapitre contient des informations nécessaire à la réalisation d'une maintenance de routine et de tâches occasionnelles d'entretien sur votre machine. Le terme « maintenance » désigne les tâches programmées qui permettent à votre machine de fonctionner de manière sûre et efficace ; le terme « entretien » désigne les tâches qui doivent être effectuées lorsqu'une pièce doit être réparée ou remplacée. Pour les procédures d'entretien avancées, contacter votre concessionnaire.

Un catalogue de pièces est fourni dans le coffret manuel en plastique à l'arrière, par le pied de tête droit.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*) pour garder une trace de votre entretien programmé.

4.1 Préparation de la machine pour l'entretien

Respectez toutes les consignes de sécurité avant de commencer l'entretien de la machine.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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.

Avant de faire l'entretien de la machine, procédez comme suit :

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.

4.2 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 *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*).

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 obtenir des instructions, consultez *4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 283* et *1 Sécurité, page 1*.

4.2.1 Plan/dossier de maintenance

Le registre de l'entretien permet à l'utilisateur de savoir la période à laquelle l'entretien a été effectué.

Action :		✓ – Vérifier					♦ – Lubrifier						▲ – Changer					
✎	Relevé de compteur horaire																	
✎	Date d'entretien																	
✎	Entretien effectué par																	
Première utilisation		Consultez *4.2.2 Inspection de rodage, page 287*.																
Fin de saison		Consultez *4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison, page 289*.																
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)																		
✓	Tuyaux et conduites hydrauliques ; se référer à *4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 290*[70]																	
✓	Sections couteaux, doigts et rabatteurs, voir *4.8 Couteau, page 353*[70]																	
✓	Pression des pneus, voir *4.16.3 Vérification de la pression des pneus, page 499*[70]																	
♦	Rouleaux de tapis d'alimentation, voir *Toutes les 10 heures, page 291*																	
✓	Crochets du support de bielle, voir *4.10.7 Vérification des crochets du support de bielle, page 418*[70]																	
✓	Couple de serrage des boulons d'essieux, voir *4.16.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport, page 497*																	

70. MacDon recommande de tenir un registre de la maintenance quotidienne comme preuve de l'entretien approprié d'une machine.

25 heures																		
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir *4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 312*[70]																	
●	Têtes de couteau, voir *Toutes les 25 heures, page 292*[70]																	
50 heures ou annuellement																		
●	Transmission et principes universels de transmission, voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Moyens de glissement de la vis sans fin transversale supérieure ; voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Roulements du rouleau du tapis d'alimentation, 3 emplacements ; voir *Toutes les 50 heures, page 293*																	
●	Chaîne d'entraînement du rabatteur (si la chaîne est sèche à l'intervalle de graissage à l'huile suivant, envisagez de réduire cet intervalle) ; consultez *Toutes les 50 heures, page 293*																	
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), consultez *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 392*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses principale de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; consultez *Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 307*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; consultez *Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 310*																	
100 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		

✓	Dégagement du transporteur à vis au plancher et au tapis d'alimentation, voir *4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction du dégagement, page 329*																	
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses principale, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme, page 306*																	
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses effective, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme, page 308*																	
✓	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur, page 477*																	
✓	Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*																	
✓	Couple de serrage des boulons de roues, voir *4.16.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 497*																	
✓	Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau, page 391*																	
✓	Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vérification des boulons de fixation, page 392*																	
♦	Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir *Toutes les 100 heures, page 297*																	
♦	Pivots de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 297*																	
♦	Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir *Toutes les 100 heures, page 297*																	
250 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
♦	Roulements d'arbre de rabatteur, voir *Toutes les 250 heures, page 299*																	
♦	Cardan d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 250 heures, page 299*																	
♦	Articulation du levier coudé, voir *Toutes les 250 heures, page 299*																	
▲	Filtre à huile hydraulique, consultez *4.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 314*																	

500 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
♦	Roulements de roues de jauge/de transport à vitesse lente, voir *Toutes les 500 heures, page 301*																	
♦	Moyeux des roues de contour ; voir *4.15.2 Lubrification du système de roues de contour, page 493*																	
✓	Tension de la chaîne principale de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale, page 325*																	
✓	Tension de la chaîne effective de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement, page 327*																	
1000 heures ou 3 ans (Selon la première occurrence)																		
▲	Lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau, consultez *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 392*																	
▲	Lubrifiant de la boîte principale de vitesses de l'entraînement de la plateforme, consultez *Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 307*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses effective de l'entraînement de la plateforme, consultez *Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 310*																	
▲	Huile hydraulique, consultez *4.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 313*																	

4.2.2 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.

Intervalle 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).	*4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 312*
5 heures	Recherchez toute vis desserrée et serrez-la au couple requis.	*7.1 Spécifications des couples de serrage, page 545*
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.	*Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 333*
10 heures	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau.	*Vérification des boulons de fixation, page 392*
10 heures	Graissez les roulements des tapis d'alimentation.	*Toutes les 10 heures, page 291*
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	*Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 307*
50 heures	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	*4.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 314*
50 heures	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	*Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 392*
50 heures	Vérifiez la tension de la chaîne de la boîte de vitesses.	*4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale, page 325* et *4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement, page 327*

4.2.3 Entretien de l'équipement – Pré-saison

L'équipement doit être inspecté et entretenu au début de chaque saison d'exploitation.

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 *4.3 Lubrification, page 291*.
2. Effectuez toutes les tâches d'entretien annuel. Pour obtenir des instructions, consultez *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*.

4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison

L'équipement doit être inspecté et entretenu à la fin de chaque saison d'exploitation.

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 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 importante 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. Si vous devez ranger la plateforme 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 l'excès de graisse sur les raccords
8. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
9. Lubrifiez le couteau. Consultez la troisième de couverture pour les lubrifiants recommandés.
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. Serrez toutes les visseries desserrées. Pour les spécifications de couple, voir *7.1 Spécifications des couples de serrage, page 545*.

4.2.5 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 4.1: Risque lié à la pression hydraulique

- **Utilisez un morceau de carton ou de papier pour rechercher les fuites.**

IMPORTANT:

Maintenez les pointes et les raccords des coupleurs hydrauliques propres. L'entrée de poussière, de saleté, d'eau ou de corps étrangers dans le système est la principale cause d'endommagement du système hydraulique. Ne tentez **PAS** d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.

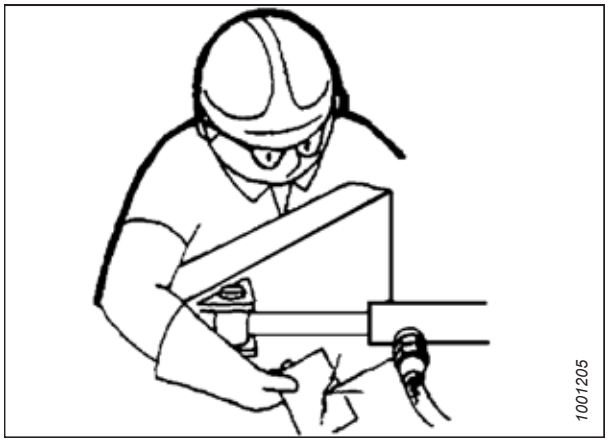


Figure 4.2: Test de fuites hydrauliques

1. Démarrez la machine et abaissez la plateforme. Pendant le fonctionnement, relevez et abaissez la plateforme et le rabatteur. Déployez et rétractez également le rabatteur. Faites-la fonctionner pendant 10 minutes.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Une fois que la machine est restée immobile pendant plusieurs heures, faites-en le tour pour vérifier que les flexibles, les lignes et les raccords ne présentent pas de fuite d'huile visible.

4.3 Lubrification

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

Consultez la troisième de couverture pour des informations sur les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement de la plateforme. Utilisez la fiche de maintenance fournie dans ce manuel pour garder une trace des procédures de maintenance effectuées sur la plateforme et de la période à laquelle elles ont été effectuées. Pour obtenir plus d'informations, consultez *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*.

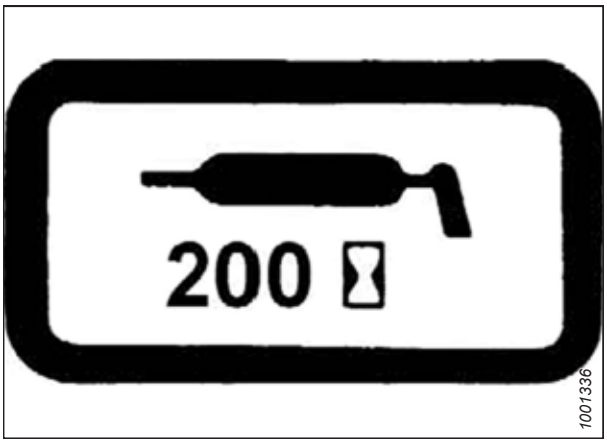


Figure 4.3: Autocollant des intervalles de graissage

4.3.1 Intervalles de graissage

Les intervalles de graissage sont précisés en termes d'heures de fonctionnement de la plateforme. La tenue de fiches de maintenance précises est le meilleur moyen de vous assurer que ces procédures sont effectuées en temps voulu.

Toutes les 10 heures

Une maintenance quotidienne est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

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.

IMPORTANT:

Lors du graissage, enlevez tout débris et excès de graisse autour du roulement et de son boîtier. Contrôlez l'état du roulement et du boîtier de roulement. Graissez le roulement du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse soit éliminée du joint. Essuyez tout excès de graisse de la surface après le graissage.

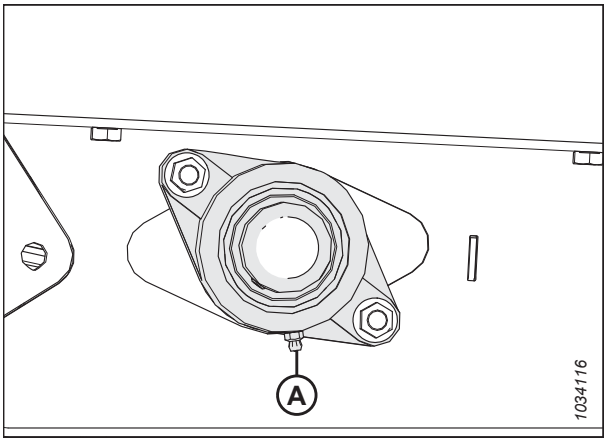


Figure 4.4: Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

IMPORTANT:

Lors du graissage, enlevez tous les débris et l'excès de graisse autour du roulement du boîtier. Inspectez l'état du rouleau et du boîtier de roulement. Graissez le roulement du galet fou de la drague d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Le graissage initial d'un nouveau collecteur peut nécessiter une graisse supplémentaire (peut nécessiter 5 à 10 pompes). Essuyez tout excès de graisse de la zone après le graissage.

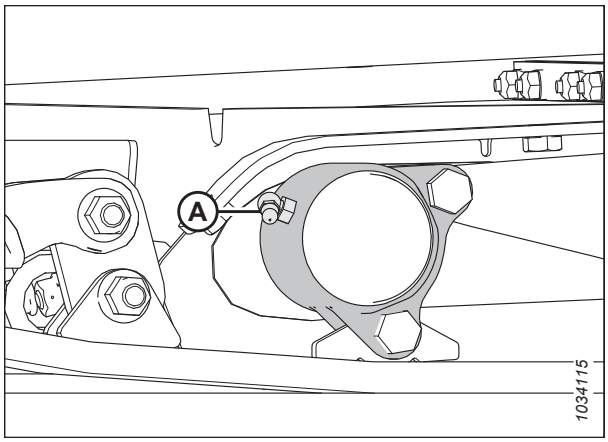


Figure 4.5: Rouleau libre du tapis d'alimentation

Toutes les 25 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

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.

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 *4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 356*.

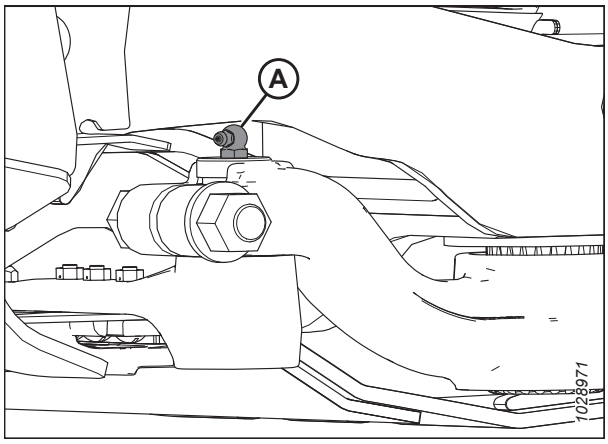


Figure 4.6: Tête de couteau

Toutes les 50 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

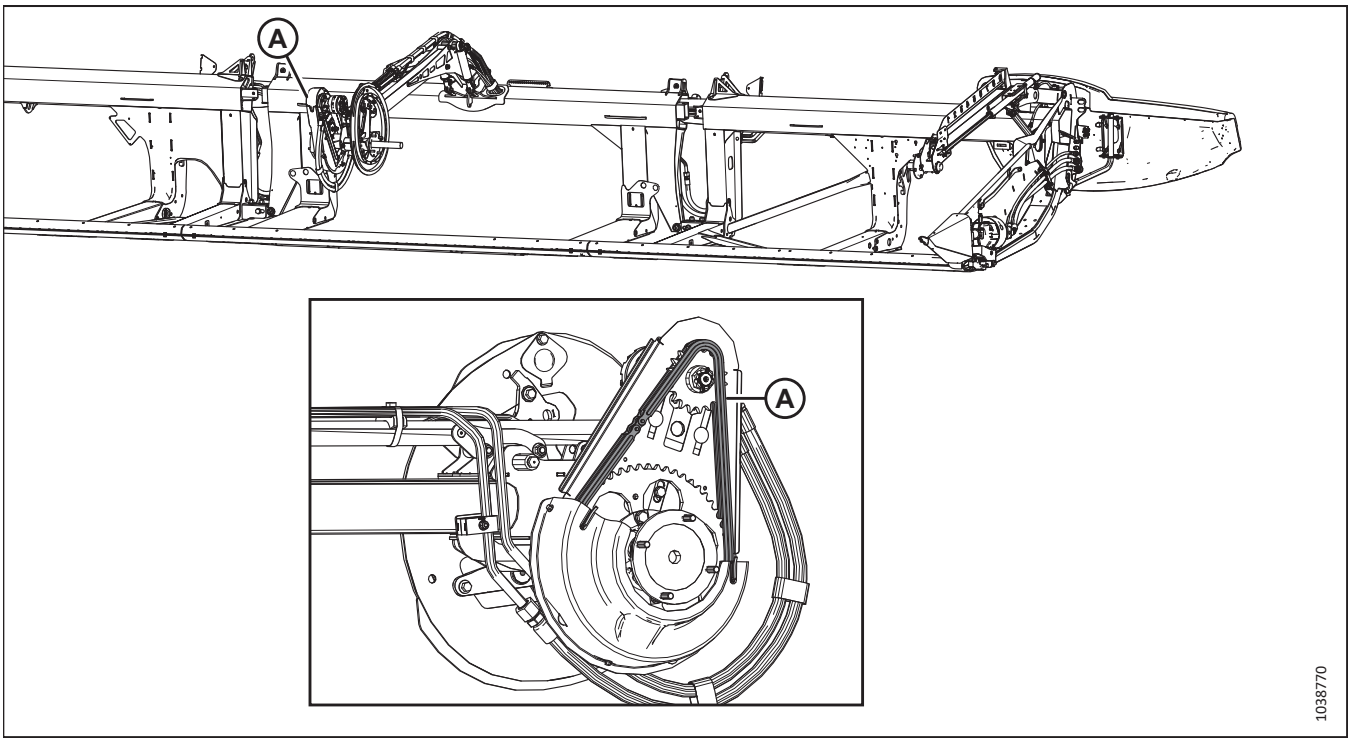


Figure 4.7: Rabatteur

A – Chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour lubrifier, consultez *4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 303*.

IMPORTANT:

Utilisez une huile pour chaîne dont la viscosité est de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) (généralement une huile pour chaîne moyenne à lourde) ou une huile minérale SAE 20W50 sans détergents ni solvants.

NOTE:

Si la chaîne est sèche à l'intervalle de graissage suivant, réduisez cet intervalle.

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.

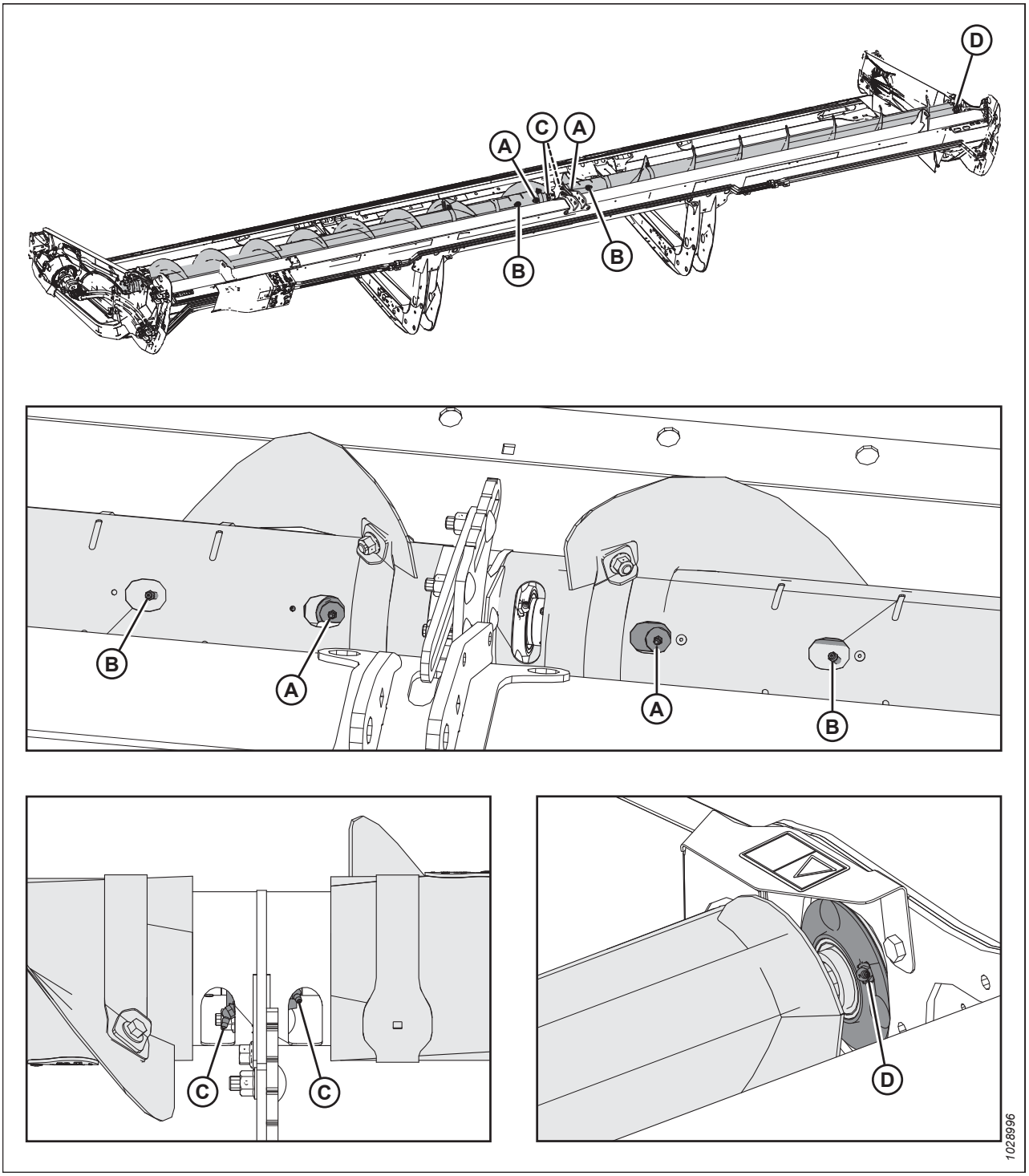


Figure 4.8: Vis transversale supérieure à deux parties

A – Roulement des vis transversales supérieures (deux endroits)
B – Roulement centrale de la vis transversale supérieure (deux endroits)
B – Moyens coulissants de la vis transversale supérieure (deux endroits)
D - Roulement à droite

IMPORTANT:

La vis transversale supérieure doit être graissée régulièrement, même lorsqu'elle est arrêtée, car les composants de l'UCA se déplacent lorsque la plateforme fléchit, que la vis sans fin tourne ou non.

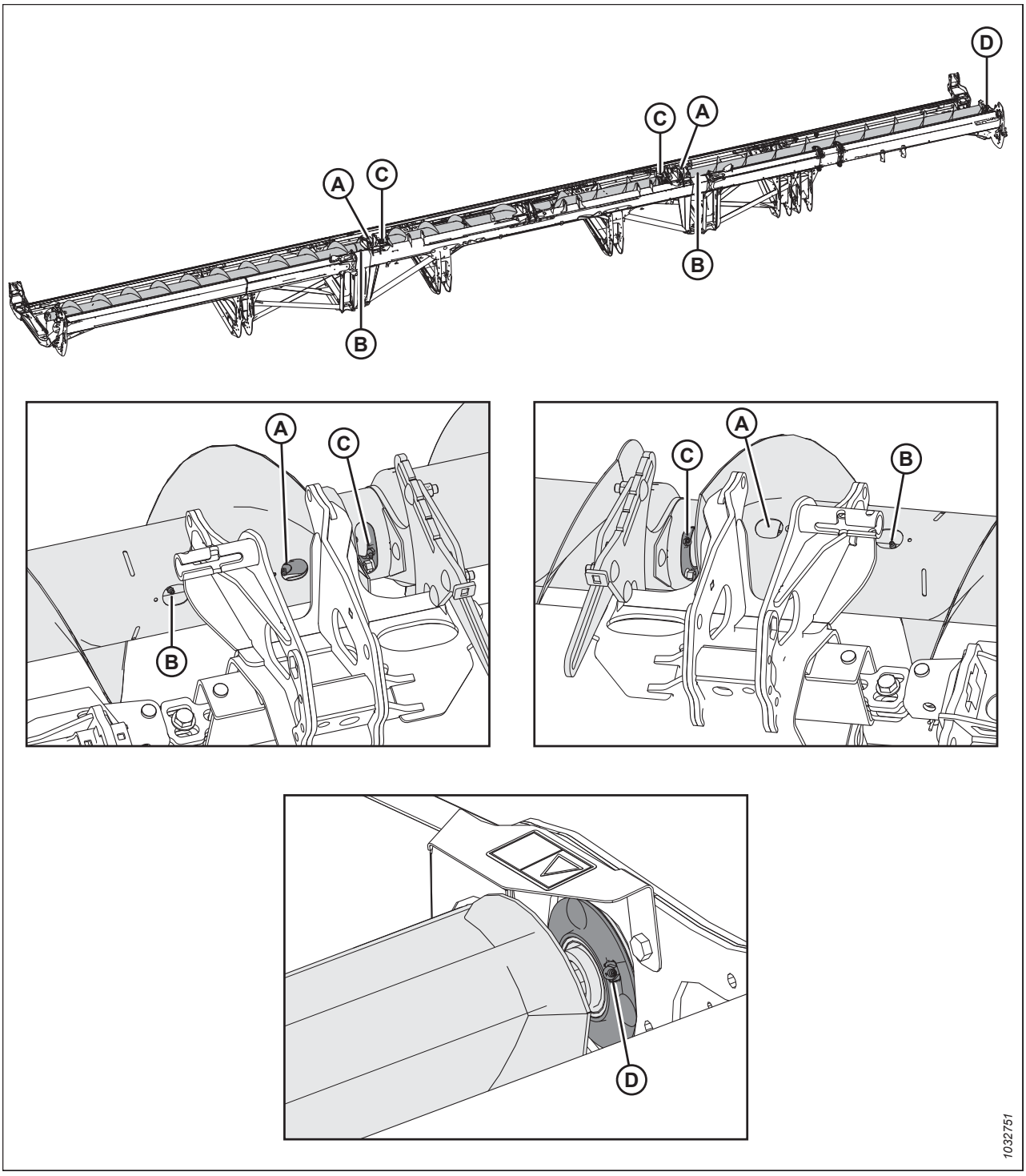


Figure 4.9: Vis transversale supérieure en trois parties

A – Roulement des vis transversales (deux endroits)
B – Moyeux coulissants de la vis transversale supérieure (deux endroits)
C – Roulement central de la vis transversale supérieure (deux endroits)
D – Roulement à droite

IMPORTANT:

La vis sans fin supérieure doit être graissée régulièrement, même lorsqu'elle est arrêtée, car les composants de la VTS se déplacent lorsque la plateforme fléchit, que la vis sans fin tourne ou non.

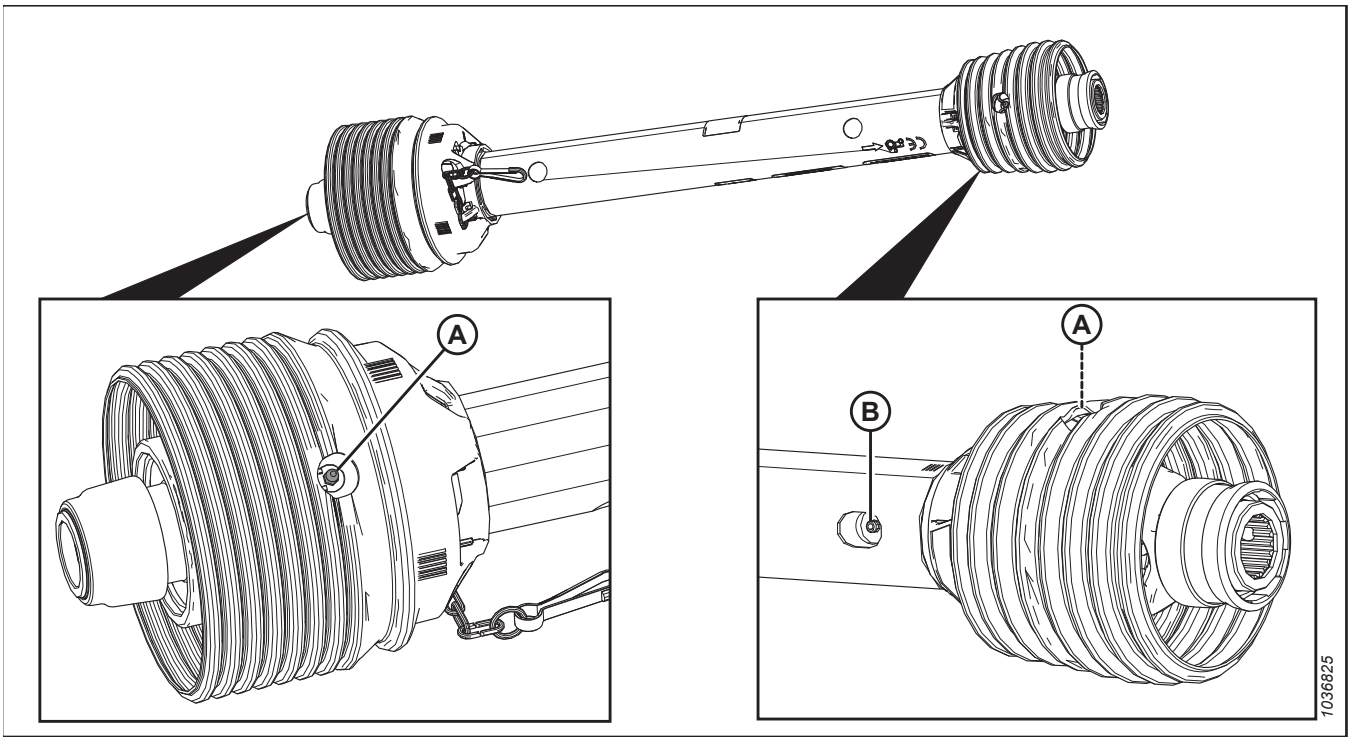


Figure 4.10: FM200

A – Transmission universelle (deux endroits)

B – Joint coulissant de la transmission[71]

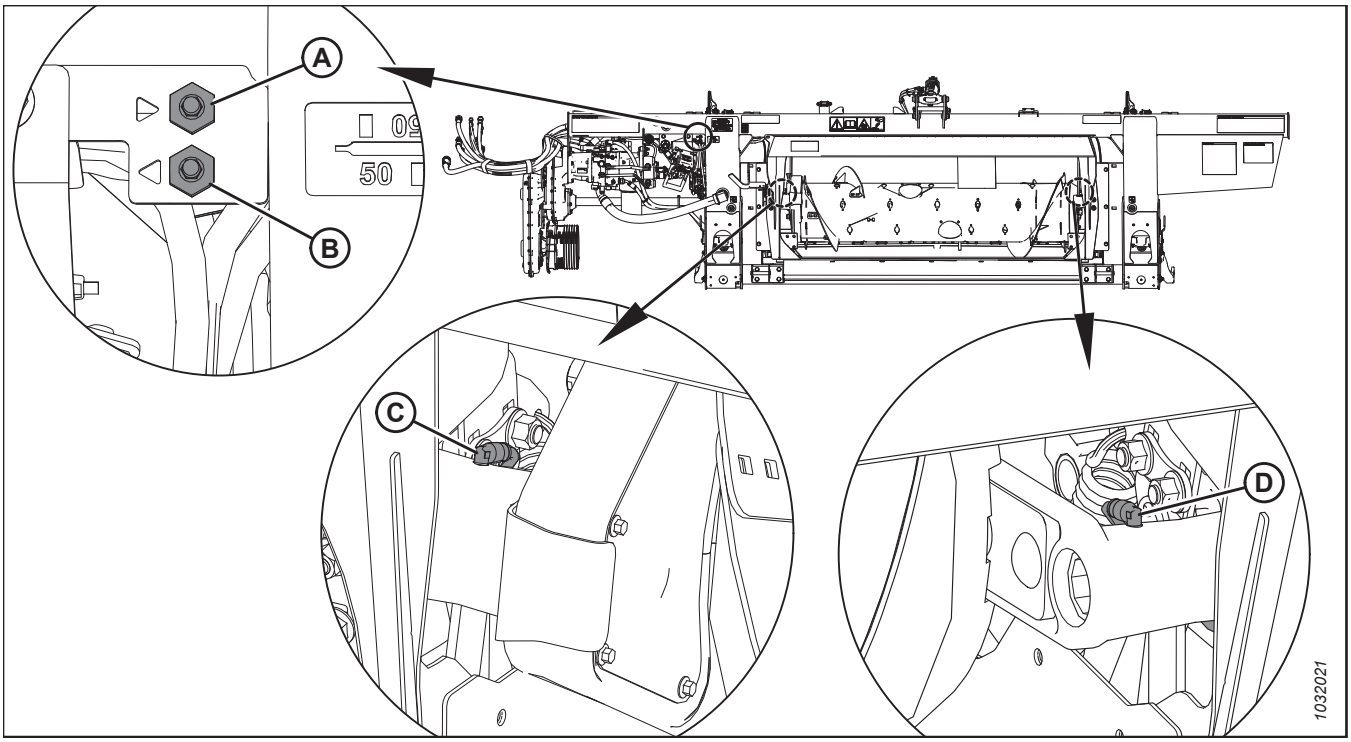


Figure 4.11: FM200

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
C – Pivot de la vis d'alimentation (côté gauche)

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
C – Pivot de la vis d'alimentation (côté droit)

71. Utiliser de la graisse avec des performances extrêmes pressions (EP2) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

Toutes les 100 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

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.

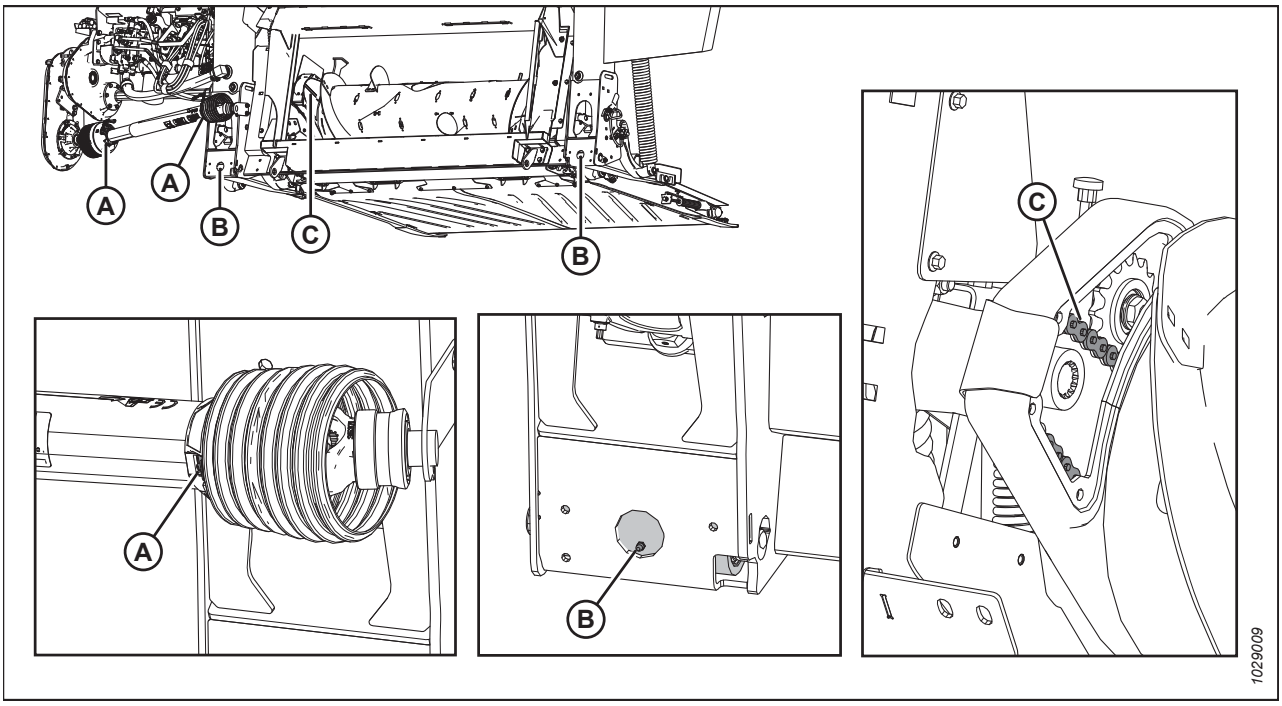


Figure 4.12: FM200

A – Protections de la prise de force (deux extrémités)
B – Pivots de flottement (gauche et droite)
C – Chaîne d'entraînement du transporteur à vis Pour lubrifier, consultez ***4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 304*****.**

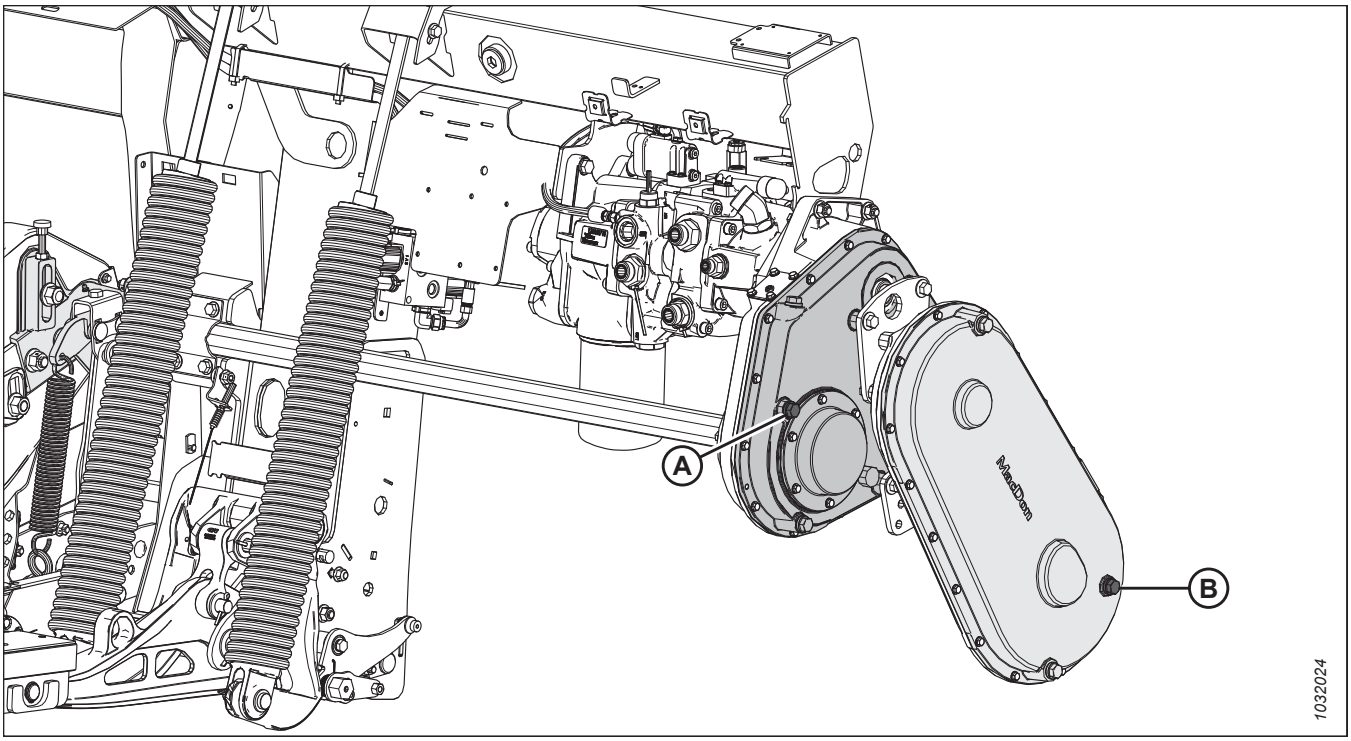


Figure 4.13: FM200

A – Niveau d'huile de la boîte de vitesses principale Pour lubrifier, consultez *4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 306*.
B – Niveau d'huile de la boîte de vitesses d'achèvement Pour lubrifier, consultez *4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d'achèvement et d'entraînement de la plateforme, page 308*.

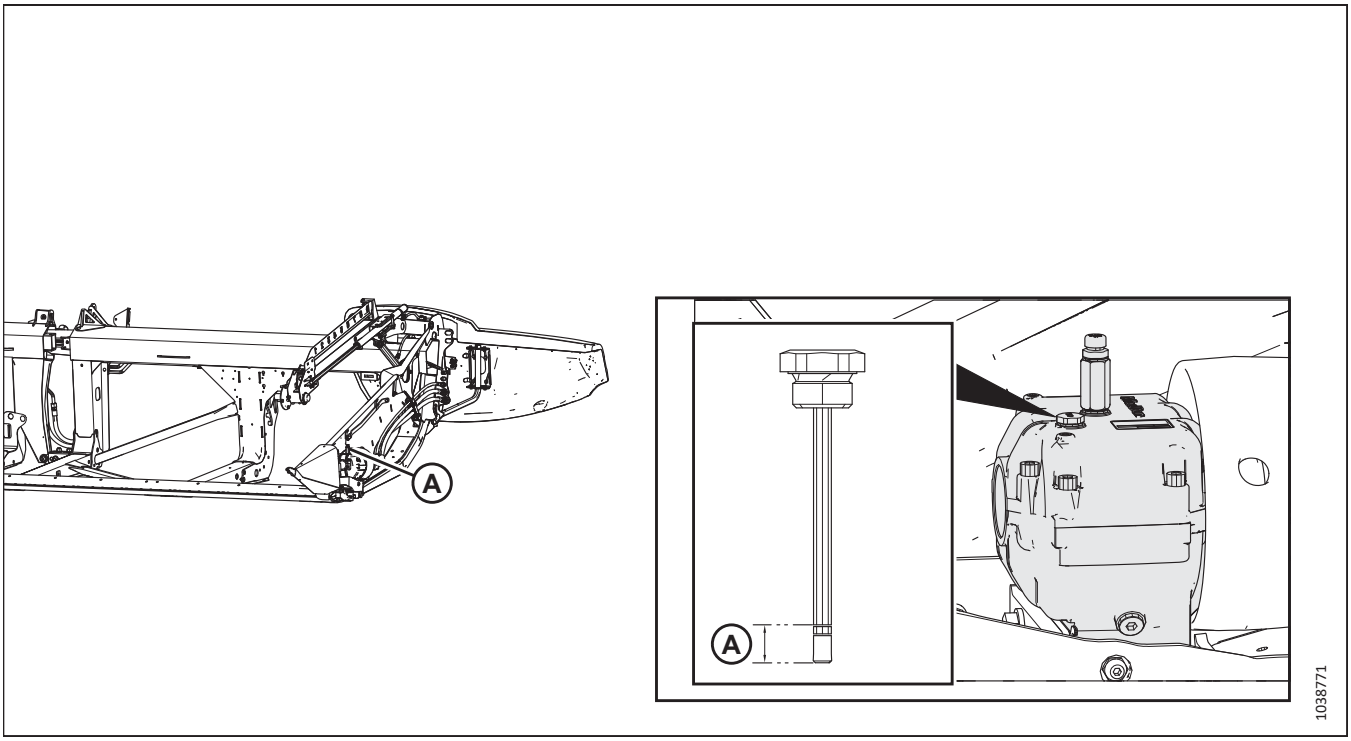


Figure 4.14: Boîtier d'entraînement de couteau

A – Niveau d'huile de la boîte d'entraînement des couteaux Pour lubrifier, consultez *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau, page 391*.

Toutes les 250 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

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.

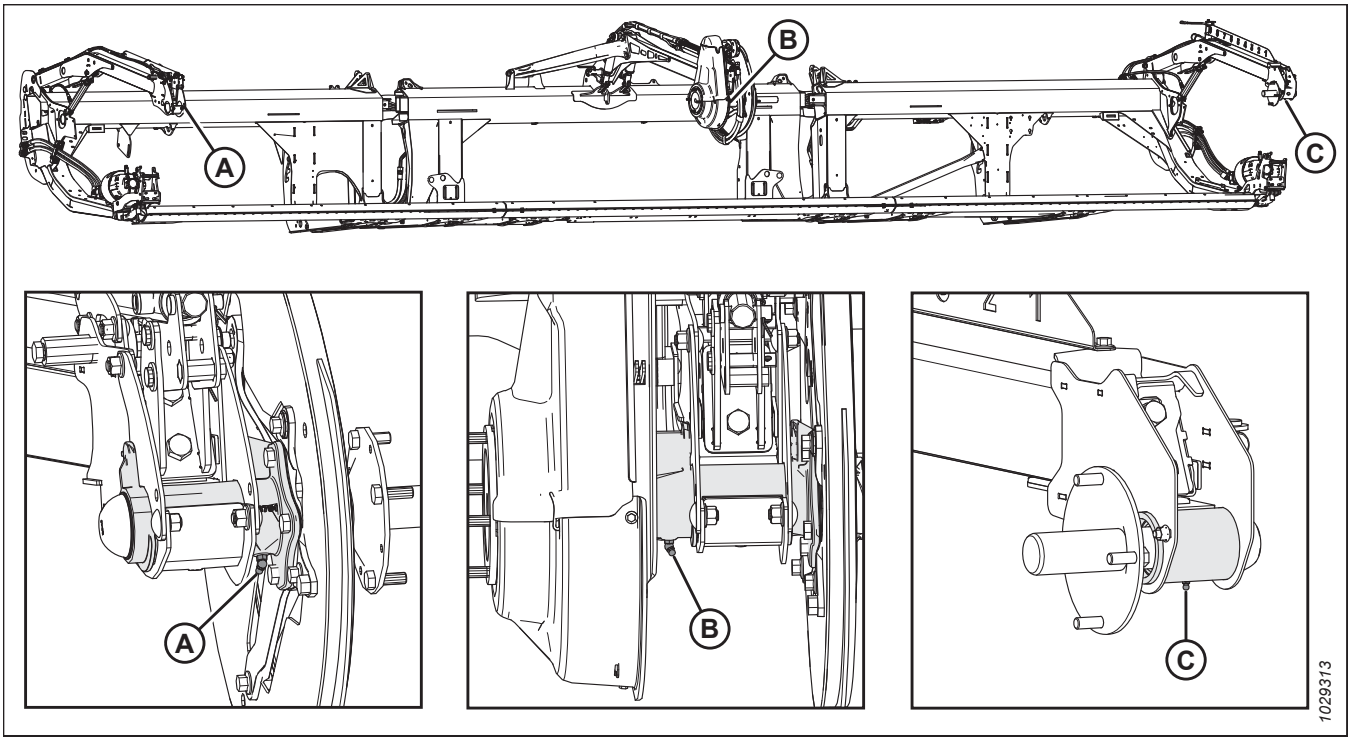


Figure 4.15: Rabatteur

A – Roulement droit du rabatteur (un endroit) **B – Roulement central du rabatteur (un endroit)** **C – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)**

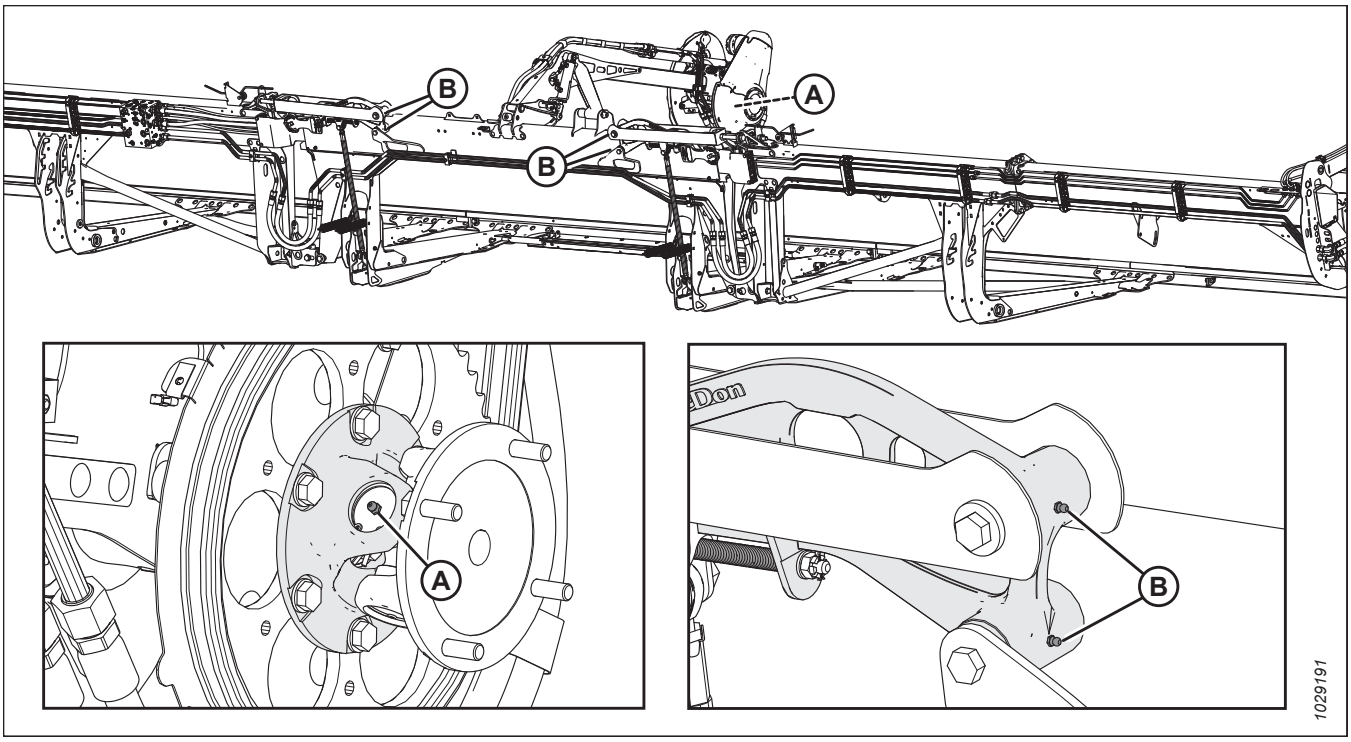


Figure 4.16: Rabatteur

A – Cardan du rabatteur (Un endroit)[72]

B – Articulation flexible (Deux points) – Des deux côtés

72. 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.

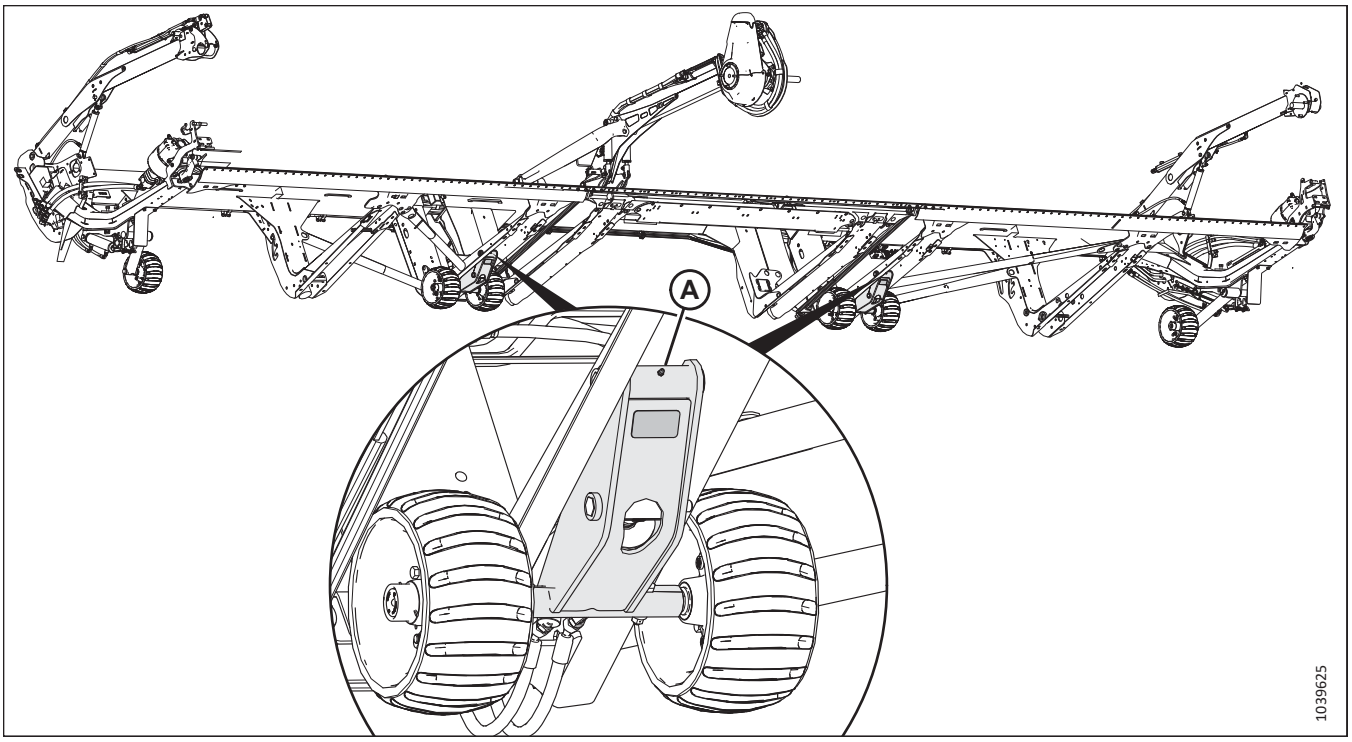


Figure 4.17: Ensembles de roues de contour intérieures

A – Ensembles de roues intérieures (deux emplacements)

Toutes les 500 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

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.

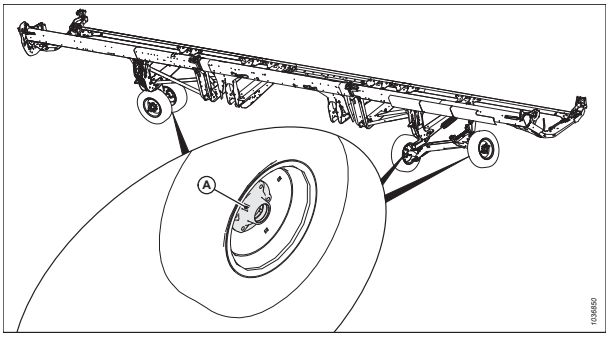


Figure 4.18: Toutes les 500 heures

A – Roulements de roue (quatre endroits)

4.3.2 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, coupez toujours le moteur et retirez 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. Consultez *4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 284*.

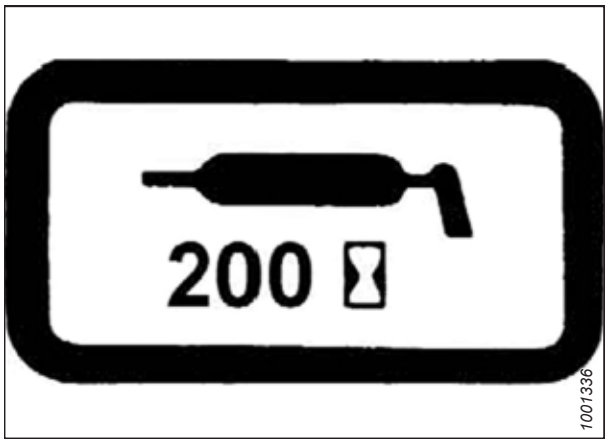


Figure 4.19: Autocollant des intervalles de graissage

1. Essuyez le graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter de l'injecter de saleté et de poussière.

   IMPORTANT:

   Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

2. Injectez de la graisse dans chaque graisseur à l'aide d'une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse déborde du graisseur (sauf indication contraire).

3. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre à l'extérieur.

4. Remplacez les raccords de graisse lâches ou cassés immédiatement.

5. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

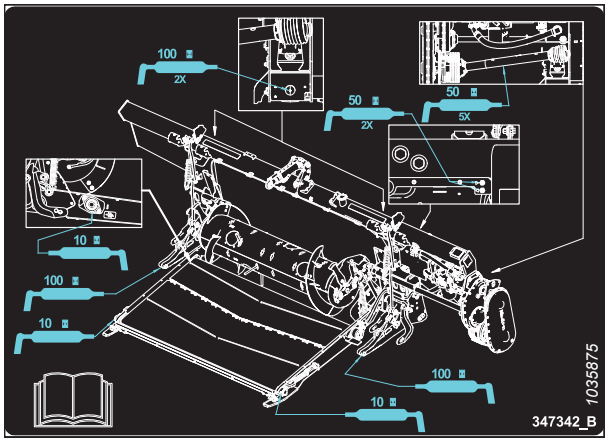


Figure 4.20: Autocollant indiquant les points dégraissage FM200

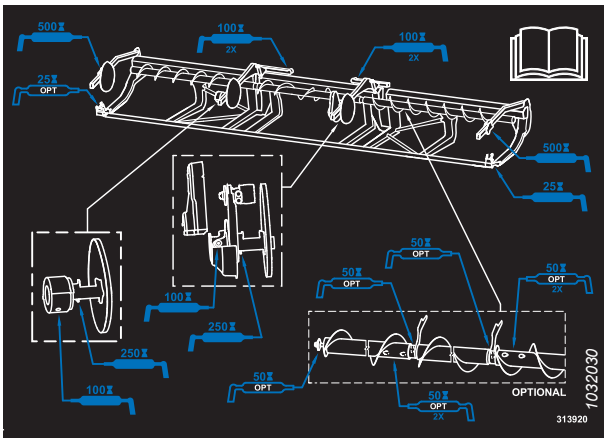


Figure 4.21: Autocollant indiquant les points dégraissage sur la série FD2

4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur

La lubrification protège la chaîne et les pignons d'entraînement contre l'usure.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** de graisse ni d'huile moteur pour lubrifier la chaîne d'entraînement du rabatteur.

1. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 46*.

IMPORTANT:

Utilisez une huile de chaîne d'une viscosité de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) (généralement une huile pour chaîne moyenne à lourde) ou une huile minérale (SAE 20W50) sans détergents ni solvants.

2. Appliquez une quantité généreuse d'huile de chaîne à l'aide d'un bidon d'huile, d'un pinceau ou d'un aérosol sur l'intérieur de la chaîne (A) tout en faisant tourner manuellement le rabatteur pour couvrir toute la chaîne.

3. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 48*.

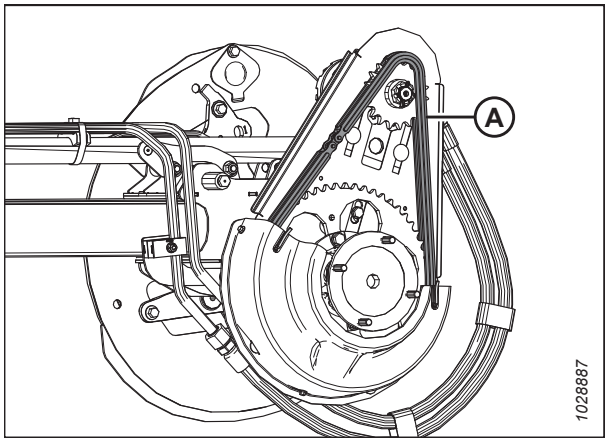


Figure 4.22: Chaîne d'entraînement

DANGER

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

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

5. Faites tourner la plateforme et le rabatteur pendant quelques minutes pour que l'huile se répande dans la chaîne.

4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Lubrifiez la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance. La chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation peut être lubrifiée avec le module de flottement fixé à la moissonneuse-batteuse ; toutefois, cette procédure est plus facile à réaliser avec le module de flottement dételé de la plateforme.

DANGER

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

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 réaliser cette procédure.

1. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection métallique (B).

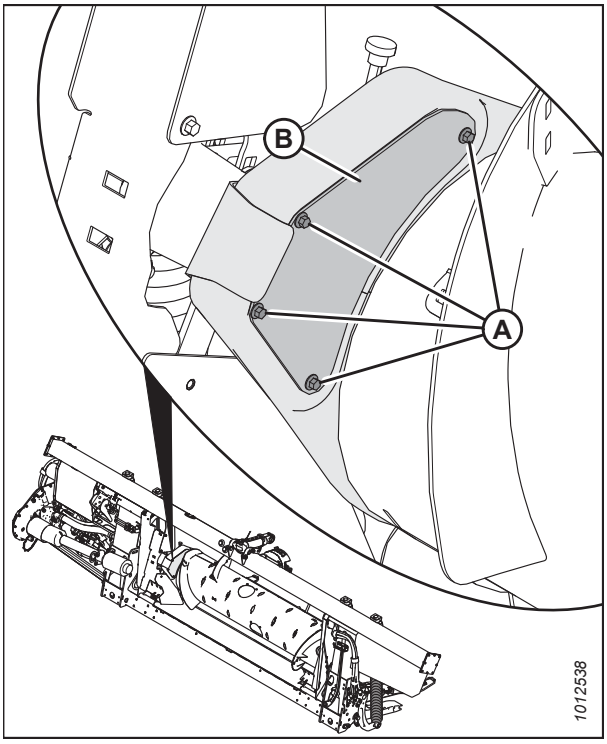


Figure 4.23: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

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.

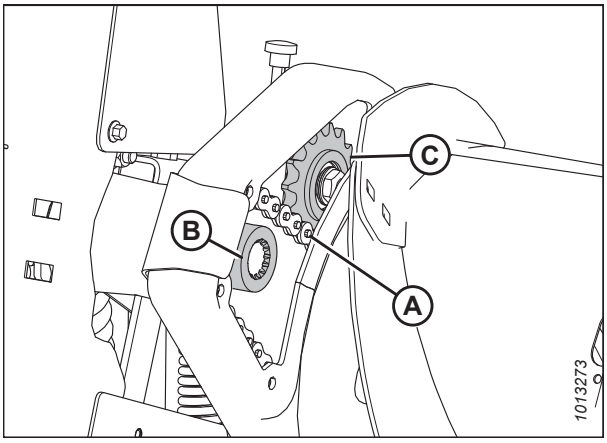


Figure 4.24: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

4. Replacez le panneau d'inspection (B). Fixez le panneau à l'aide de quatre boulons (A).

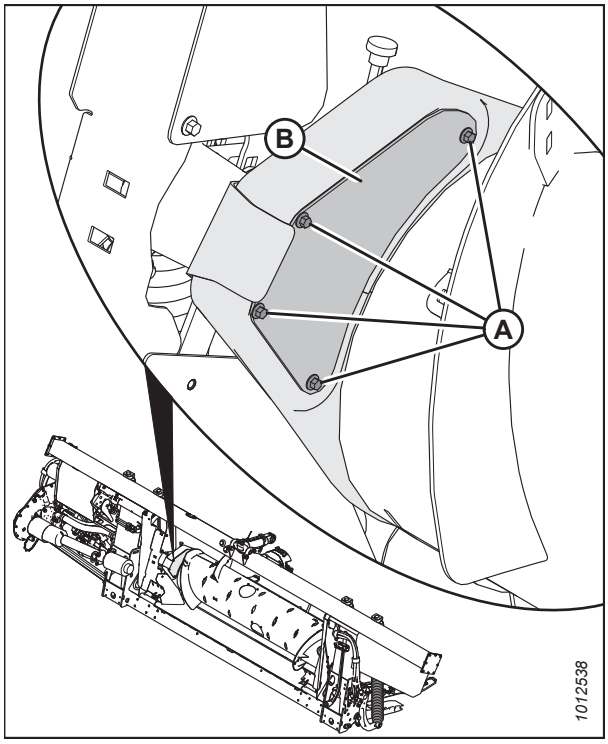


Figure 4.25: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme

Vérifier le niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement toutes les 100 heures.

DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Enlever le bouchon de niveau d'huile (A) de la boîte de vitesses principale (B) et vérifier que le niveau d'huile se trouve au ras de l'orifice.
4. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 307*.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

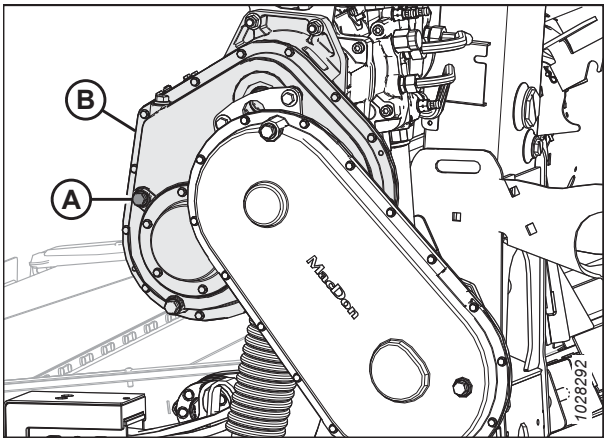


Figure 4.26: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme

La boîte de vitesses principale comprend les bouchons de remplissage, de vérification et de vidange permettant la vérification et le ravitaillement rapides en huile de transmission lorsqu'ils sont montés sur le module de flottement.

DANGER

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

1. Retirez le bouchon de remplissage (B) et le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier principal.
2. Ajouter de l'huile dans l'orifice 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.
3. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

NOTE:

Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. Assurez-vous que le bouchon magnétique est installé en position de vidange d'huile.

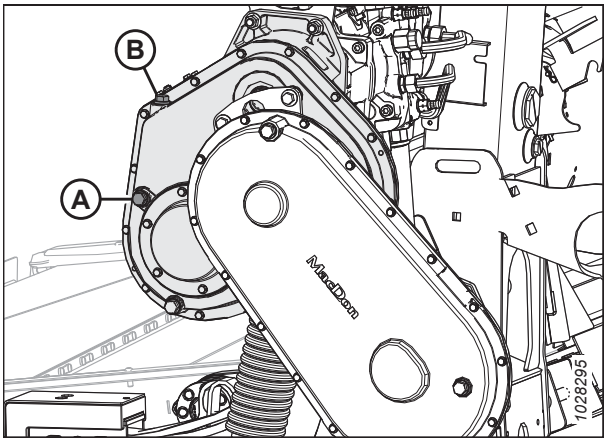


Figure 4.27: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier principal 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT

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

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. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remettez le bouchon de vidange d'huile (A) et retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
8. Ajouter de l'huile à travers le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

   NOTE:

   Le boîtier principal de vitesses retient environ 2,75 litres (2,9 quarts) d'huile.
9. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

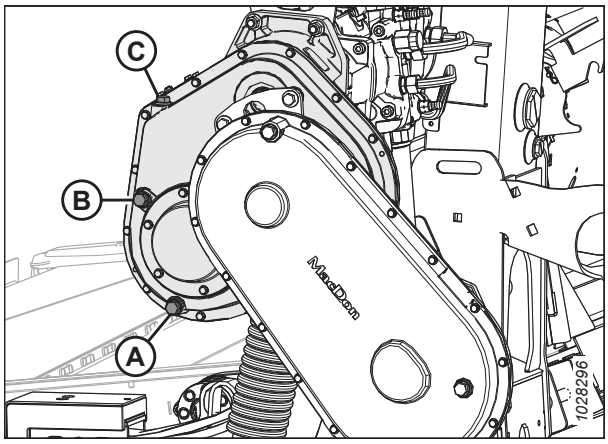


Figure 4.28: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d'achèvement et d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement de la plateforme toutes les 100 heures.

DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Enlevez le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier d'achèvement. L'huile doit être au niveau de l'orifice.
4. Si la quantité d'huile dans la boîte de vitesses d'achèvement est insuffisante, ajoutez de l'huile par le bouchon de remplissage (B). Pour obtenir des instructions, consultez *Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme, page 309*.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

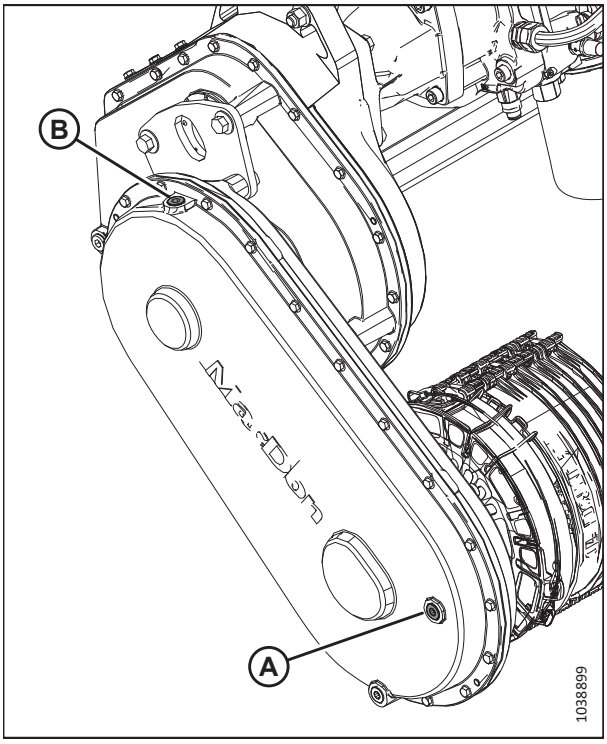


Figure 4.29: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

La boîte de vitesses d'achèvement comprend les bouchons de remplissage, de vérification et de vidange permettant la vérification et le ravitaillement rapides en huile de transmission lorsqu'ils sont montés sur le module de flottement.

DANGER

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

1. Abaissez la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier d'achèvement 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. Ajouter de l'huile dans l'orifice 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). Serrez les bouchons à 30-40 Nm (22-30 pi-lbf).

   NOTE:

   Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. Assurez-vous que le bouchon magnétique est installé en position de vidange d'huile.

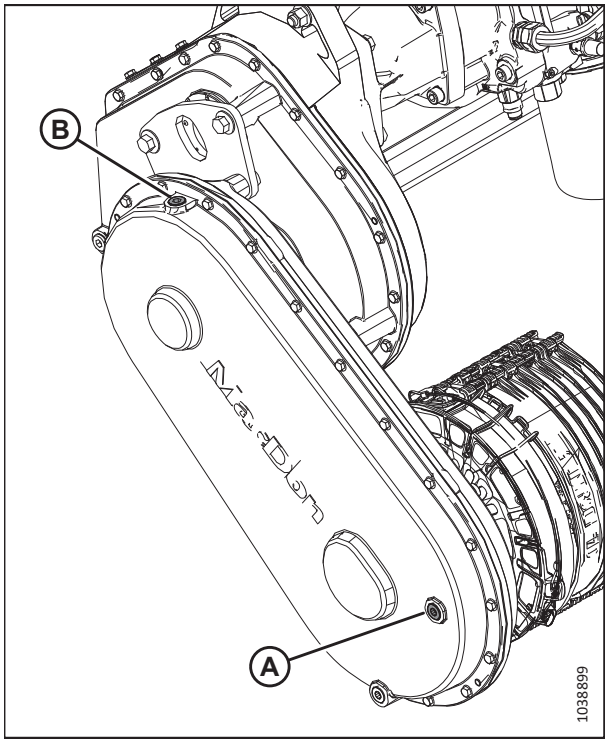


Figure 4.30: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

DANGER

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

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. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remplacer le bouchon de vidange d'huile (A).

   NOTE:

   Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. s'assurer que le bouchon magnétique est installé dans la position de vidange d'huile (A), et non dans la position de vérification de niveau d'huile (B).

8. Retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
9. Ajouter de l'huile à travers le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

   NOTE:

   Le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme retient environ 2,25 litres (2,4 quarts) d'huile.

10. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

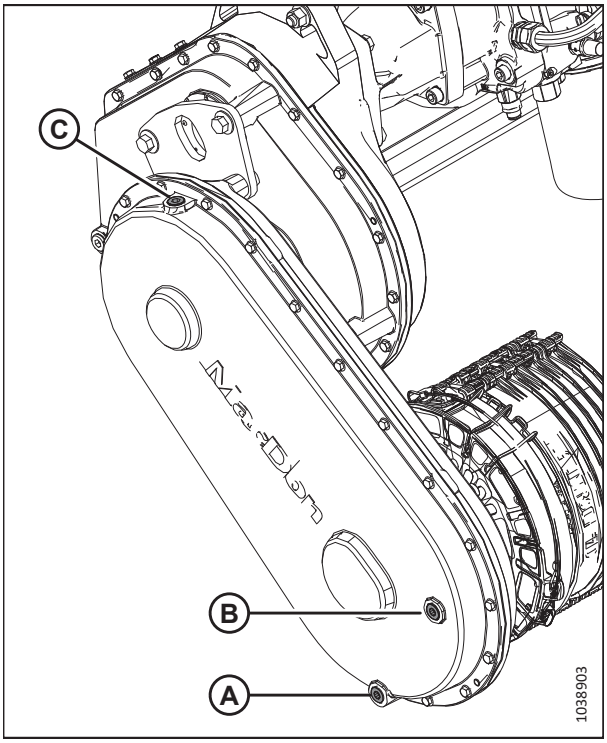


Figure 4.31: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

4.4 Système hydraulique

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Regardez à l'intérieur du capot arrière pour les exigences en matière d'huile du module de flottement.

4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Vérifier le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile à froid.

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.
2. Assurez-vous que le niveau d'huile convient au relief comme suit :
   - **Relief normal (1) :** Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) vide.
   - **Relief accidenté (2) :** Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) à moitié plein.

   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.

   NOTE:

   Il est possible d'utiliser le niveau d'huile du terrain accidenté même sur un terrain normal tant que l'extension du col de remplissage est installée (MACB6057).

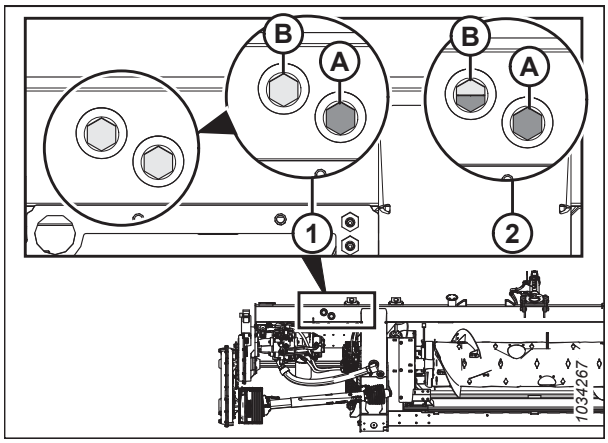


Figure 4.32: Vitres d'observation du niveau d'huile

4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique

Si le niveau d'huile dans le réservoir hydraulique est trop bas ou si l'huile a été vidangée, il faut en rajouter.

⚠ DANGER

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

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

2. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.

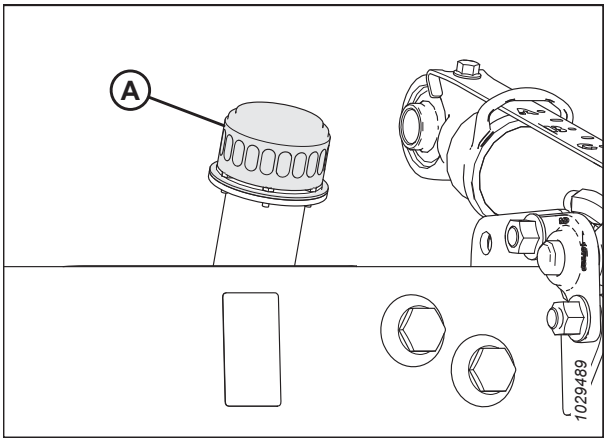


Figure 4.33: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

ATTENTION

Le réservoir d'huile peut être sous pression ; retirez le bouchon lentement.

3. Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens horaire pour le retirer.
4. Remplissez le réservoir d'huile hydraulique avec de l'huile chaude (environ 21 °C [70 °F]) jusqu'à ce que le niveau de remplissage approprié soit atteint. Pour obtenir des instructions, consultez le *4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 312* pour savoir comment vérifier le niveau d'huile hydraulique. Consultez la troisième de couverture de ce manuel pour obtenir des informations sur la capacité du réservoir et le type d'huile à utiliser.

   IMPORTANT:

   L'huile chaude s'écoule mieux à travers le tamis que l'huile froide. Ne retirez **PAS** le tamis.
5. Remettez le bouchon de remplissage (A).
6. Vérifiez encore le niveau d'huile. Pour les instructions, consultez *4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 312*.

4.4.3 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Placer un récipient de taille adapté (au moins 50 litres [13 gallons américains]) sous les deux bouchons de vidange d'huile (A) situés à l'arrière de la base de chaque côté du châssis.
5. Retirez les bouchons de vidange d'huile (A) avec une clé à six pans de 7/8 po et laissez l'huile s'écouler.
6. Remettez les bouchons de vidange d'huile (A) quand le réservoir est vide.
7. Changez le filtre à huile si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *4.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 314*.
8. Ajoutez de l'huile dans le réservoir. Pour obtenir des instructions, consultez *4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 312*.

NOTE:

La capacité de la citerne d'huile hydraulique est d'environ 95 litres (25 gallons).

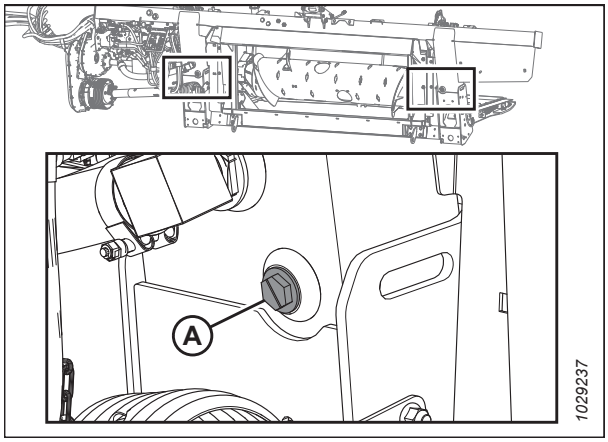


Figure 4.34: Vidange du réservoir

4.4.4 Remplacement du filtre à huile

Changez le filtre à huile après les 50 premières heures de fonctionnement, puis toutes les 250 heures.

Obtenez le kit de filtrage (MAC320360)[73].[74] de votre concessionnaire MacDon.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et de la pompe intégrée (A).
3. Placez un récipient de taille appropriée (environ 1 litre [0,26 gallon américain]) sous le filtre (C) pour recueillir l'huile.
4. Retirer le filtre (A) à la main et nettoyer l'orifice du filtre exposé dans la pompe intégrée.
5. Appliquez une fine pellicule d'huile propre sur le joint torique fourni avec le nouveau filtre.

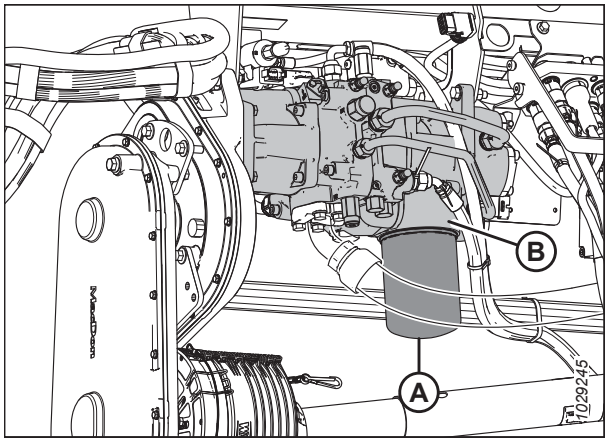


Figure 4.35: Pompe intégrée FM200

73. Le numéro de pièce MAC202986 est imprimé sur le filtre, mais l'entretien du filtre se fait à l'aide du kit MAC320360
74. Le kit comprend les instructions relatives à l'installation.

6. Tournez le filtre dans la pompe intégrée (B) jusqu'à ce que le joint torique touche la surface correspondante. Serrez le filtre de 1/2 à 3/4 de tour supplémentaire à la main.

   IMPORTANT:

   N'utilisez **PAS** de clé à filtre pour installer le nouveau filtre. Un serrage excessif risque d'endommager le joint torique et le filtre.

4.5 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.

4.5.1 Remplacement des ampoules

Les feux constituent un dispositif de sécurité. Remplacez immédiatement les ampoules ou lampes endommagées ou défaillantes.

DANGER

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

Utilisez des ampoules commerciales no 1156 pour les feux de transport orange et no 1157 pour les feux arrière rouges (option Transport à vitesse lente).

Feux de gabarit (Amérique du Nord uniquement)

1. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les trois vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Vis de fixation (A).
2. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

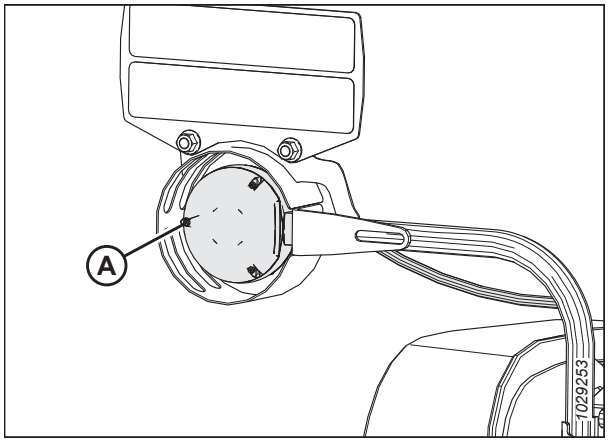


Figure 4.36: Feux de gabarit gauche

Feux de Transport à vitesse lente

3. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Vis de fixation (A).
4. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

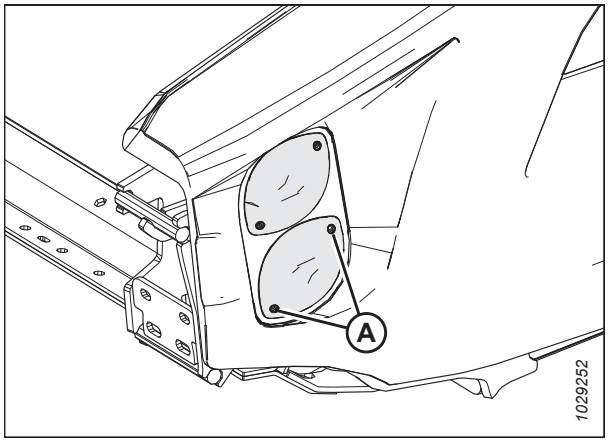


Figure 4.37: Transport à vitesse lente en option – feux orange et rouges

4.6 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 FM200 qui entraîne la vis d'alimentation et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

4.6.1 Démontage de la transmission reliant le module de flottement à la moissonneuse-batteuse

La transmission transfère l'énergie de la prise de mouvement (PDM) de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement de la plateforme. Un collier de libération rapide permet le retrait de la transmission lors de la déconnexion du module de flottement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Déconnecter la chaîne de sécurité de transmission (A) de la fente sur la plaque en aluminium.

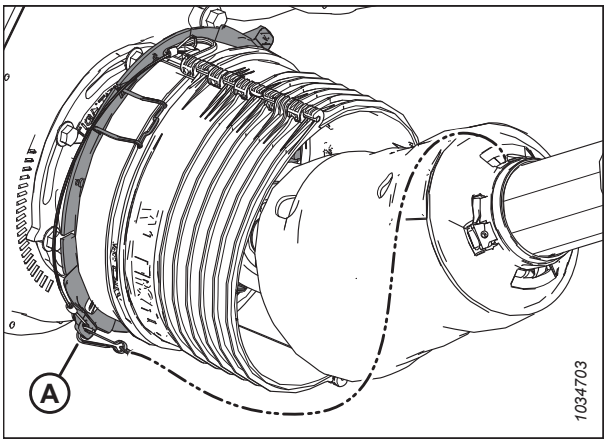


Figure 4.38: Blindage de la transmission

6. Poussez les pinces (A) vers le haut pour libérer le blindage (B).

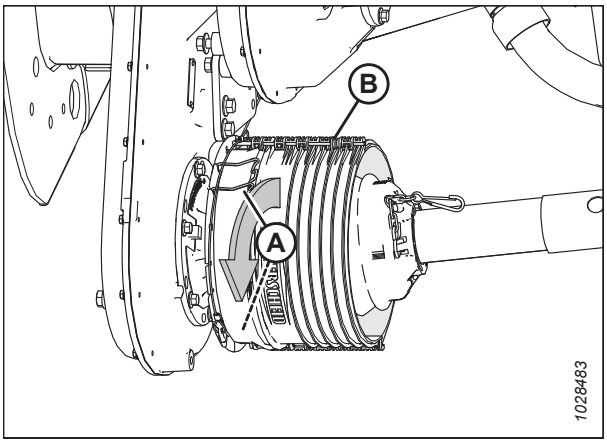


Figure 4.39: Blindage de la transmission

7. Faites glisser le blindage (A) le long de la transmission pour accéder au collier à déconnexion rapide (B).

   NOTE:

   Si le capot ne glisse pas, utilisez un outil de levier.

8. Tirez sur le collier de déconnexion rapide (B) pour libérer l'étrier de la transmission. Faites glisser la transmission hors de l'arbre de la boîte de vitesses.
9. Faites glisser la transmission à travers le blindage, puis abaissez-la au sol.

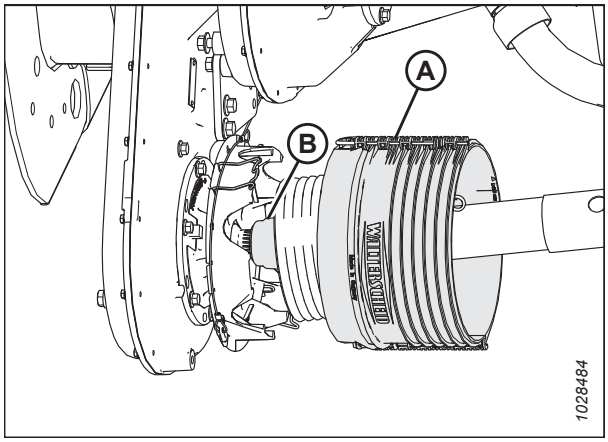


Figure 4.40: Blindage de la transmission

10. Détachez la chaîne (D) du support (B)
11. À l'extrémité opposée de la transmission (C), tirez sur le collier à déconnexion rapide (A) pour libérer le joug de la transmission.
12. Faites glisser l'étrier du support (B).
13. Enlevez la transmission (C).

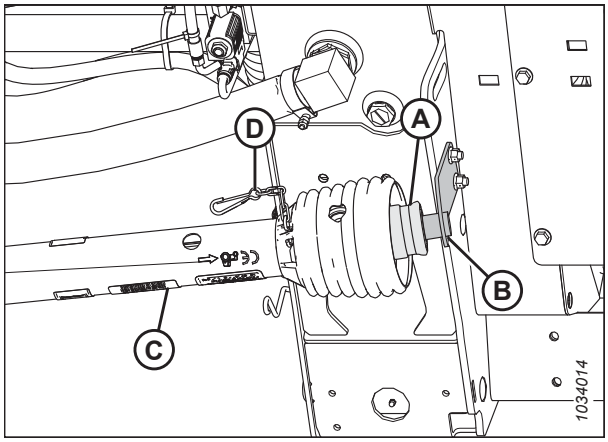


Figure 4.41: Blindage de la transmission

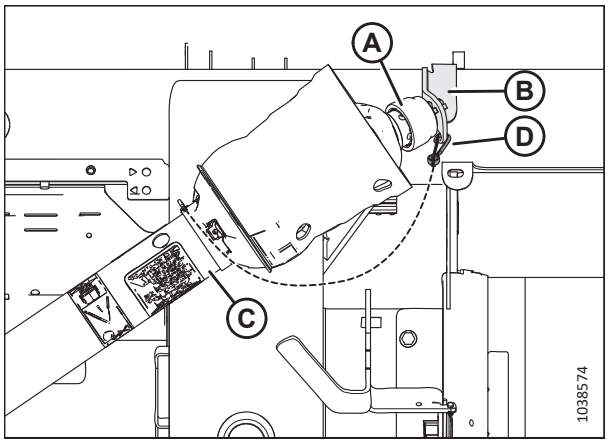


Figure 4.42: Blindage optionnel de prise de force en côte

4.6.2 Installation de la transmission

La prise de force transfère l'énergie de la PDF de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement de la plateforme. Il devra être installé sur le module de flottement.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Positionnez le support de la prise de force (A) (fourni avec la prise de force) sur l'intérieur gauche du module de flottement comme indiqué. Fixez le support avec deux boulons de M10, 30 mm et des écrous à bride (B).

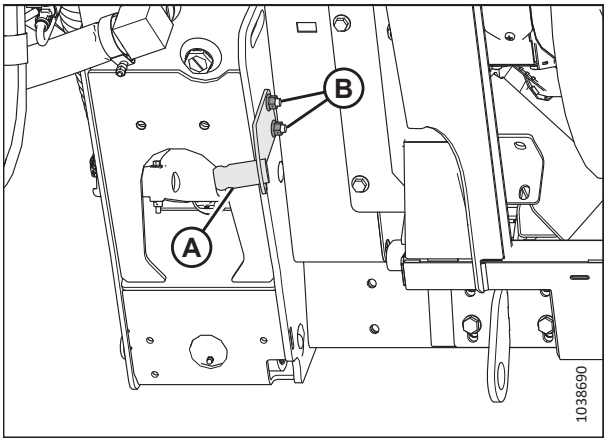


Figure 4.43: Support de prise de force

6. Sur l'extrémité de la prise de force (D) dont la flèche (C) est dirigée vers le collier, tirez vers l'arrière le collier de déconnexion rapide (A).
7. Faites glisser le collier sur le support (B).
8. Connectez la chaîne de sécurité (E) au support.

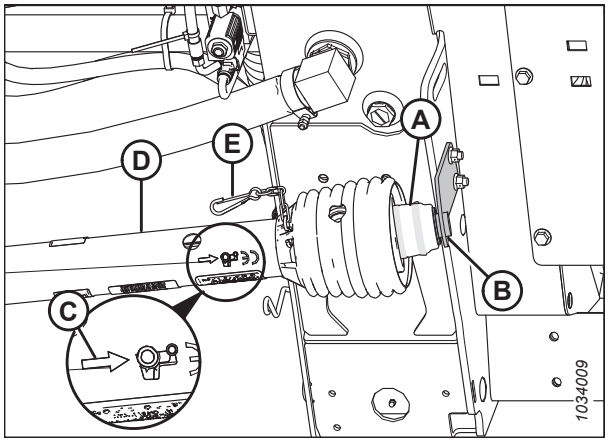


Figure 4.44: Blindage de la transmission

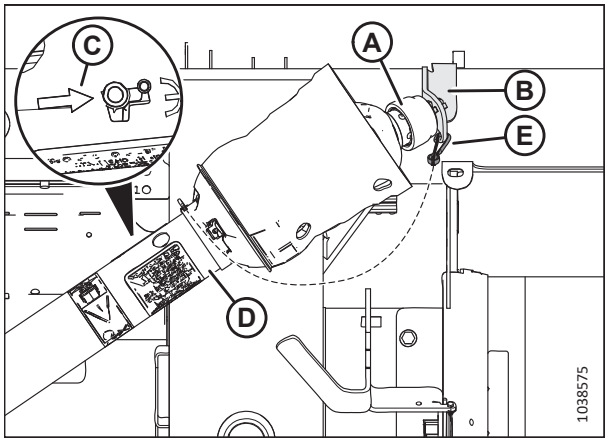


Figure 4.45: Blindage optionnel de prise de force en côte

9. Poussez les pinces (A) vers le haut pour libérer le blindage (B).

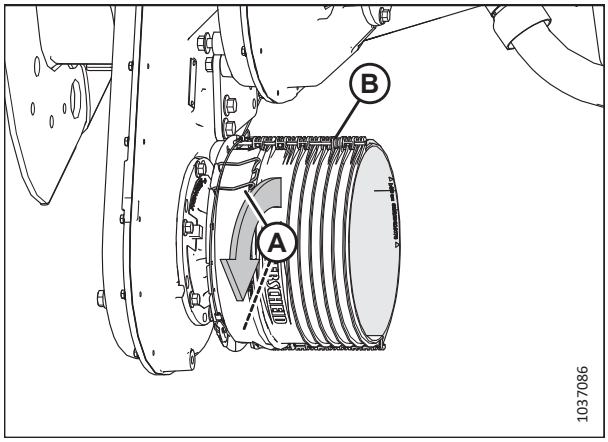


Figure 4.46: Blindage de la transmission

10. Faites glisser la prise de force à travers le blindage (A). Tirez sur le collier à déconnexion rapide (B) pour libérer la fourche de prise de force.

11. Faites glisser la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses jusqu'à ce qu'elle se verrouille sur l'arbre.

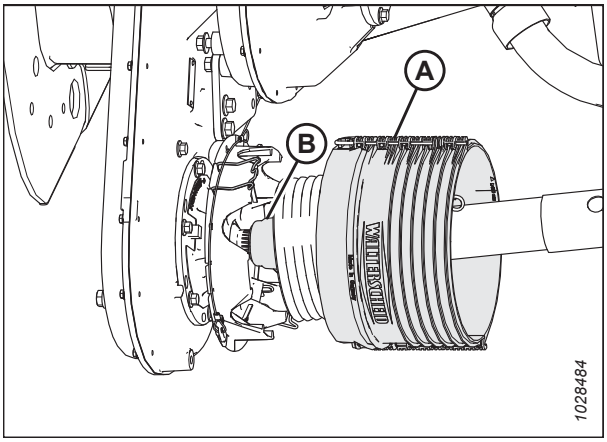


Figure 4.47: Blindage de la transmission

12. Faire glisser le blindage vers la boîte de vitesses jusqu'à ce que les clips (A) fixent le blindage (B).

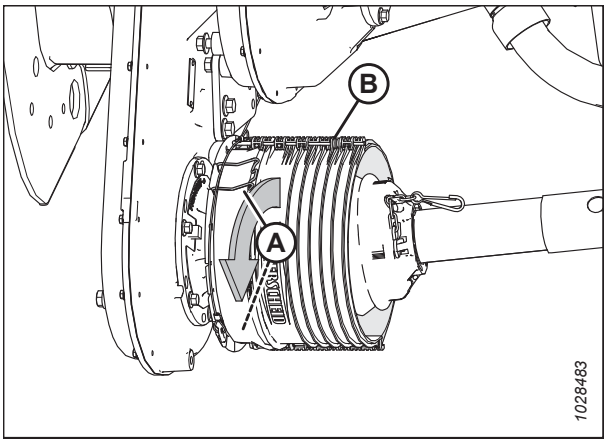


Figure 4.48: Blindage de la transmission

13. Fixez la chaîne de sécurité de transmission (A) à la fente sur la plaque en aluminium.

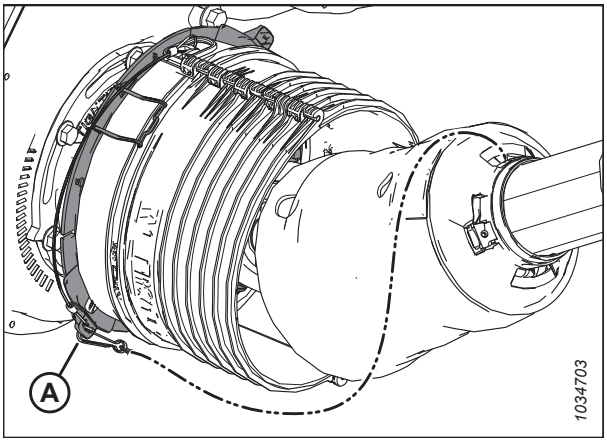


Figure 4.49: Blindage de la transmission

4.6.3 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

NOTE:

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).

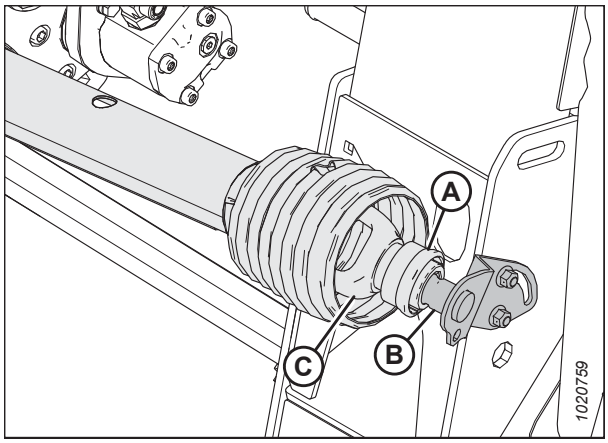


Figure 4.50: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

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 4.51: Transmission séparée

4. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrez l'embout de graissage ou le verrou (A).



Figure 4.52: 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.

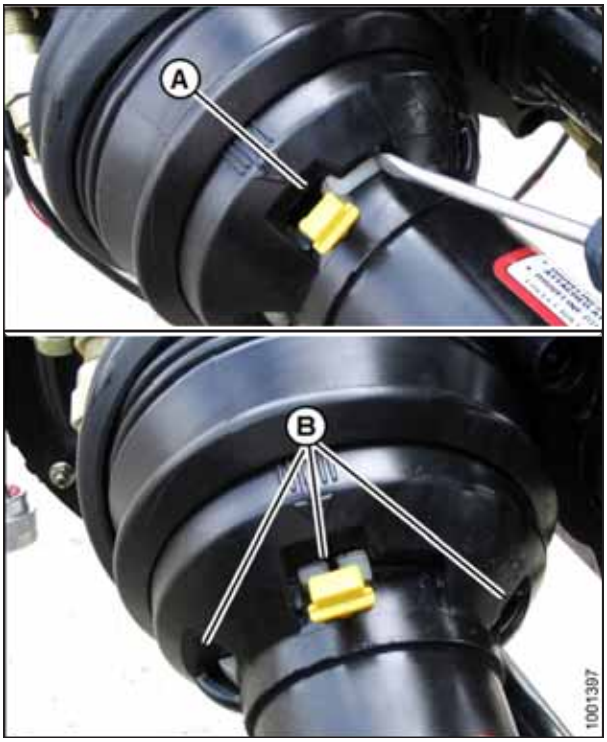


Figure 4.53: Protection de transmission

4.6.4 Installation de la protection de la transmission

La protection de la transmission doit être installée pour que la plateforme soit utilisée en toute sécurité.

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 4.54: 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 4.55: Protection de transmission

3. Utilisez un tournevis pour écrou à fente afin de tourner la bague (A) dans le sens horaire.



Figure 4.56: Protection de transmission

4. Enfoncez de nouveau l'embout de graissage (A) dans la protection.



Figure 4.57: 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.

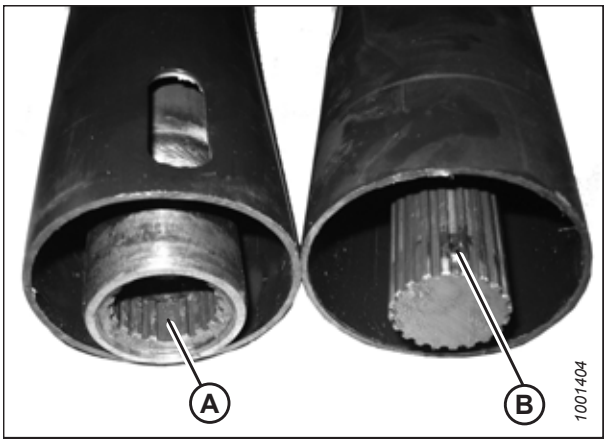


Figure 4.58: Transmission

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de rangement (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).

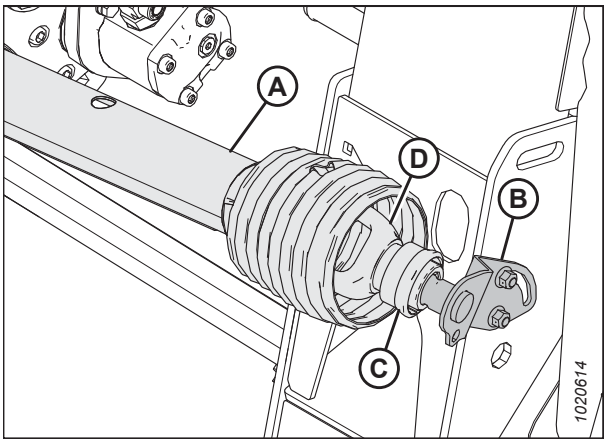


Figure 4.59: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale

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). À

l'exception des changements d'huile, la chaîne d'entraînement de la boîte de vitesses ne nécessite aucun autre entretien régulier.

DANGER

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

1. Retirez les quatre boulons (A), le capot (B) et le joint (C) de la boîte de vitesses principale.

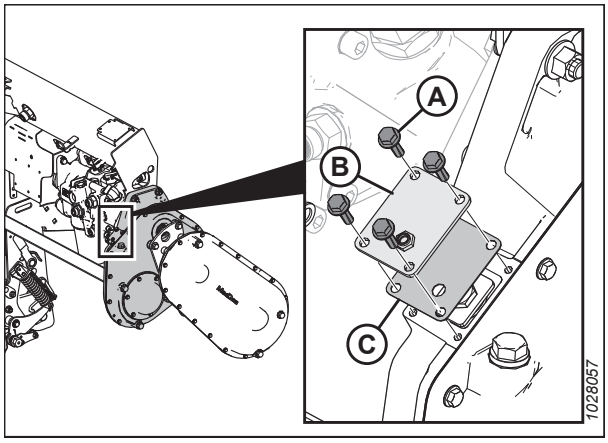


Figure 4.60: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

2. Retirez la plaque de retenue (A).
3. Serrer le boulon (B) à 250 Ncm (22 po-lb).
4. Desserrez le boulon (B) 2 plats (2/6 tour).

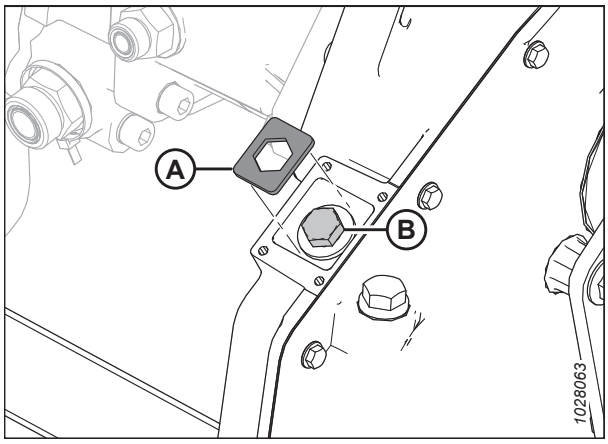


Figure 4.61: Tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

5. Si nécessaire, tournez légèrement le boulon (B) jusqu'à ce que la plaque de retenue (A) puisse être installée.

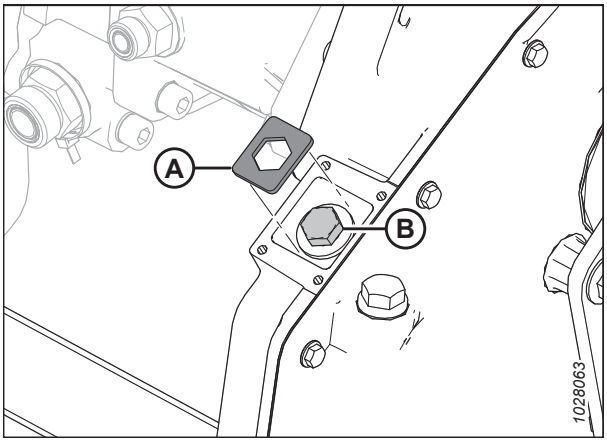


Figure 4.62: Tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

6. Remettez le capot de réglage de la chaîne (B) et le joint (C).
7. Mettez quatre boulons (A). Serrez la quincaillerie à 9,5 Nm (84 po-lbf).

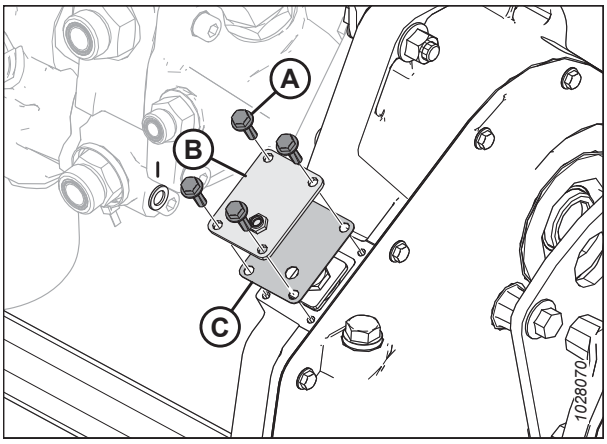


Figure 4.63: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement

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). À l'exception des changements d'huile, la chaîne d'entraînement de la boîte de vitesses ne nécessite aucun autre entretien régulier.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. 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. Retirer la transmission. Pour obtenir des instructions, consulter *4.6.1 Démontage de la transmission reliant le module de flottement à la moissonneuse-batteuse, page 317*.

5. Enlevez les trois boulons (A) qui fixent la base de la protection de la transmission d'entrée (B).

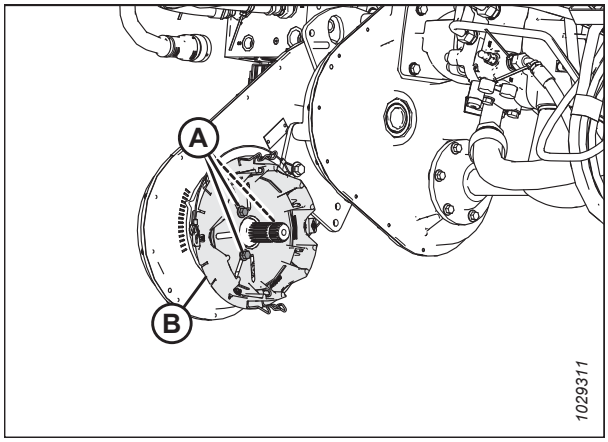


Figure 4.64: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

6. Desserrez six boulons (B), qui fixent le moyeu de tension de la chaîne (A) à la boîte de vitesses.
7. Repérez l'élément usiné (C). À l'aide d'une clé, tournez le moyeu (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la chaîne.
8. En exerçant une légère pression sur la clé, déterminez quelle marque (D) sur le boîtier de la boîte de vitesses s'aligne avec l'aiguille indicatrice du moyeu.
9. Réglez la tension correcte de la chaîne en tournant légèrement le moyeu (A) d'un repère vers l'arrière.
10. Serrer les six boulons (B) qui fixent le capot (A). Serrer les boulons à 25 Nm (18 pi-lb).

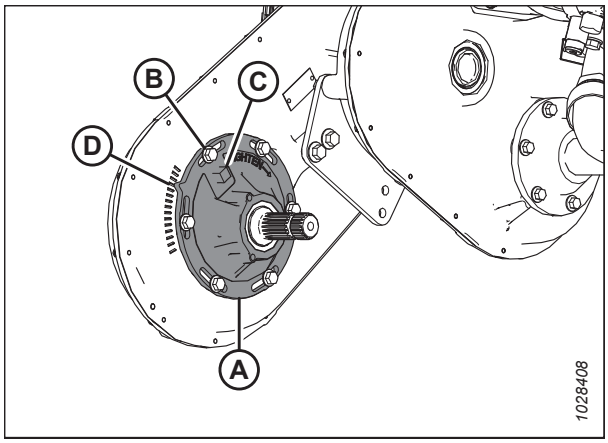


Figure 4.65: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

11. Installer la base de la protection de la transmission (B). La fixer à l'aide des trois boulons (A).
12. Installer la transmission. Pour obtenir des instructions, consulter *4.6.2 Installation de la transmission, page 319*.

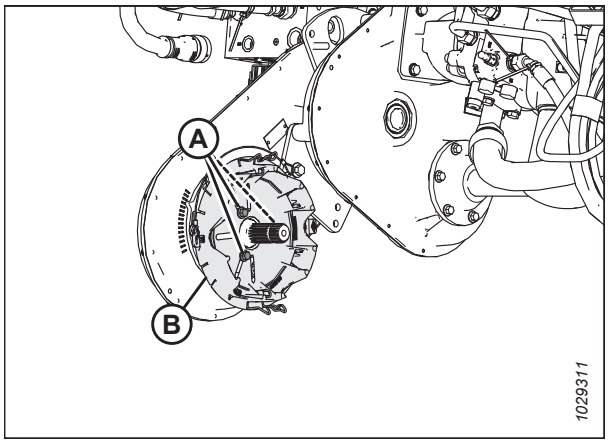


Figure 4.66: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

4.7 Transporteur à vis

La vis du module de flottement FM200 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction du dégagement

Les opérateurs doivent maintenir une distance appropriée entre la vis d'alimentation et le plancher de la vis d'alimentation.

DANGER

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

IMPORTANT:

Maintenez une distance appropriée entre la vis d'alimentation et le plancher de la vis d'alimentation. 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. Allonger le vérin d'inclinaison pour obtenir l'inclinaison maximale de la plateforme (réglage E) et placer la plateforme à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.
2. Verrouillez les ailes de plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
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 tournée) aux deux endroits.

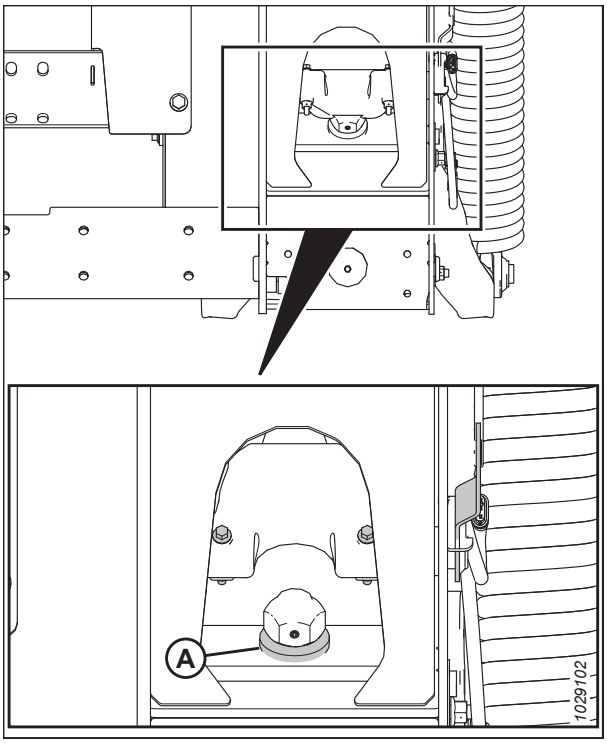


Figure 4.67: Rondelle de butée inférieure

5. Avant d'ajuster le jeu entre la vis d'alimentation et le plancher, vérifier la position de flottement de la vis d'alimentation pour déterminer le jeu requis :

   IMPORTANT:

   S'assurer 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.

   - Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement.

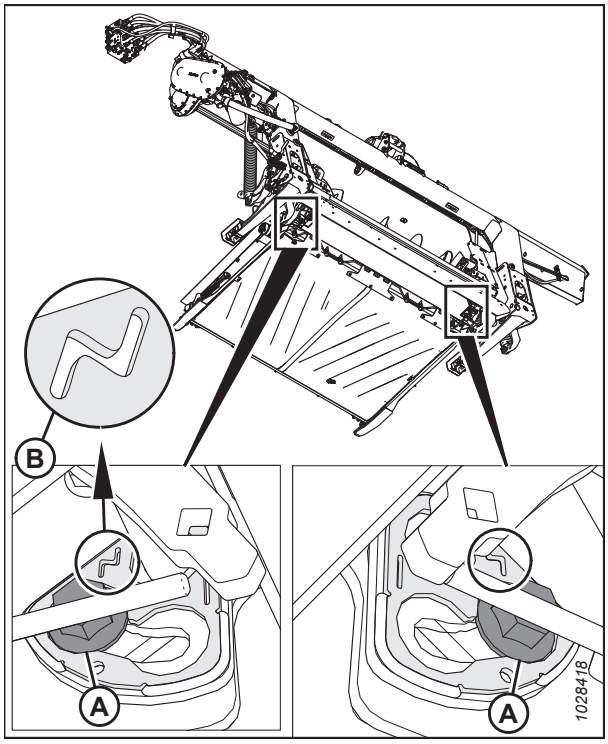


Figure 4.68: Position de flottement

   - Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), la vis d'alimentation est en position fixe.

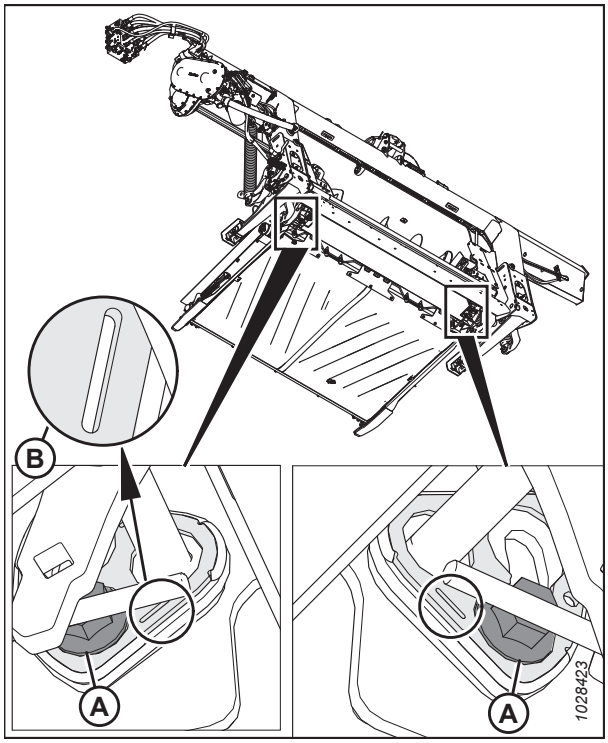


Figure 4.69: Position fixée

6. Vérifier le jeu (C) entre la spire de la vis d'alimentation et le plancher.
   - Si la vis d'alimentation est en position fixe, le jeu doit être entre 24 et 28 mm (15/16–1 et 1/8 po).
   - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, le jeu doit être entre 11,5 et 15,5 mm (7/16 et 5/8 po).
7. Si un réglage doit être effectué, desserrer les deux écrous (B) et faire pivoter la vis d'alimentation pour positionner la spire sur le plancher d'alimentation.
8. 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 24 et 28 mm (15/16 -1 et 1/8 po).
   - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, réglez le jeu entre 11,5 et 15,5 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.
9. Répéter l'étape *6, page 331* et l'étape *8, page 331* pour l'autre extrémité de la vis.

   IMPORTANT:

   Le réglage d'un côté de la vis d'alimentation peut influer sur l'autre côté. Vérifier toujours les deux côtés de la vis d'alimentation après avoir effectué les derniers réglages.
10. Serrer les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrer les écrous à 96 Nm (70 pi-lb).
11. Faire pivoter la vis d'alimentation et vérifier les jeux.

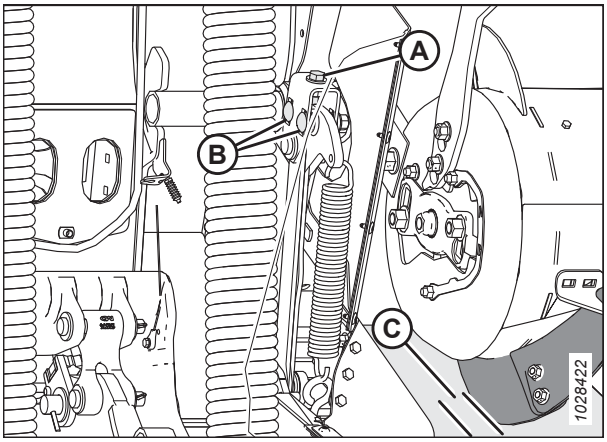


Figure 4.70: Espacement du transporteur à vis

4.7.2 Contrôler la tension de la chaîne de la vis d'alimentation

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.

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode rapide est destinée aux contrôles réguliers ; la méthode approfondie est plus fiable et doit être utilisée lors du remplacement ou de la réinstallation de la chaîne.

Se reporter à la procédure appropriée pour le contrôle de la tension de la chaîne de la vis :

- *Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide, page 332*
- *Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 333*

Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode rapide est destinée aux contrôles réguliers ; la méthode approfondie (voir *Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 333*) est plus fiable et doit être utilisée lors du remplacement ou de la réinstallation de la chaîne d'entraînement de la vis.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
6. Tourner la vis (A) à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle ne puisse plus tourner.
7. Marquer une ligne (B) le long du tambour et du capot inférieur.

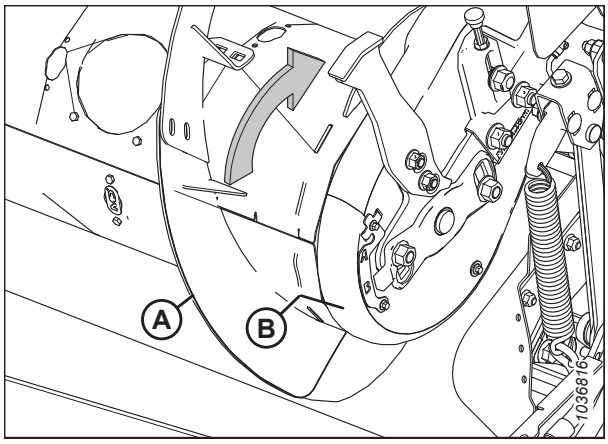


Figure 4.71: Entraînement de la vis d'alimentation

8. Tourner la vis (A) à la main dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle ne puisse plus tourner. La ligne marquée se divisera.
9. Mesurer la distance entre les deux lignes (B).

   Pour une nouvelle chaîne :

   - Si la distance (B) est de 1 à 4 mm (0,04 à 0,16 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la distance (B) est supérieure à 4 mm (0,16 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour obtenir des instructions, consultez *4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 342*.

   Pour une chaîne utilisée :

   - Si la distance (B) est de 3 à 8 mm (0,12 à 0,31 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la distance (B) est supérieure à 8 mm (0,31 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour obtenir des instructions, consultez *4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 342*.

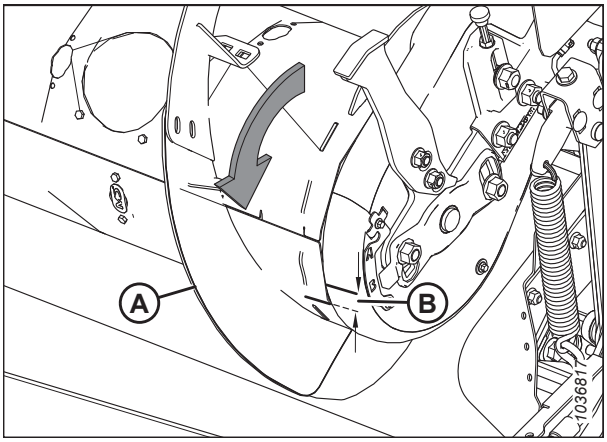


Figure 4.72: Entraînement de la vis d'alimentation

Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode approfondie est plus fiable et doit être utilisée lors de la réinstallation ou du remplacement de la chaîne ; la méthode rapide (voir *Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide, page 332*) es destinée aux contrôles réguliers.

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 37*.

5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consulter *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.

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.

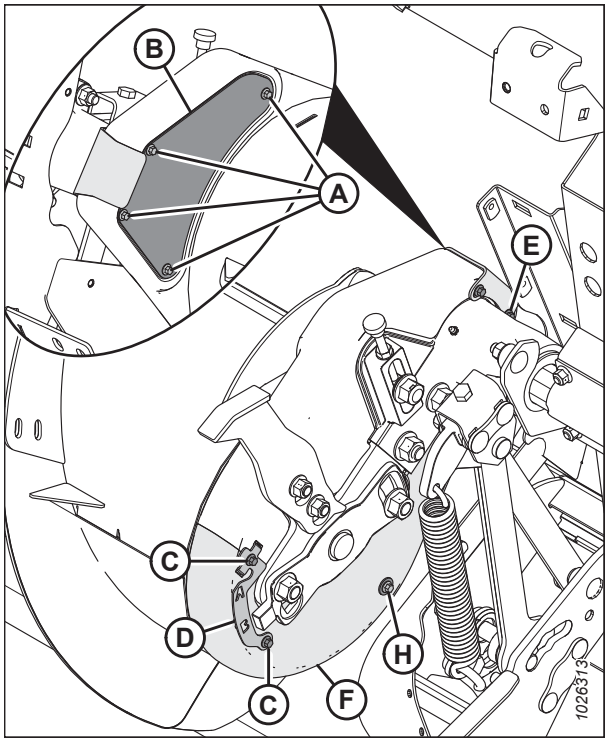


Figure 4.73: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

12. Vérifiez la chaîne au milieu (A). Elle doit présenter 4 mm (0,16 po) de déviation. Si des réglages sont nécessaires, consultez *4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 342*.

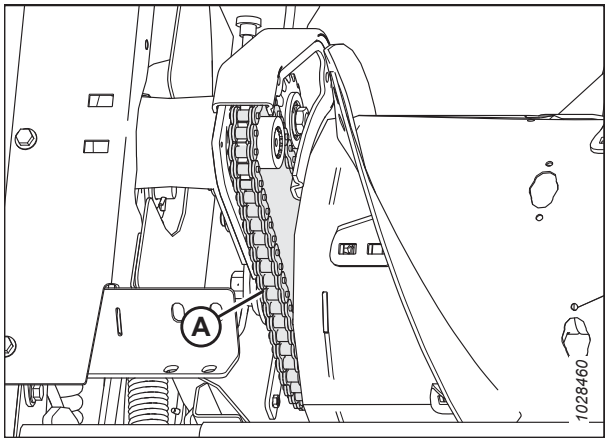


Figure 4.74: Chaîne de la vis d'alimentation – vue arrière

13. Placez le capot inférieur (F) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (H).
14. Installez le boulon (E).
15. Fixer le capot inférieur au capot supérieur à l'aide du serre-joint/indicateur (D) et des boulons (C).
16. Installer le panneau d'inspection (B) et le fixer avec quatre boulons (A). Serrer les boulons (A) à un couple de serrage de 3,5 Nm (30 po-lbf).

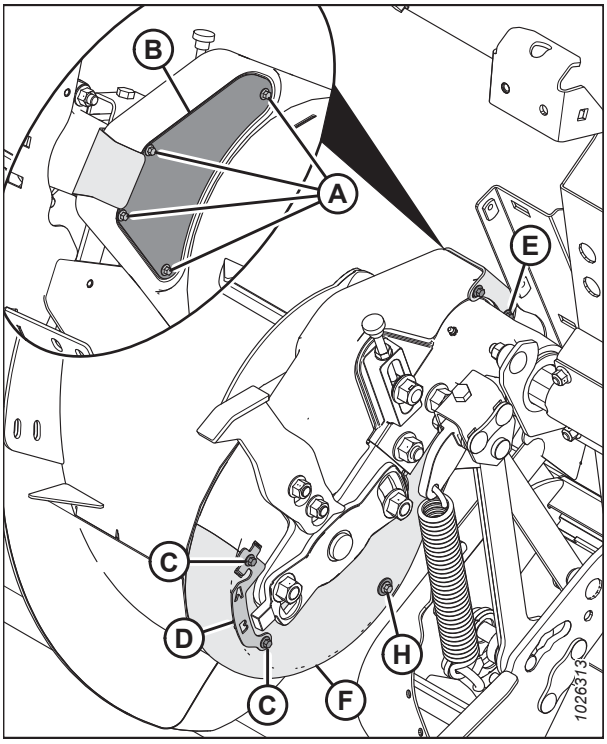


Figure 4.75: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

4.7.3 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, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

NOTE:

Remplacez la chaîne par une chaîne sans fin (MAC220317).

NOTE:

Les illustrations montrent le côté gauche de la vis.

1. Incliner complètement la plateforme pour maximiser l'espace entre la vis et le plancher d'alimentation.
2. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.

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.

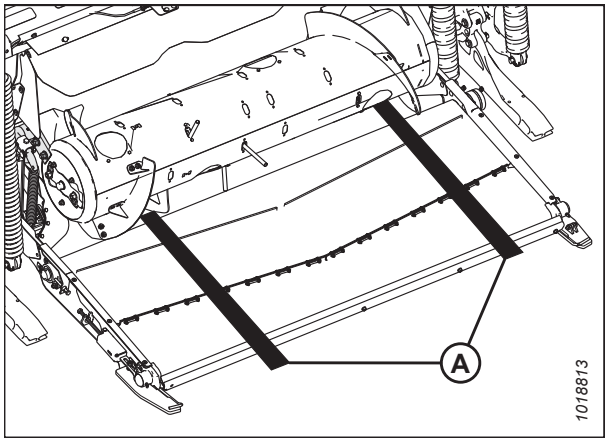


Figure 4.76: Blocs situés sous la vis

4. Desserrer les deux boulons (A) et retirer le pare-choc (B). Répéter de l'autre côté.

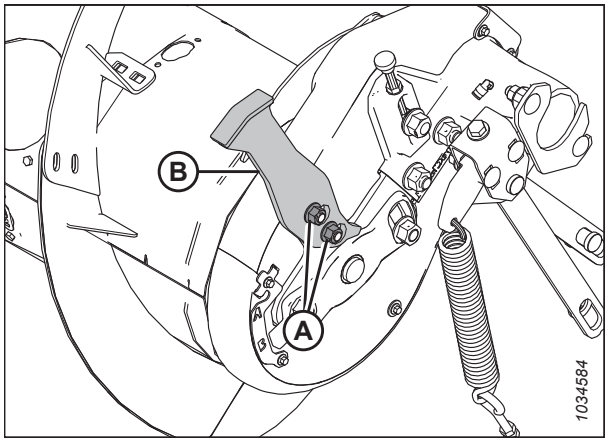


Figure 4.77: Pare-choc de la vis – Côté gauche

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. Faire pivoter le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) vers l'avant pour les retirer de la vis.

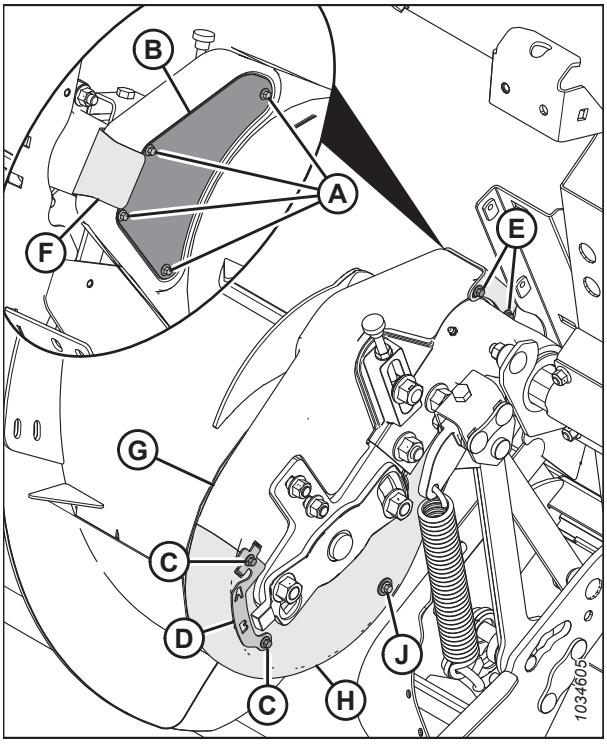


Figure 4.78: Entraînement du transporteur à vis

10. Pour relâcher la tension de la chaîne, desserrez le contre-écrou (C) et tournez la vis de réglage (D) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de relâcher le boulon qui maintient le pignon (B) et l'empêche de s'élever.

    IMPORTANT:

    Ne desserrez **PAS** l'écrou bas (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).

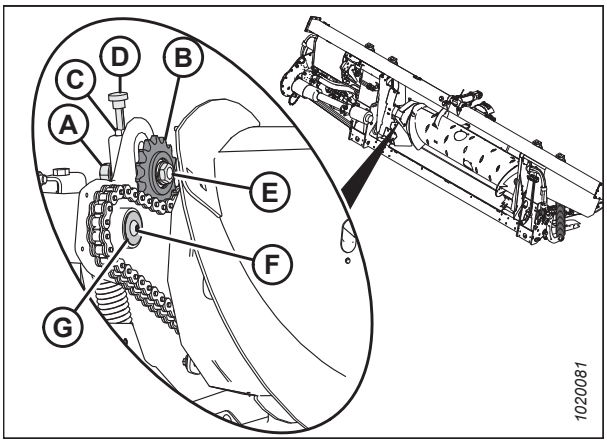


Figure 4.79: Entraînement du transporteur à vis

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.

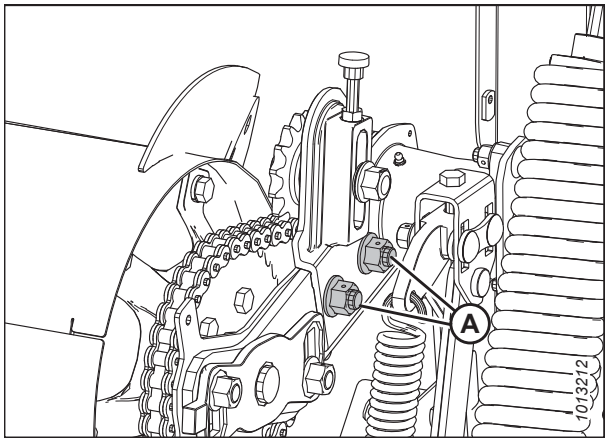


Figure 4.80: Bras de support du transporteur à vis

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),

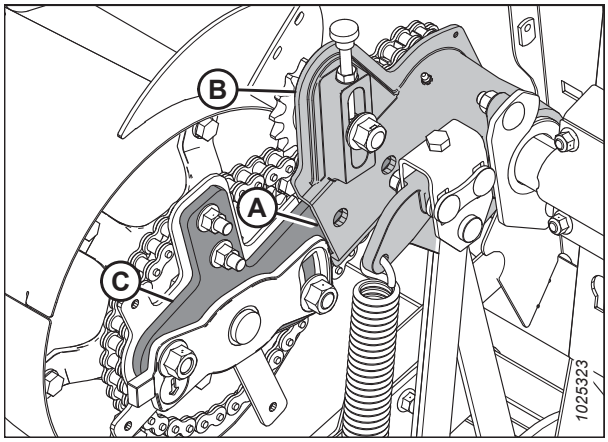


Figure 4.81: Transporteur à vis

15. Retirez le pignon d'entraînement (A) et la chaîne (B) de l'arbre cannelé.

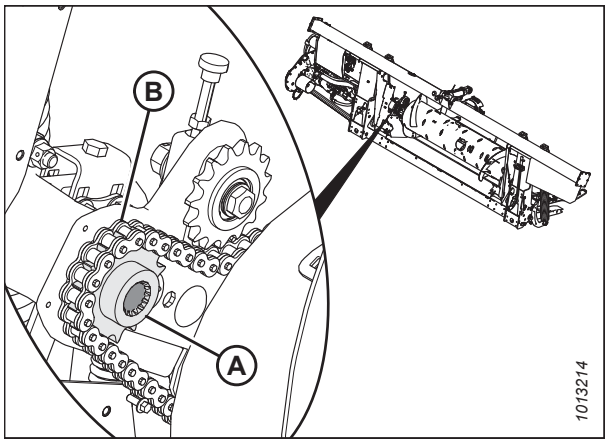


Figure 4.82: Entraînement du transporteur à vis

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.

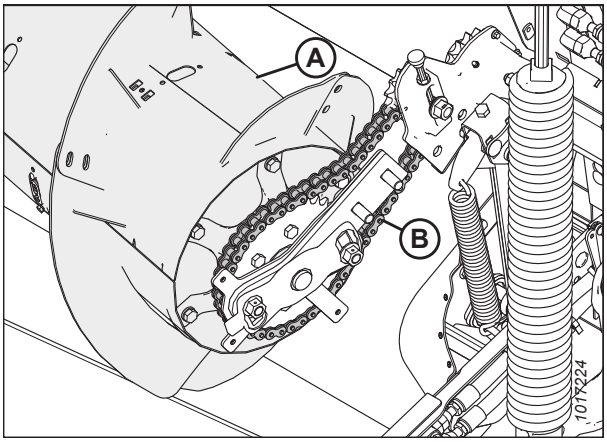


Figure 4.83: Entraînement du transporteur à vis

4.7.4 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

La chaîne d'entraînement de la vis transfère l'énergie de la boîte de vitesses principale à la vis d'alimentation.

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).

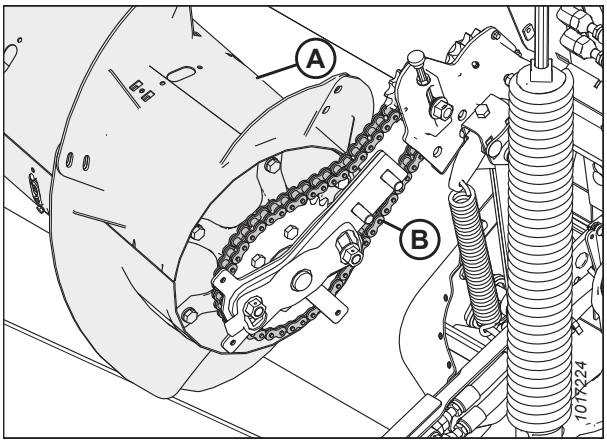


Figure 4.84: Entraînement du transporteur à vis

2. Placer le pignon d'entraînement (B) sur la chaîne (A) et aligner le pignon sur l'arbre.

   NOTE:

   L'aile du pignon d'entraînement (B) fait face à la vis.

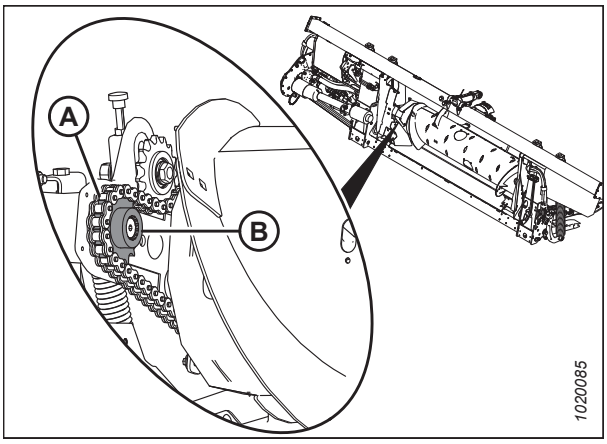


Figure 4.85: Entraînement du transporteur à vis

3. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) aux filets de la vis (A).

4. Installez la rondelle (B) et fixez-la avec la vis (A).

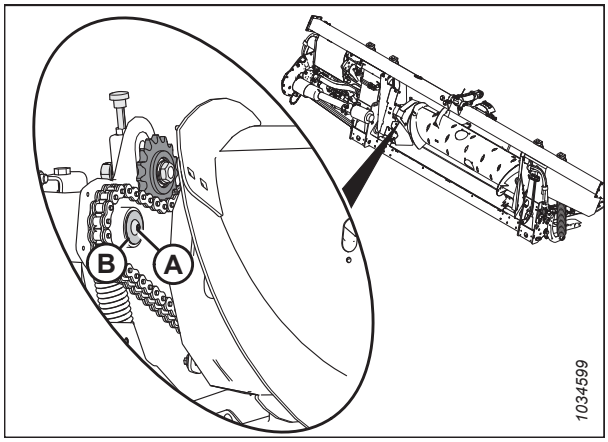


Figure 4.86: Entraînement du transporteur à vis

5. Faites glisser l'ensemble du tambour de la vis vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).

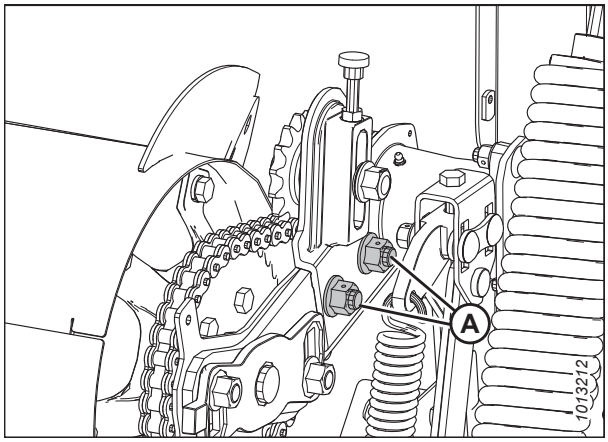


Figure 4.87: Entraînement du transporteur à vis

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. Serrer l'écrou de tension (A) à un couple de serrage de 265 Nm (195 pi-lb).

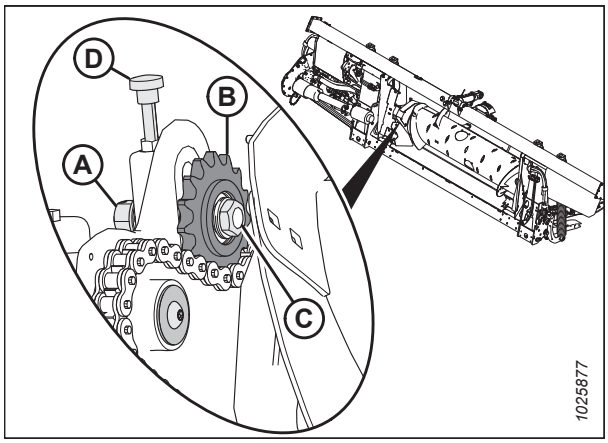


Figure 4.88: Entraînement du transporteur à vis

9. Serrez le contre-écrou (A).

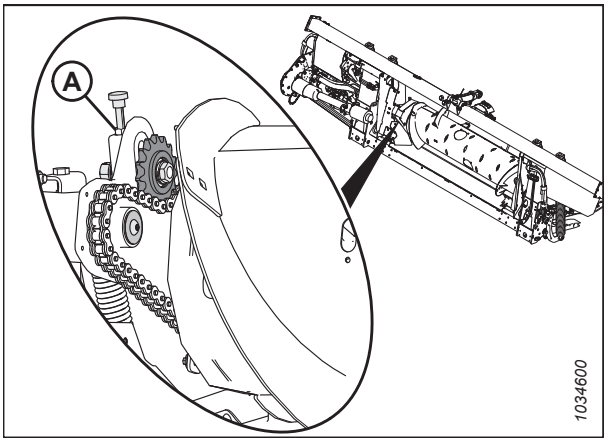


Figure 4.89: Entraînement du transporteur à vis

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. Installer le panneau d'inspection (B) et le fixer avec quatre boulons (A). Serrer les boulons (A) à un couple de serrage de 3,5 Nm (30 po-lbf).
13. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

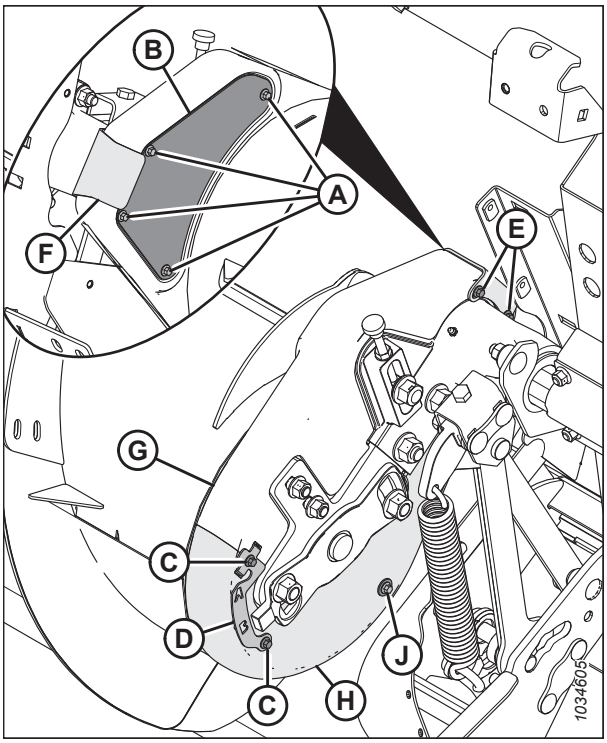


Figure 4.90: Transporteur à vis

14. Retirez les blocs de bois (A) du tapis d'alimentation.

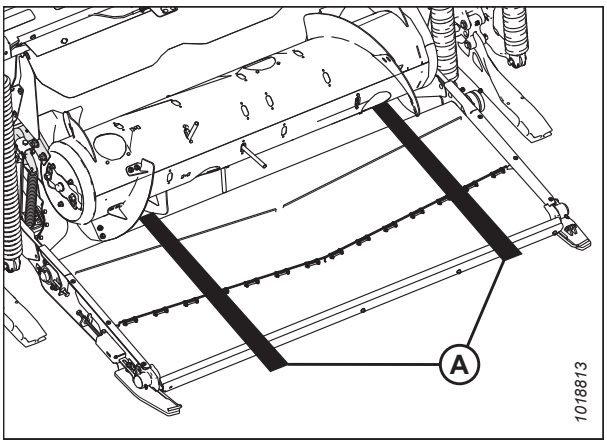


Figure 4.91: Blocs situés sous la vis

4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation

Le transporteur à vis est entraîné 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. Une tension insuffisante de la chaîne peut user prématurément les pignons ou endommager la chaîne.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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.

AVERTISSEMENT

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

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 37*.
5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consulter *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.
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.

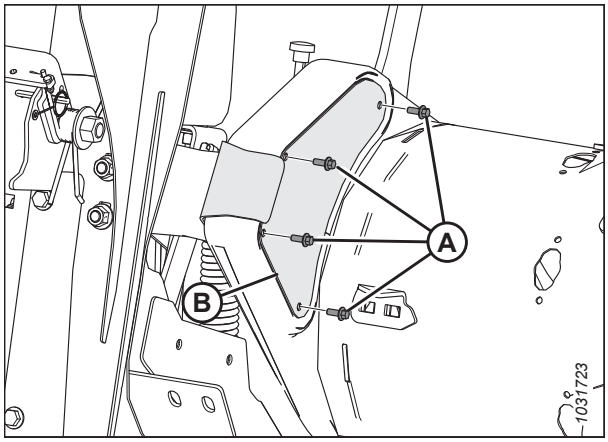


Figure 4.92: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

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. Tourner la vis en sens inverse pour retendre le toron supérieur de la chaîne.

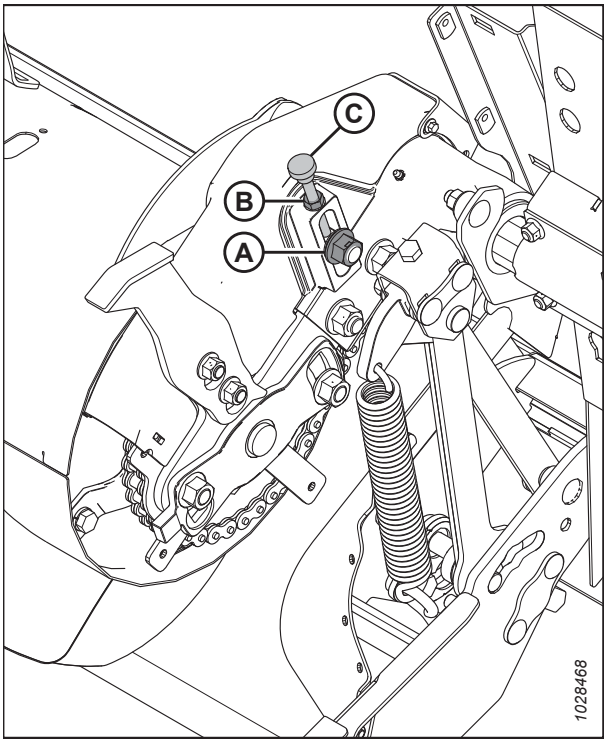


Figure 4.93: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue avant

11. Tourner 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 **PAS** trop serrer.

    NOTE:

    Pour plus de clarté, les capots ont été retirés de l'illustration.

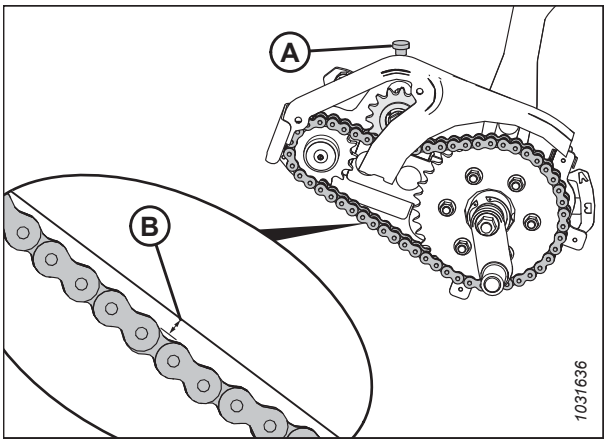


Figure 4.94: Déviation de la chaîne de la vis d'alimentation

12. Quand le réglage est terminé, serrez le contre-écrou (A).
13. Serrer l'écrou de tension (B) à un couple de serrage de 265 Nm (195 pi-lb).
14. Contrôler encore la déviation de la chaîne au milieu après avoir serré l'écrou de tension et le contre-écrou.

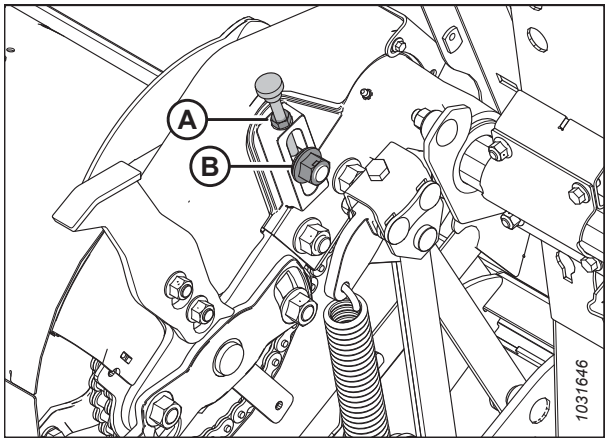


Figure 4.95: Entraînement de la vis d'alimentation – vue avant

15. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).
16. Serrer les boulons (A) à 3,5 Nm (30 po-lbf).

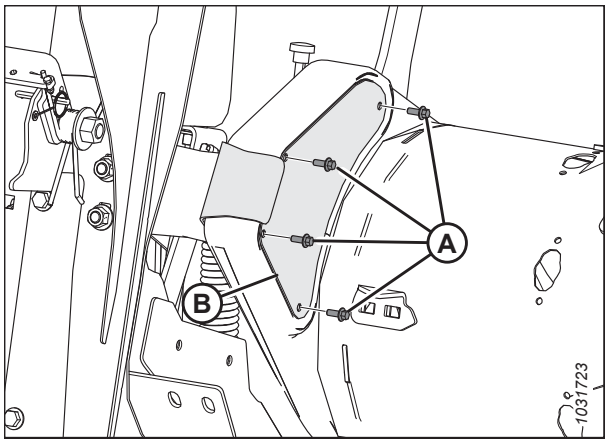


Figure 4.96: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

4.7.6 Spire de vis

La spire de vis sur le FM200 peut être configurée pour des conditions de récolte et de culture particulières.

Pour obtenir des instructions, consultez la section *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99* sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

4.7.7 Doigts de la vis

La vis FM200 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

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Il peut être nécessaire de retirer les doigts du tambour de la vis d'alimentation pour modifier son profil de configuration.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 a personne dans la zone.

IMPORTANT:

Au moment de retirer les doigts de la vis, travailler de l'extérieur vers l'intérieur. S'assurer 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 37*.
5. Localisez le couvercle d'accès le plus proche du doigt à retirer. Retirez et conservez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B).

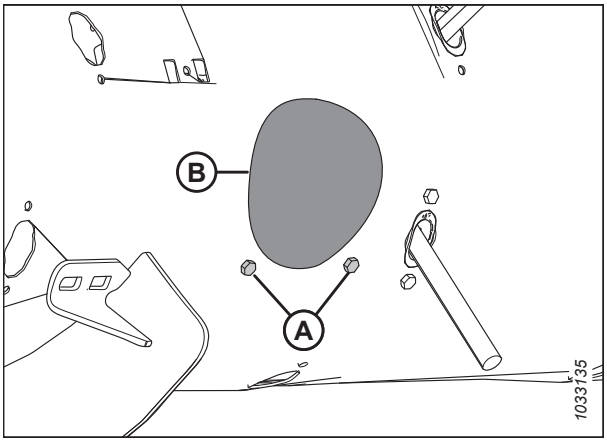


Figure 4.97: Couvercle d'accès au transporteur à vis

6. Retirez l'épingle (A). Retirez le doigt (B) du support de doigt (C).

7. Si le doigt s'est cassé, retirez les restes du support (C) et de l'intérieur du tambour.

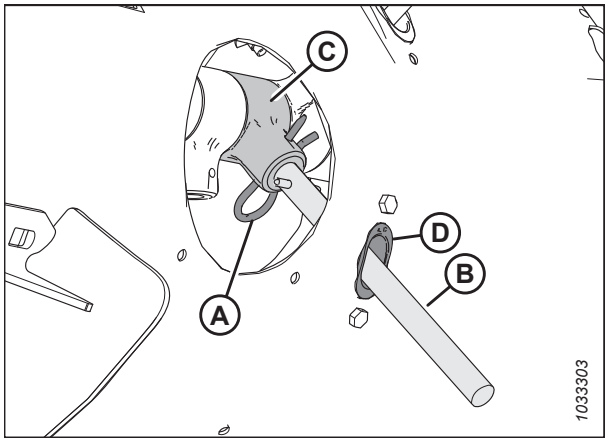


Figure 4.98: Doigt de la vis

8. Retirez et conservez les deux boulons (A) et les écrous à enfoncer (non illustrés) qui fixent le guide de doigt (B) à la vis. Retirez le guide (B).

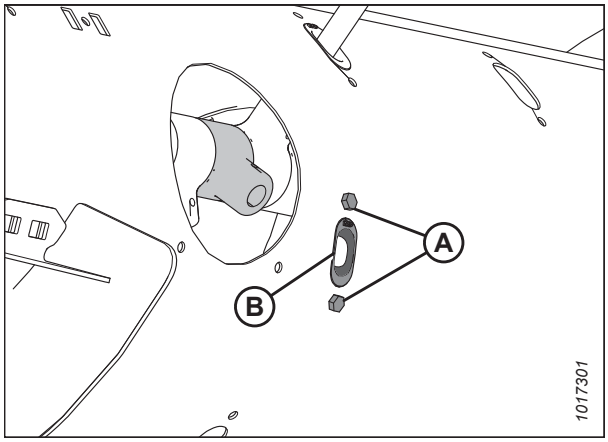


Figure 4.99: Trou du doigt de la vis

9. Placez 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 les boulons au couple de 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.

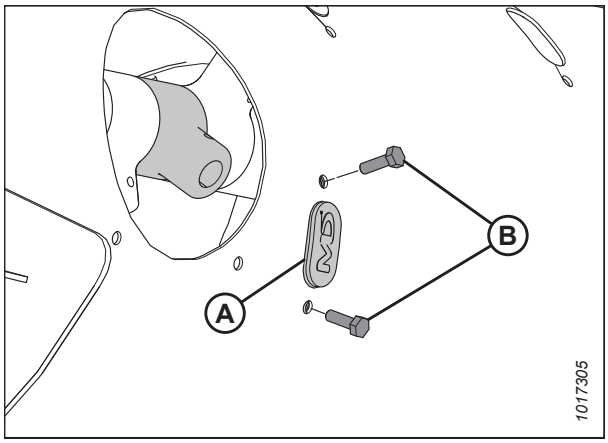


Figure 4.100: Bouchon installé dans la vis sans fin

10. Fixez le couvercle d'accès (B) à l'aide des boulons (A). Serrez les boulons au couple de 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 vous réutilisez les boulons (A), appliquez du frein-filet de force moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) sur les filets des boulons avant de les installer.

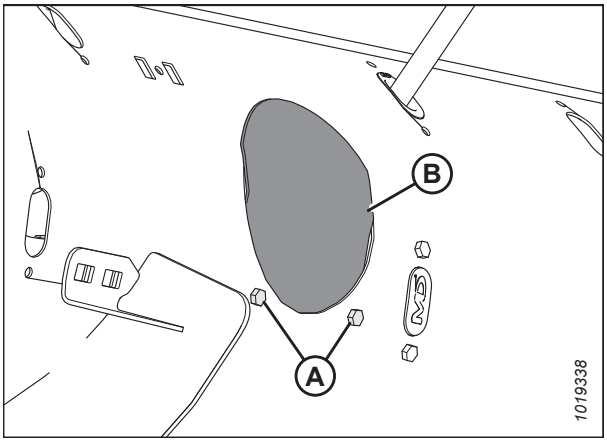


Figure 4.101: Couvercle d'accès au transporteur à vis

Installation des doigts de la vis d'alimentation

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Il peut être nécessaire de fixer les doigts sur le tambour de la vis d'alimentation pour modifier son profil de configuration.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 a personne dans la zone.

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 37*.

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 parties pour la réinstallation.

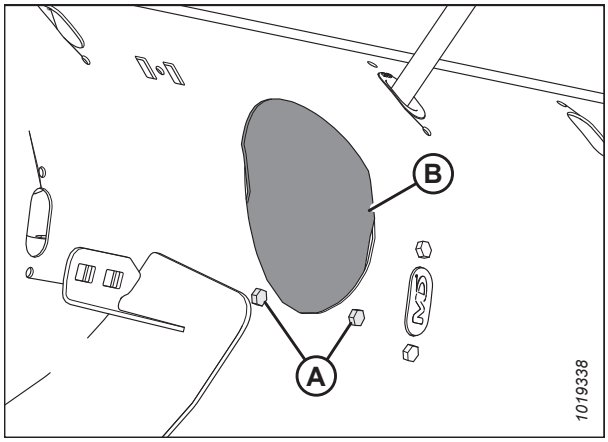


Figure 4.102: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5. Enlevez les deux boulons (B), les écrous en T (non illustrés) et le bouchon (A).

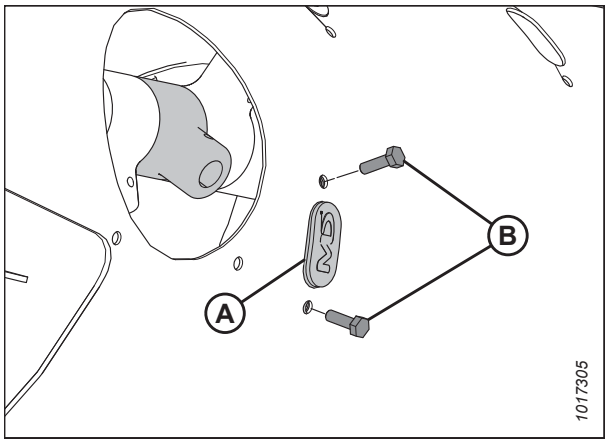


Figure 4.103: Trou du doigt de la vis

6. 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.

   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.

7. Serrez les boulons (A) à 9 Nm (80 po-lbf).

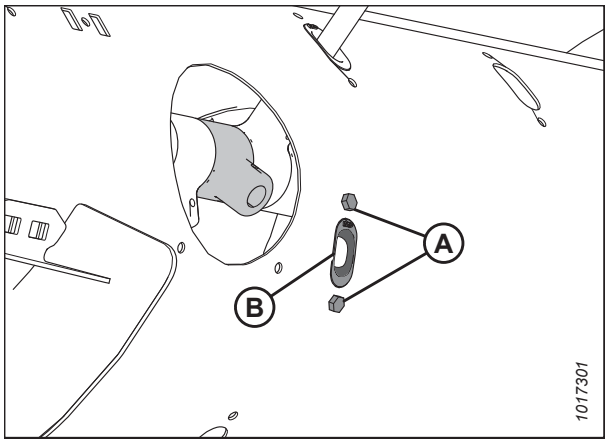


Figure 4.104: Trou du doigt de la vis

8. Placer le doigt de la vis (A) à l'intérieur du tambour. Insérer le doigt de la vis (A) vers le haut par le bas du guide (B) et insérer l'autre extrémité dans le support (C).

9. 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 de la vis.

   IMPORTANT:

   Positionnez 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.

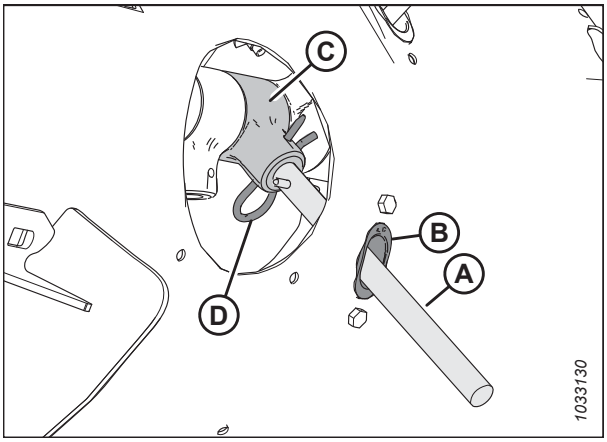


Figure 4.105: Doigt de la vis

10. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons au couple de 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.

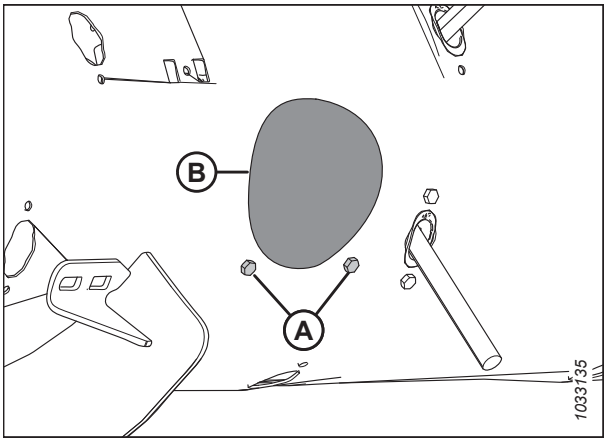


Figure 4.106: Couvercle d'accès à la vis

Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Cette procédure détermine l'emplacement des doigts lorsqu'ils sont complètement déployés à partir de la vis.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 a personne dans la zone.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. 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 canola et la position B est utilisée pour les céréales. Le réglage d'usine de l'indicateur est la position B.

   IMPORTANT:

   Pour éviter d'endommager le transporteur à vis de façon irréparable, il est extrêmement important que les deux côtés aient le même réglage.

6. Pour régler la position de l'indicateur, voir *Réglage de la synchronisation des doigts de la vis, page 350*.

7. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

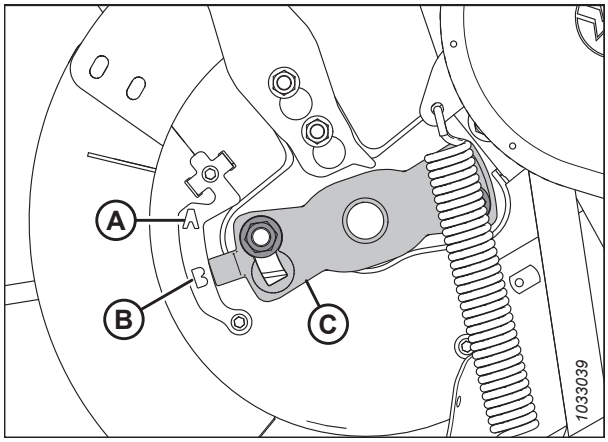


Figure 4.107: Synchronisation des doigts de la vis – illustration du côté gauche de la vis

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Cette procédure détermine l'emplacement des doigts lorsqu'ils sont complètement déployés à partir de la vis.

NOTE:

Les illustrations présentent uniquement le côté gauche de la vis ; mais la procédure s'applique aux deux côtés.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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.

AVERTISSEMENT

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

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

2. Levez complètement le rabatteur.

3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.

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

5. 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 : Position **A** et position **B**.

6. 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.

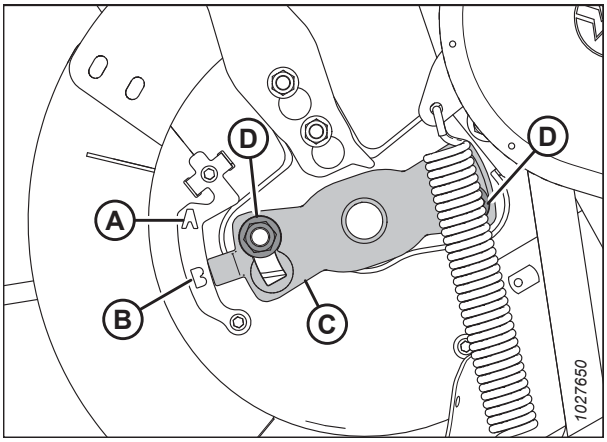


Figure 4.108: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation de doigts indique la position **A**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tôt avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les cultures touffues ou le colza.

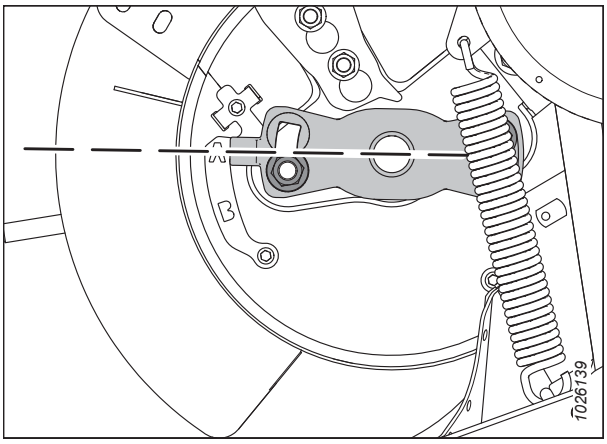


Figure 4.109: Position A de la vis

NOTE:

Si l'indicateur indique la position **B**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tard avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les grains ou les haricots.

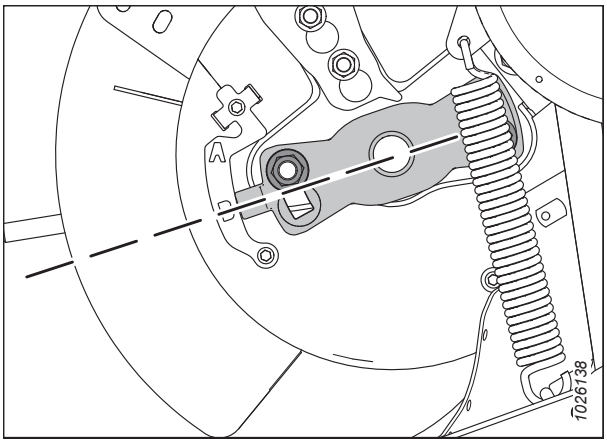


Figure 4.110: Position B de la vis

7. Serrer les écrous (A) une fois le réglage terminé. Serrer les écrous à 115 Nm (85 pi-lb).

8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

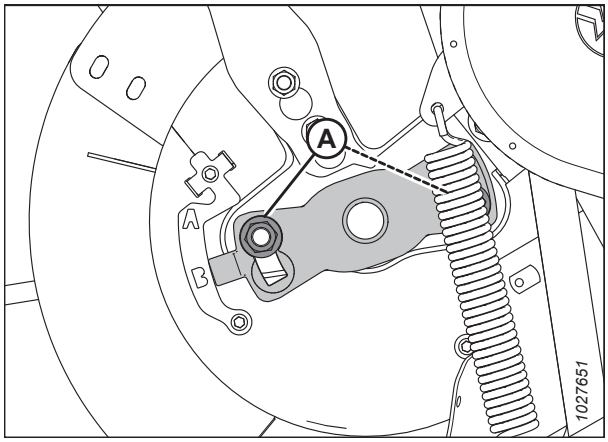


Figure 4.111: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

4.8 Couteau

Les couteaux de la barre de coupe coupent la récolte. Les couteaux, les protections et la tête de couteau doivent être maintenus de temps en temps.

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

AVERTISSEMENT

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 *4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 283*.

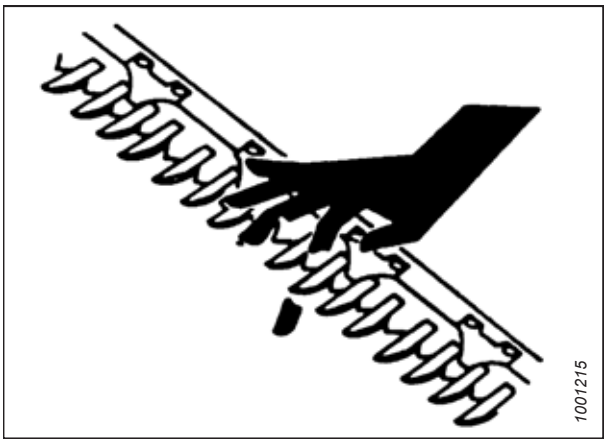


Figure 4.112: Risque lié à la barre de coupe

4.8.1 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 prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Ne travaillez jamais sur ou sous une barre de coupe non soutenue. Si la plateforme est entièrement relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité. Si la plateforme ne se trouve pas au sol mais n'est pas levée à sa pleine hauteur, placez des blocs sous la plateforme.

AVERTISSEMENT

Soyez prudent lorsque vous travaillez autour de la barre de coupe. Les sections des couteaux sont tranchantes et peuvent causer des blessures graves. Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour ou que vous manipulez des sections de couteau ou le couteau.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Si un dispositif de retenue est présent, retirer les écrous (A) et le dispositif de retenue (B) pour accéder à la section du couteau en cours de remplacement.

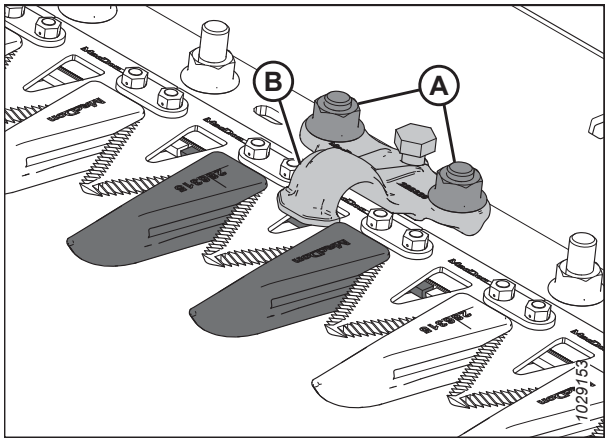


Figure 4.113: Barre de coupe

5. Retirez les boulons et les écrous (B). Conservez la visserie.

   NOTE:

   Appuyez sur le couteau pour accéder au matériel.

6. Pour les sections proches de l'extrémité d'entraînement, retirez les barres (C) et soulevez la section de couteau (A) de la barre arrière du couteau.

7. Nettoyer la saleté de la barre arrière du couteau et placer la nouvelle section du couteau sur la barre arrière de celui-ci.

   IMPORTANT:

   La qualité de la coupe peut être affectée si des sections de couteau fines et grossièrement dentelées sont utilisées sur le même couteau.

8. Pour les sections proches de l'extrémité d'entraînement, repositionnez les barres (C).

9. Si un dispositif de retenue a été retiré précédemment, installez-le avec les boulons et les écrous (B).

   NOTE:

   Assurez-vous que les têtes des boulons pénètrent complètement dans les trous oblongs de la barre arrière du couteau.

10. Serrez les écrous (B) à 12 Nm (9 pi-lbf).

11. Si nécessaire, remplacer les dispositifs de retenue qui n'ont pas été retirés. Pour vérifier le réglage du dispositif de retenue, se reporter à *Vérification du rabatteur - doigt des couteaux, page 371* ou à *Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*.

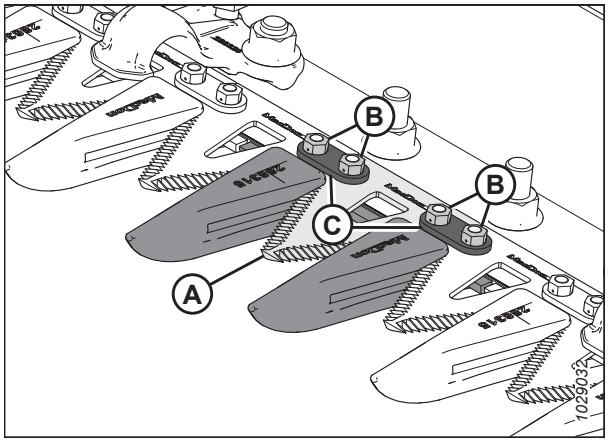


Figure 4.114: Barre de coupe

4.8.2 Retrait du couteau

Inspecter le couteau quotidiennement pour s'assurer qu'il n'est pas endommagé. Il doit être retiré et remplacé s'il est endommagé.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

NOTE:

Sur les plateformes à couteau simple, la tête de couteau se trouve du côté gauche du couteau. Les plateformes à couteau double comportent deux têtes de couteau qui se trouvent des côtés droit et gauche du couteau. Déterminer le couteau à retirer avant de commencer.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
3. Déplacez manuellement le couteau au milieu de sa trajectoire.
4. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
5. Retirez l'embout de graissage (A) de la goupille.

   NOTE:

   Le retrait de l'embout de graissage facilitera la réinstallation de la goupille de la tête de couteau plus tard.
6. Retirez le boulons et l'écrou (B).
7. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
8. Utiliser un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de tête de couteau de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.

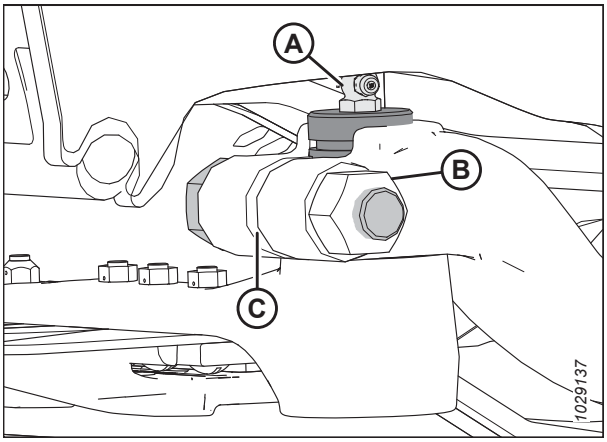


Figure 4.115: Tête de couteau

9. Pousser l'ensemble du couteau (A) vers l'intérieur jusqu'à ce qu'il soit dégagé du bras d'entraînement (B).

   NOTE:

   Des pièces du châssis et du capot du diviseur ont été retirées de l'illustration pour exposer les composants de la tête de couteau.

10. À moins qu'il ne soit remplacé, sceller le roulement de la tête de couteau (C) avec du plastique ou du ruban adhésif pour empêcher la saleté et les débris d'entrer.

11. Tirez le bras d'entraînement du couteau (B) vers l'extérieur pour laisser un espace libre au couteau.

12. Retirer le couteau (A).

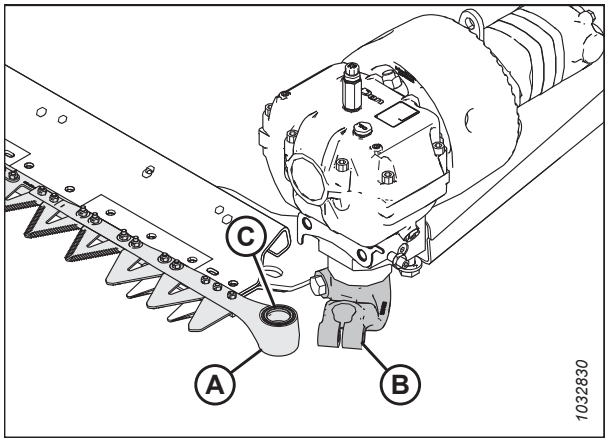


Figure 4.116: Tête de couteau gauche

4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau

Le roulement de la tête de coupe permet à la goupille de la tête de couteau de tourner à l'intérieur de la tête de couteau lorsque le bras d'entraînement déplace le couteau vers l'avant et vers l'arrière. Si un roulement est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

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 37*.

4. Retirez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *4.8.2 Retrait du couteau, page 355*.

   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.

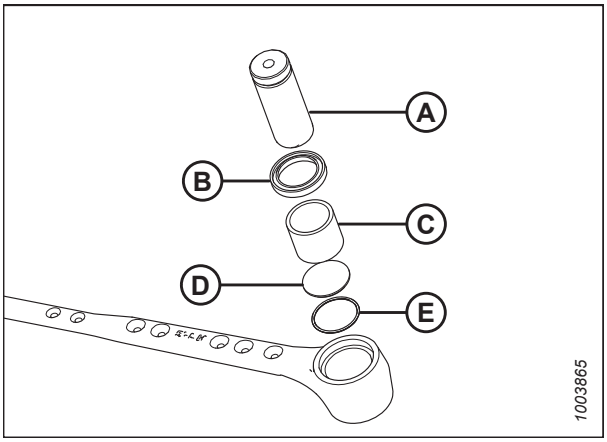


Figure 4.117: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau

Le roulement de la tête de coupe permet à la goupille de la tête de couteau de tourner à l'intérieur de la tête de couteau lorsque le bras d'entraînement déplace le couteau vers l'avant et vers l'arrière. Une fois l'ancien roulement retiré de la tête de couteau, un nouveau roulement peut être installé.

1. Placez le joint torique (E) et le bouchon (D) dans la tête de couteau.
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.

   IMPORTANT:

   Installez le roulement avec l'extrémité marquée (l'extrémité avec des marques d'identification) tournée vers le haut.

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.

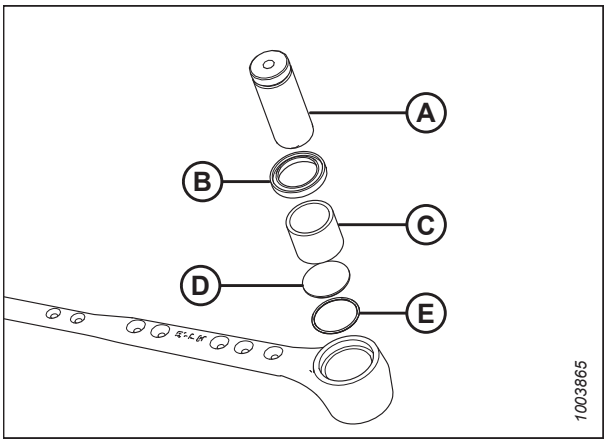


Figure 4.118: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4. Installez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *4.8.5 Installation du couteau, page 357*.

4.8.5 Installation du couteau

Inspecter le couteau quotidiennement pour s'assurer qu'il n'est pas endommagé. Il doit être retiré et remplacé s'il est endommagé.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
3. Graisser le roulement de la tête de couteau avant de répandre la graisse uniformément autour du roulement.
4. Installer l'ensemble du couteau (A).

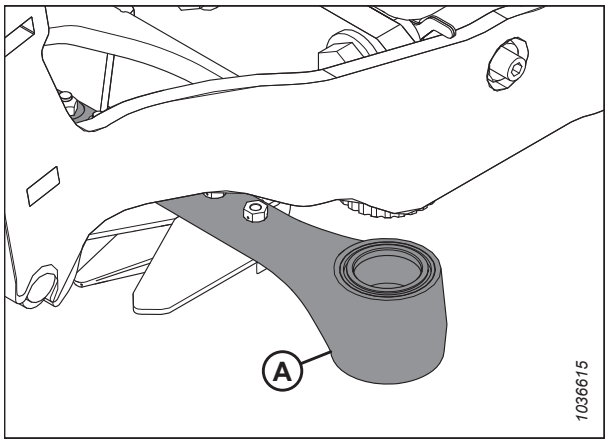


Figure 4.119: Boîtier d'entraînement de couteau

5. Installer la goupille de tête de couteau (A) à travers le bras d'entraînement et dans la tête de couteau.
6. Positionner la goupille de tête de couteau (A) de sorte que la rainure (B) soit à 2 mm (5/64 po) au-dessus du bras d'entraînement.

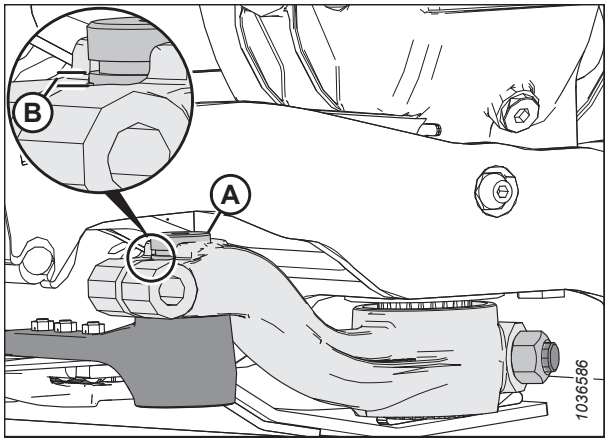


Figure 4.120: Tête de couteau

7. Fixer la goupille de tête de couteau avec un boulon hexagonal M16 x 85 mm (A) et un écrou hexagonal (B). Installer le boulon du côté intérieur du bras. Serrer le boulon à 220 Nm (162 pi-lb).
8. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement du couteau pour déplacer manuellement le bras du couteau (A) jusqu'à la limite intérieure de sa course et assurez-vous qu'il demeure un écartement (C) de 0,2 à 1,2 mm (1/64 à 3/64 po) entre le bras d'entraînement et la tête du couteau.
9. Si aucun réglage n'est nécessaire, procéder à l'étape *10, page 359*. Si un réglage du bras d'entraînement doit être effectué, contacter son concessionnaire MacDon.

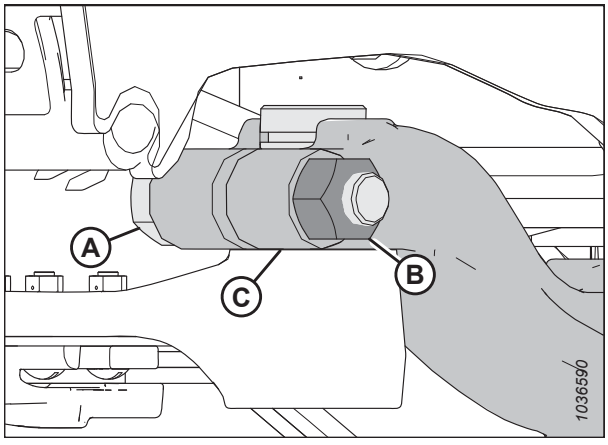


Figure 4.121: Tête de couteau

10. Réinstaller le raccord de graissage (A) et appliquer lentement de la graisse. Appliquer de la graisse jusqu'à ce que la tête de couteau fasse un **LÉGER** mouvement vers le bas, puis arrêter.

    IMPORTANT:

    Ne **PAS** trop lubrifier 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, retirer l'embout graisseur pour régler la pression.

    NOTE:

    Si de l'air est emprisonné dans la cavité du roulement, la tête de couteau commencera à descendre avant d'être remplie de graisse.

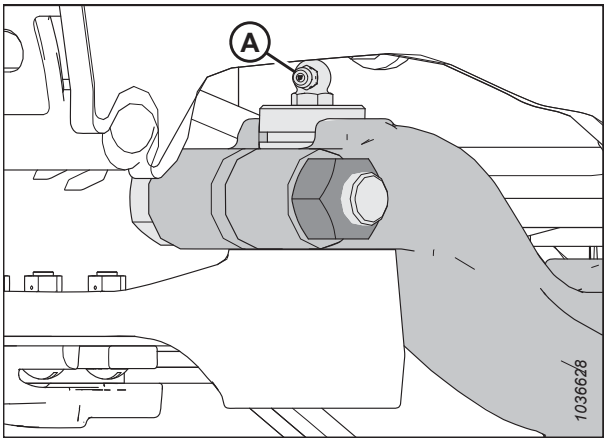


Figure 4.122: Tête de couteau

11. Mettez le bras d'entraînement du couteau en position de mi-course, et assurez-vous que la barre arrière du couteau n'entre pas en contact avec l'avant de la première garde (A).

12. Si la barre arrière du couteau touche l'avant de la première garde, retirer les boulons (B), repositionner la garde vers l'avant et réinstaller les boulons. Serrer les boulons à 85 Nm (63 pi-lb). S'il n'est pas possible d'obtenir le jeu nécessaire (aucun contact entre la barre arrière et l'avant du premier doigt), il faut installer des cales supplémentaires entre le boîtier d'entraînement du couteau et la plaque de montage. Consulter votre concessionnaire MacDon.

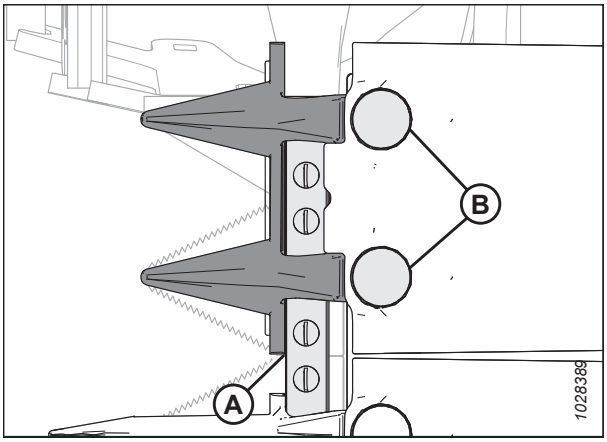


Figure 4.123: Premier doigt de couteau - Vue de dessous Couteau

13. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

4.8.6 Couteaux de rechange

Deux couteaux de rechange (A) peuvent être stockés dans le tube dorsal du collecteur à l'extrémité droite. Assurez-vous que les couteaux de rechange sont bien fixés en place à l'aide du loquet (B) et de l'épingle à cheveux (C).

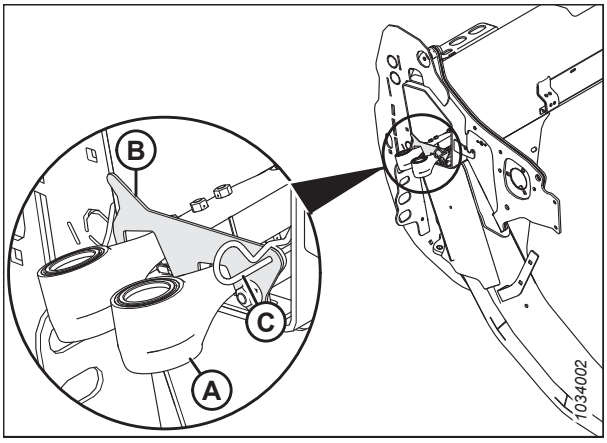


Figure 4.124: Couteaux de rechange

4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

Les doigts de couteaux et les dispositifs de retenue suivants sont utilisés dans les configurations de doigts de couteau pointue :

NOTE:

Les configurations des doigts de couteaux pointue nécessitent deux doigts de couteaux courts, un à chaque extrémité de la barre de coupe.

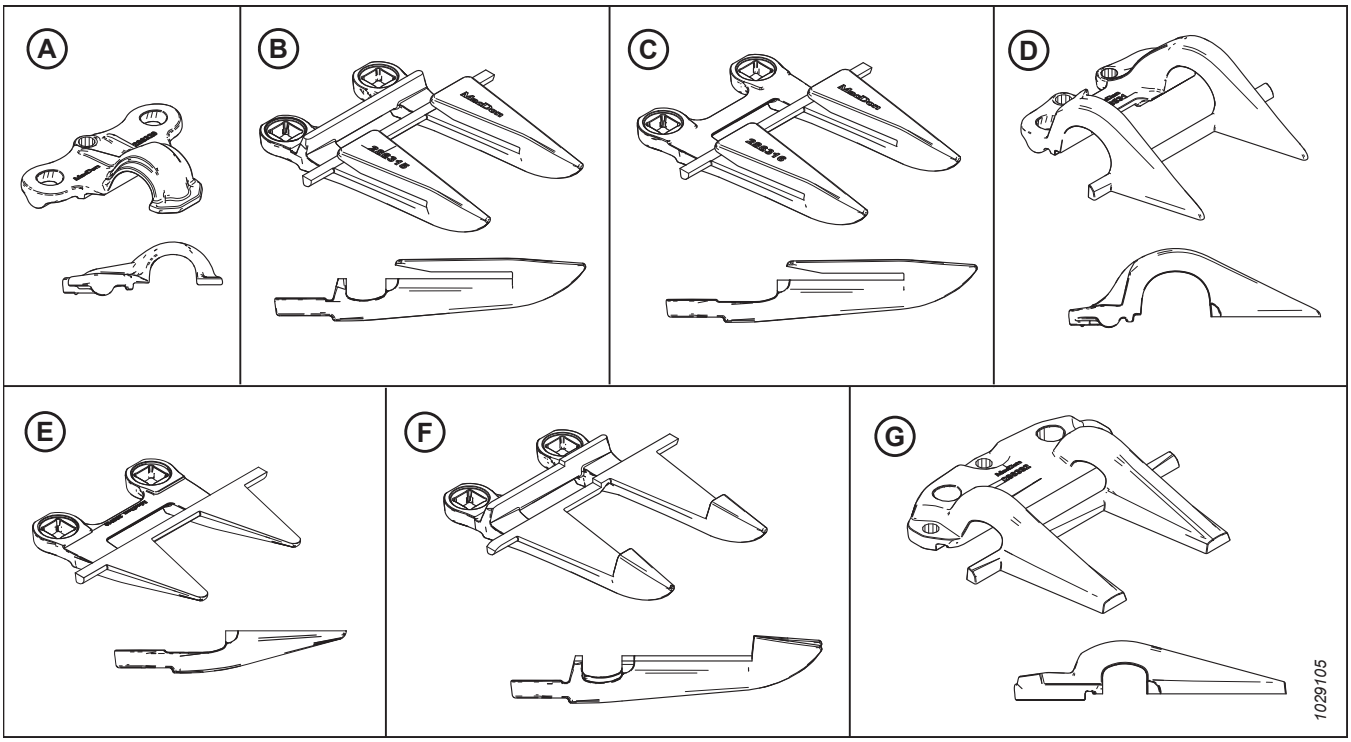


Figure 4.125: Types de doigts et de retenue utilisés dans les configurations de doigts de couteau pointue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
C – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)[75]
D – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MAC286331)
E – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MAC286319)[76]
F – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)[77]
G – Rabatteur central pointu (MAC286332)[77]

Les doigts sont configurés différemment selon les plateformes. Lorsque vous remplacez des doigts pointus et des rabatteurs, veillez à utiliser la séquence correcte pour votre plateforme. Vous trouverez ci-dessous des indications sur les différentes configurations :

- *Doigt de couteaux pointus sur les plateformes à couteau unique, page 362*
- *Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD235, page 363*
- *Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD240, page 364*

75. Installé aux positions 2, 3 et 4 du(des) côté(s) de l'entraînement. Consultez *Remplacement des doigts de couteau pointus, page 370* pour référence.
76. Installé à la position 1 du(des) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau simple utilisent la protection standard (MAC286318) à l'extrémité droite.
77. Uniquement pour les plateformes à couteau double.

- *Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD241, page 365*
- *Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD245, page 366*
- *Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD250, page 367*

Doigt de couteaux pointus sur les plateformes à couteau unique

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

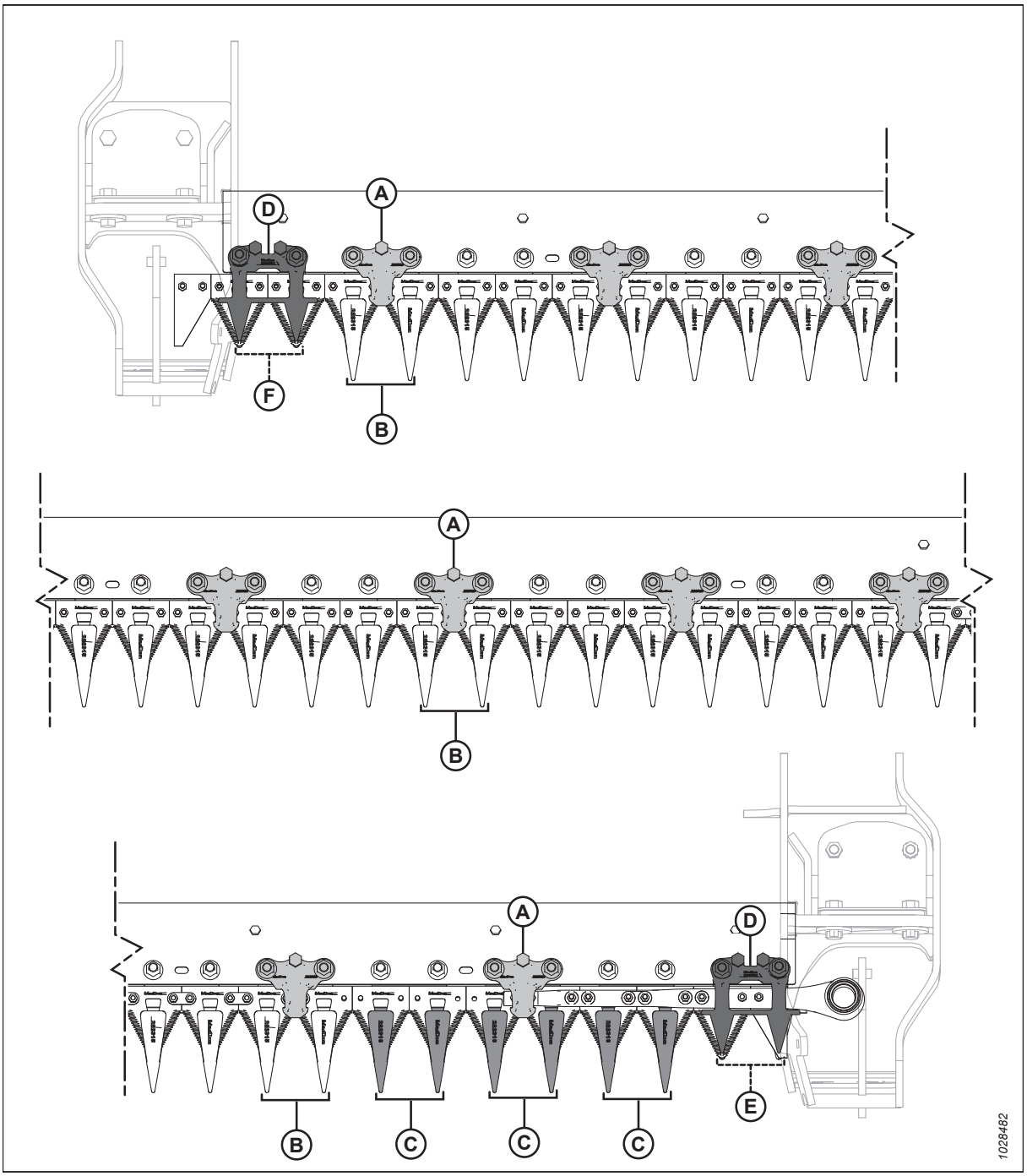


Figure 4.126: Emplacement des doigts et mécanismes de retenue – Plateformes à couteau simple

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
C – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
D – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
C – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
F – Doigt de lamier court (MAC286318)

Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD235

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

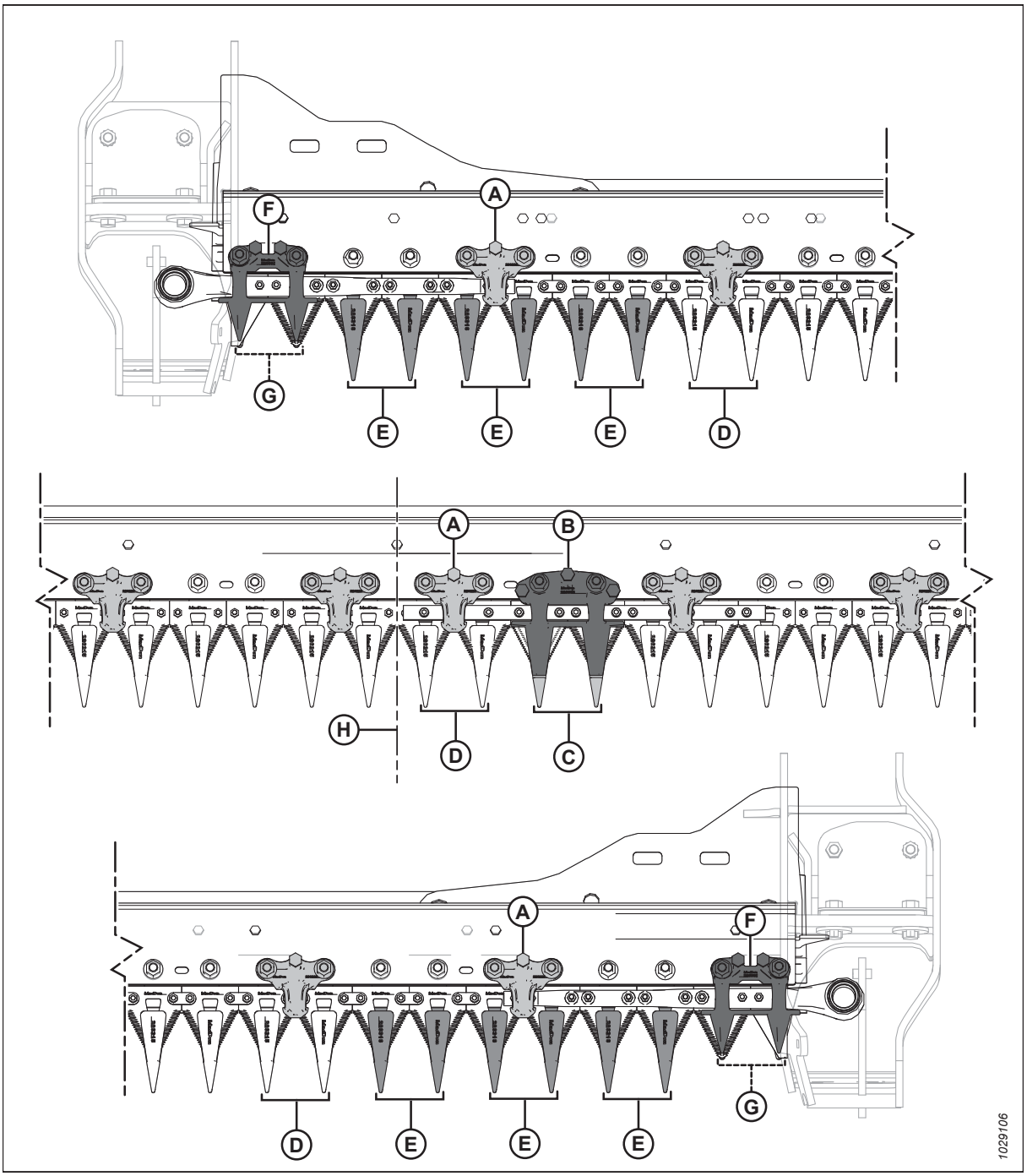


Figure 4.127: Emplacement des doigts pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Rabatteur central pointu (MAC286332)
C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)
D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
H – Centre de la plateforme

Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD240

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

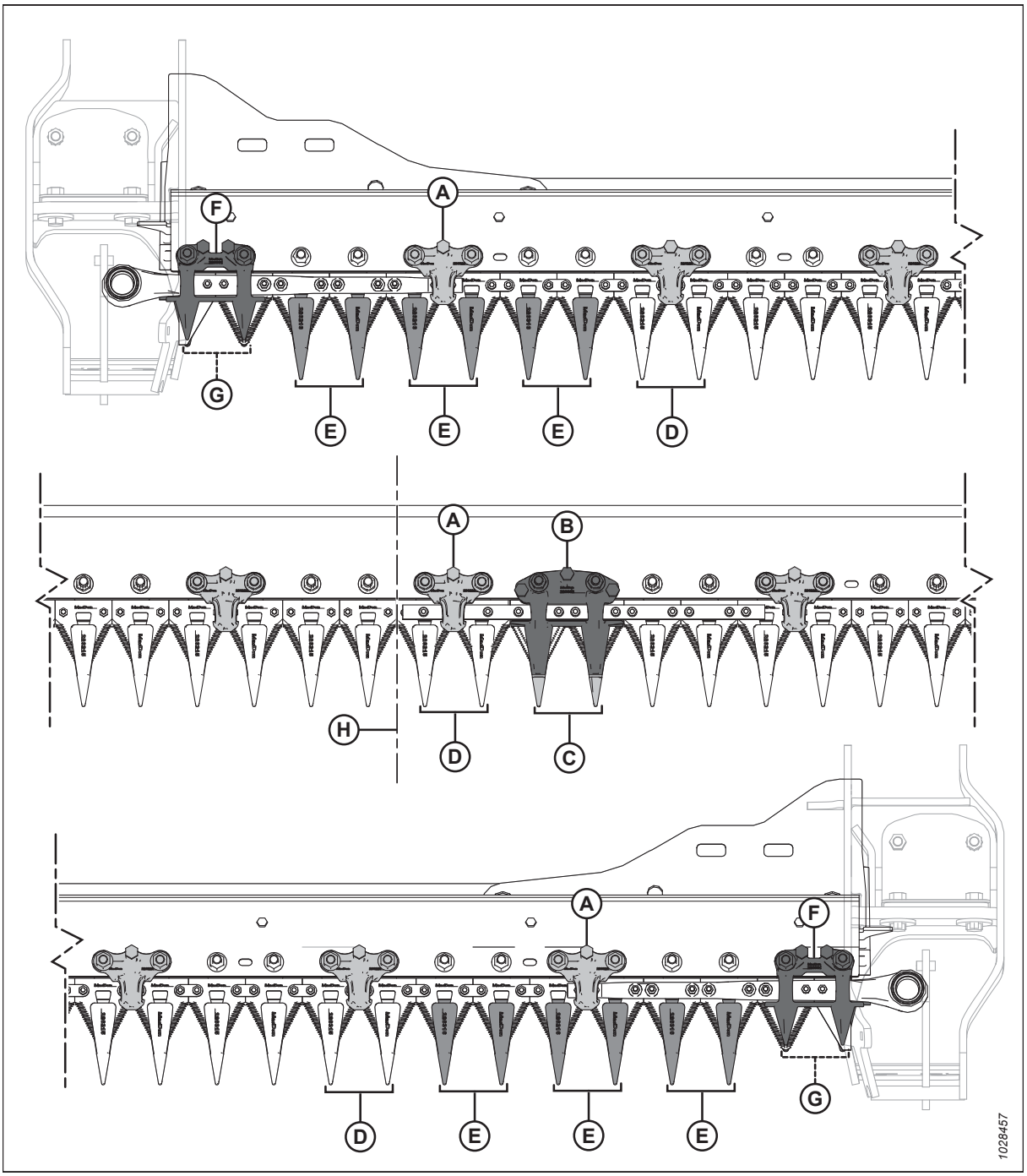


Figure 4.128: Emplacements des doigts couteau et des retenues – FD240 Plateforme à double couteau

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Rabatteur central pointu (MAC286332)
C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)
D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
H – Centre de la plateforme

Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD241

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

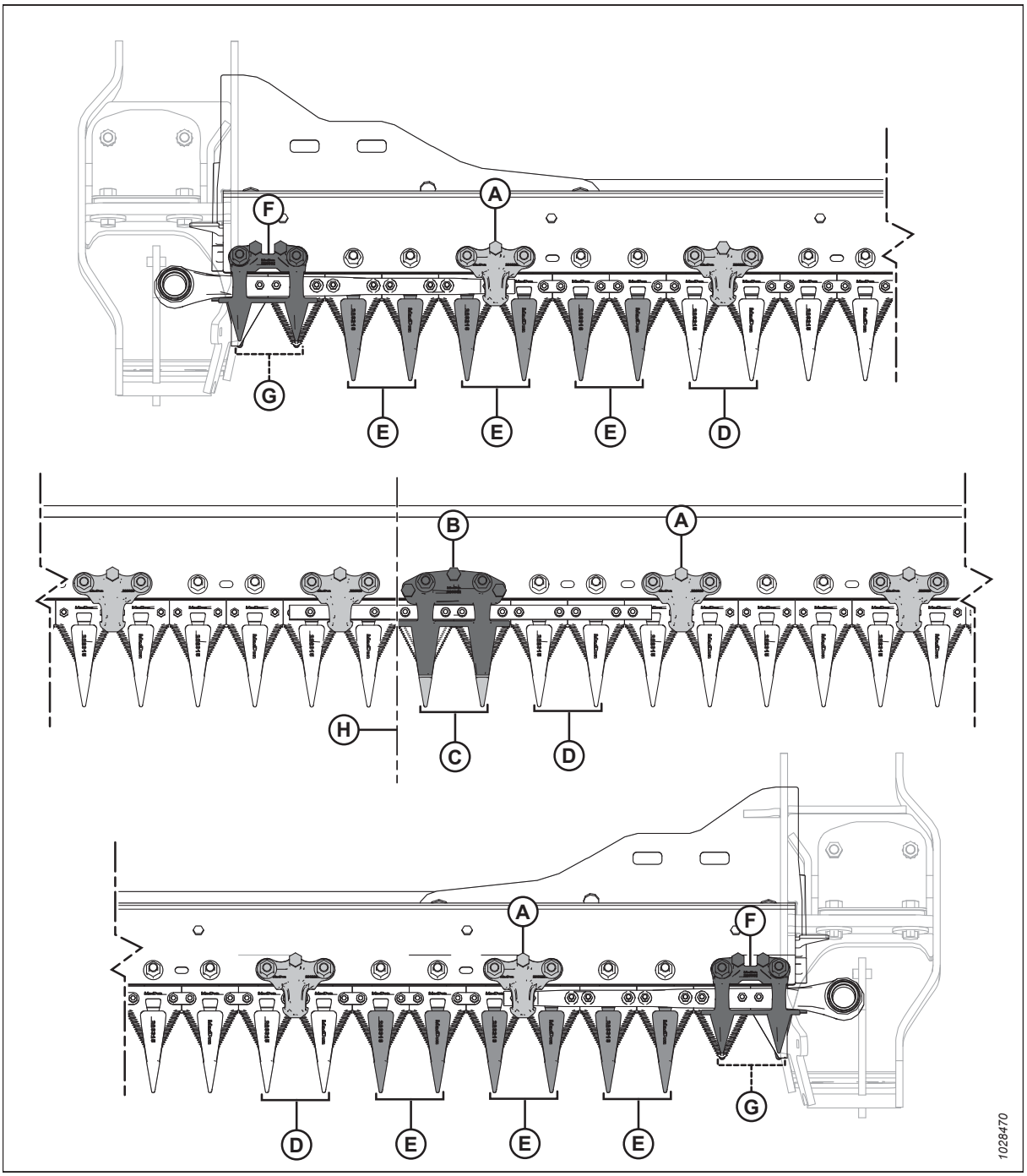


Figure 4.129: Emplacement des doigts de couteaux pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Rabatteur central pointu (MAC286332)
C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)
D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
H – Centre de la plateforme

Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD245

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

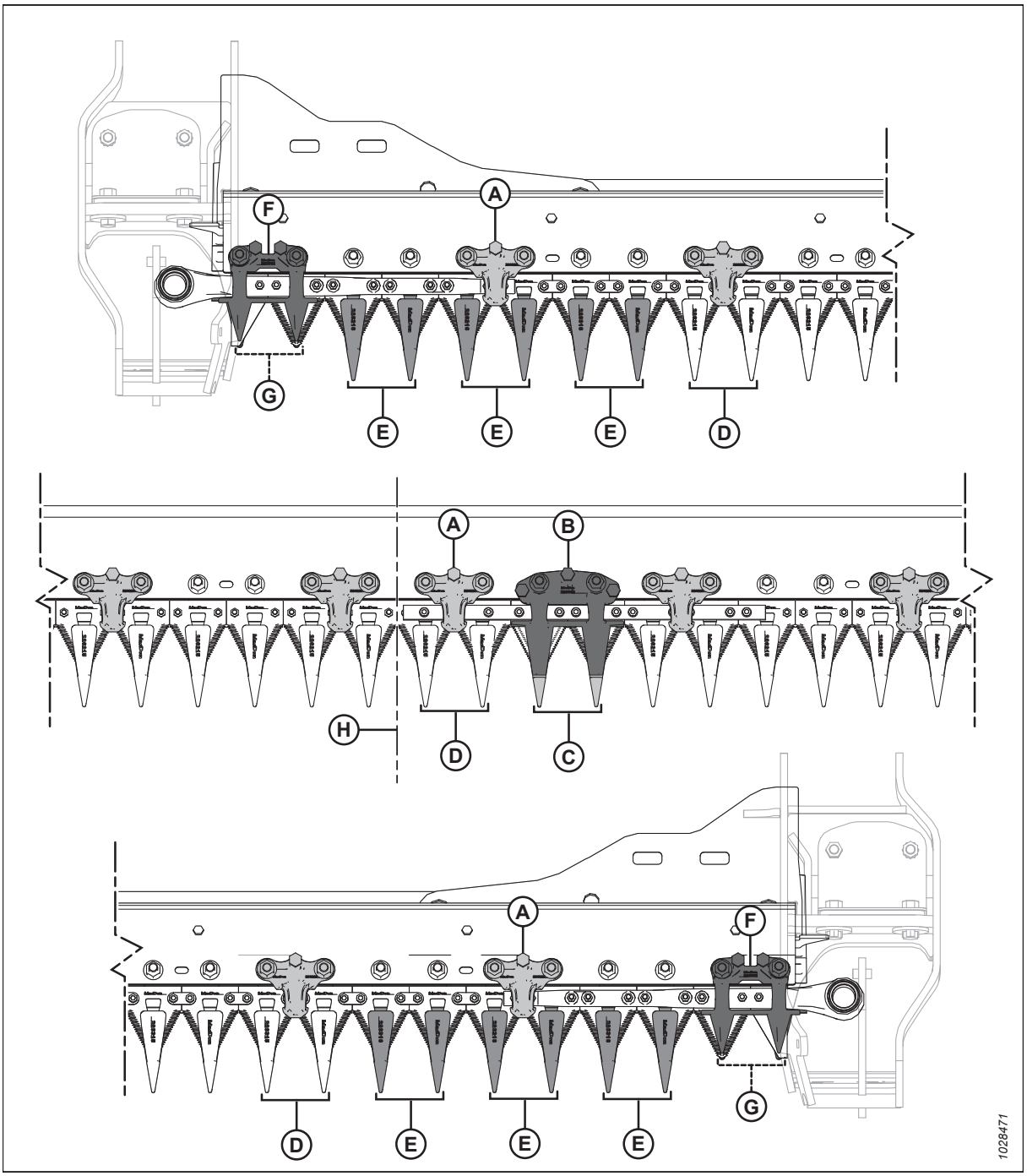


Figure 4.130: Emplacement des doigts pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Rabatteur central pointu (MAC286332)
C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)
D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
H – Centre de la plateforme

Doigts de couteaux pointus sur la plateforme à double couteau FD250

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

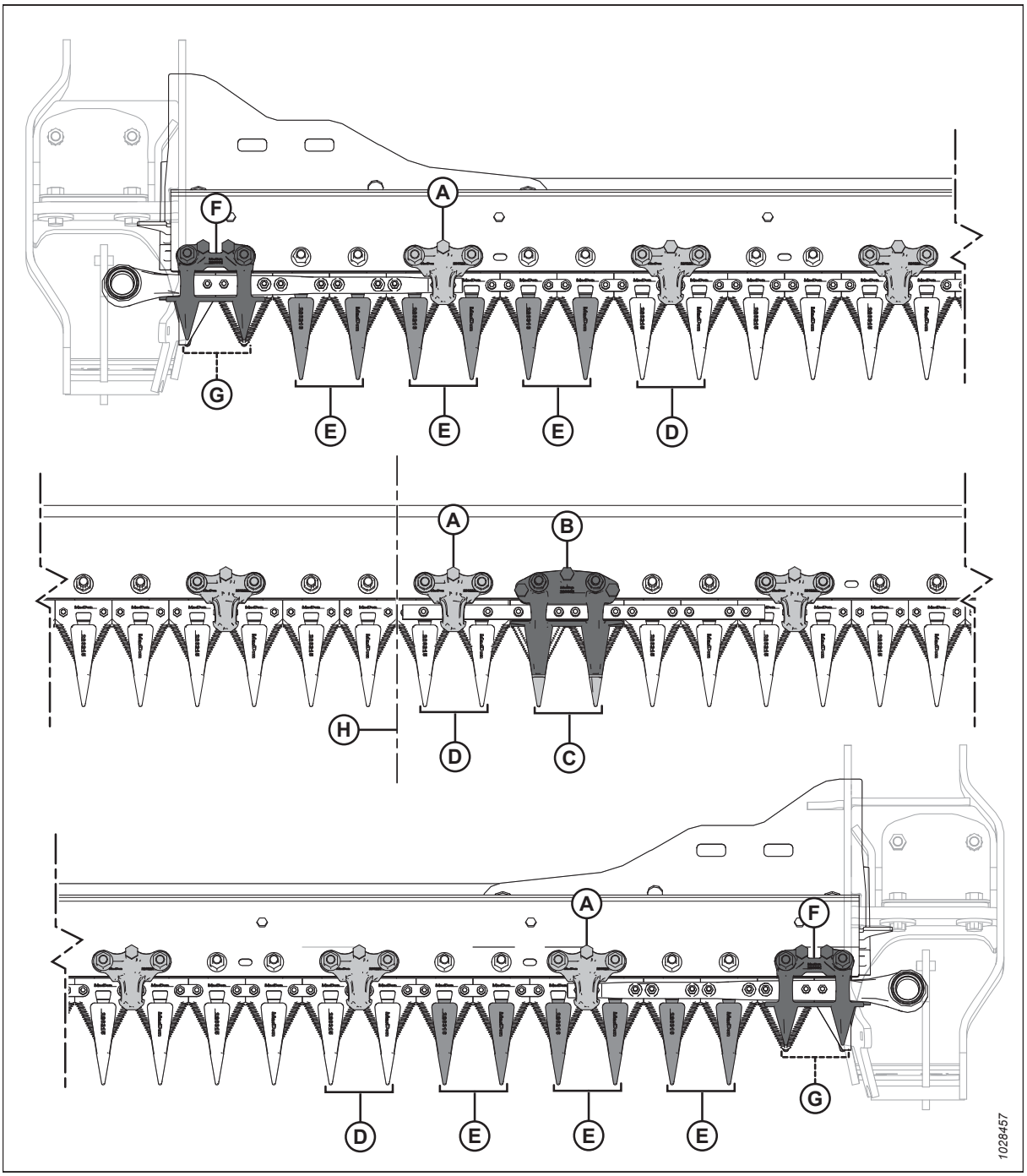


Figure 4.131: Emplacements des doigts couteau et des retenues – FD250 Plateforme à double couteau

A – Rabatteur pointu (MAC286329)
B – Rabatteur central pointu (MAC286332)
C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)
D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)
E – Doigt à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)
F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)
G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)
H – Centre de la plateforme

Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection

Si un doigt de lamier ou la barre de protection est mal aligné en raison d'un contact avec une pierre ou un obstacle similaire, utilisez l'outil de redressement de la protection (MAC286705) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon pour corriger le problème.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Pour régler les pointes des doigts vers le haut, placez le dispositif (A) comme indiqué, et tirez vers le haut.

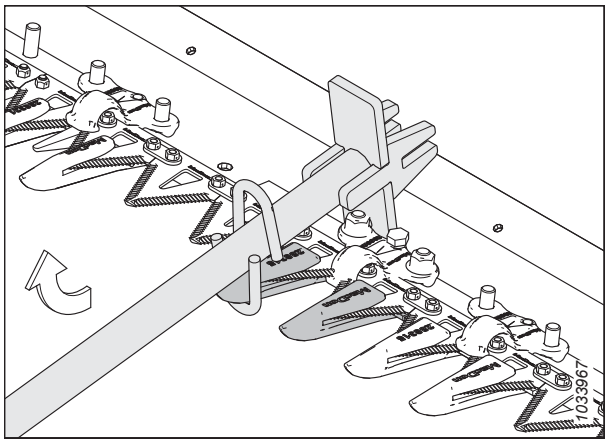


Figure 4.132: Réglage vers le haut - Doigt pointu

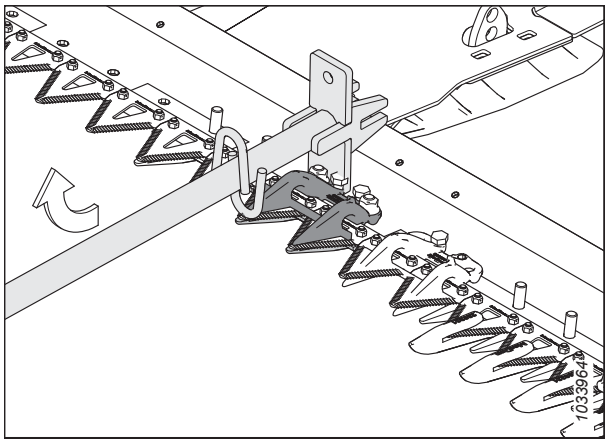


Figure 4.133: Réglage vers le haut – Doigt court

5. Pour régler les pointes des doigts vers le pas, placez le dispositif (A) comme indiqué, et poussez vers le bas.

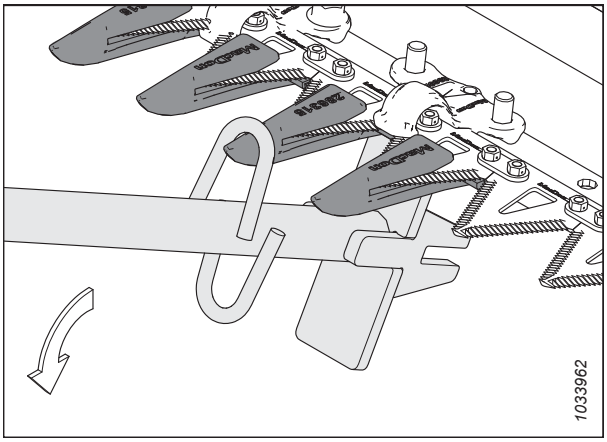


Figure 4.134: Réglage vers le bas - Doigt pointu

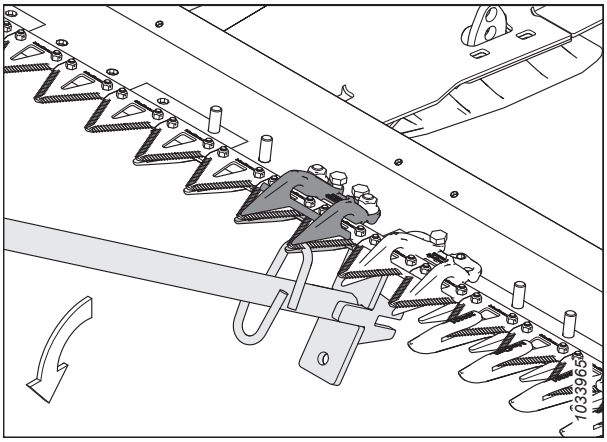


Figure 4.135: Réglage vers le bas – Doigt court

6. Pour régler la barre de protection vers le haut ou vers le bas, positionnez l'outil (A) comme indiqué, et appuyez sur l'outil en conséquence.

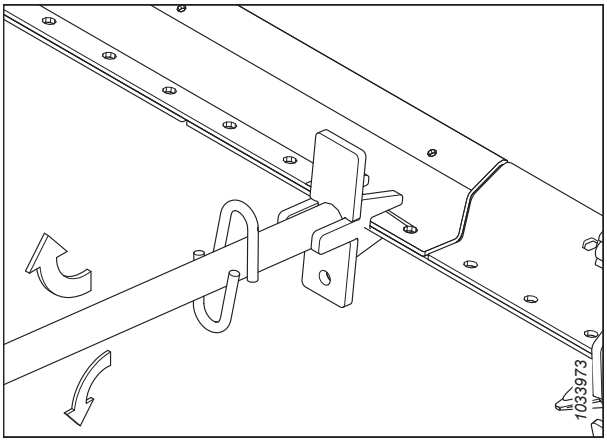


Figure 4.136: Ajustement des barres de protection - Pas de protection

Remplacement des doigts de couteau pointus

Les doigts perdent de leur efficacité et doivent être remplacés. Cette procédure permet de remplacer les doigts standard et les doigts spéciaux (côté d'entraînement) les plus proches du moteur d'entraînement de couteau.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

IMPORTANT:

Lorsque vous remplacez des doigts de couteaux pointus, assurez-vous que la séquence de maintien est correcte pour le type et la largeur de votre plateforme. Pour obtenir plus d'informations, consultez *4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 360*.

IMPORTANT:

Plateformes à couteau simple et double : Aux deux extrémités de la plateforme, la position 1 (doigt extérieur) est un doigt de lamier court. Sur le(s) côté(s) d'entraînement de la plateforme, les positions 2, 3 et 4 sont des doigts de lamier à extrémité pointue (sans barre d'usure). À partir de la position 5, les autres doigts sont des doigts de lamier pointus. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

IMPORTANT:

Plateformes à couteau double : Un doigt de lamier central pointu est installé à l'endroit où les deux couteaux se chevauchent. La procédure de remplacement du doigt de lamier central pointu est légèrement différente. Pour obtenir des instructions, consultez *Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double, page 373*.

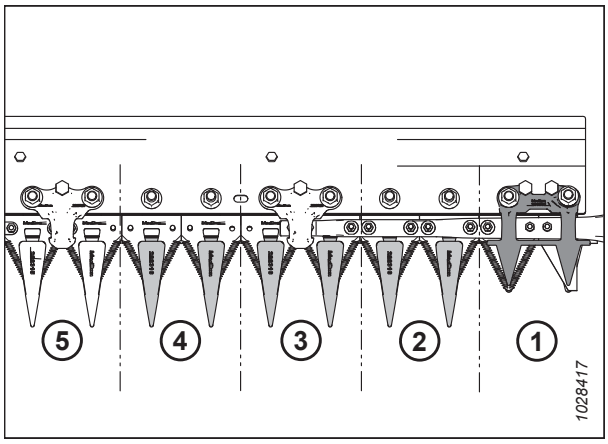


Figure 4.137: Doigt de couteaux pointus du côté de la conduite

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 37*.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau jusqu'à ce que les sections du couteau soient à mi-chemin entre les doigts.
6. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

7. Retirez les deux écrous et boulons (B) qui fixent le doigt de lamier pointu (A) et le rabatteur (C) (le cas échéant) à la barre de coupe.
8. Retirer le doigt pointu (A), le support (C), le et la plaque d'usure en plastique. Jeter les doigts pointus.

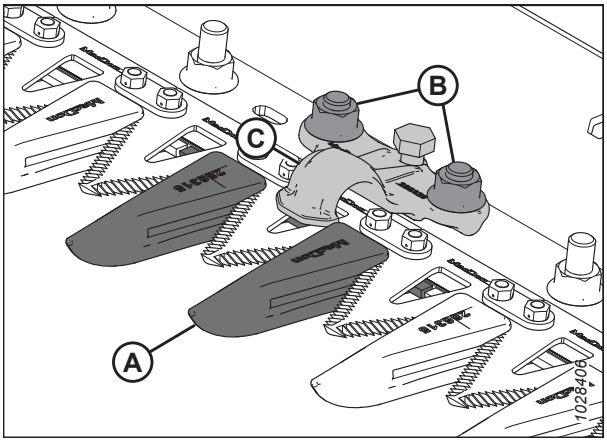


Figure 4.138: Doigts de couteau pointus

9. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le doigt de couteau pointu de rechange (B) sous la barre de coupe.

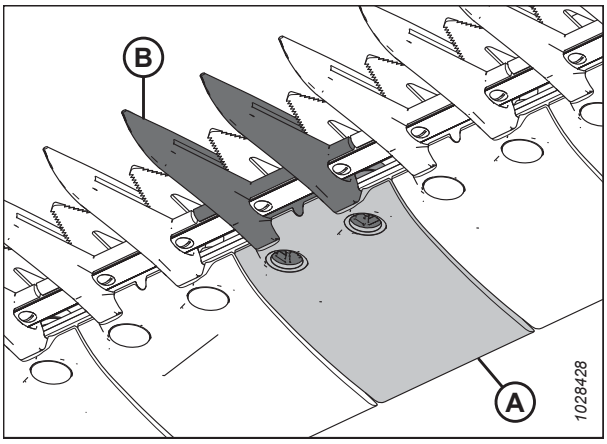


Figure 4.139: Doigts de couteau pointus et plaque d'usure

10. Positionner le support (A) (le cas échéant), puis desserrer le boulon de réglage (C) de manière à ce qu'il ne dépasse pas du bas du support.
11. Fixer le doigt de couteau pointu, la plaque d'usure et le support (le cas échéant) à l'aide de deux boulons et écrous (B). Serrer les écrous à 85 Nm (63 pi-lb).
12. S'il y a une retenue à cet endroit, procédez à l'ajustement. Consultez *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372*.

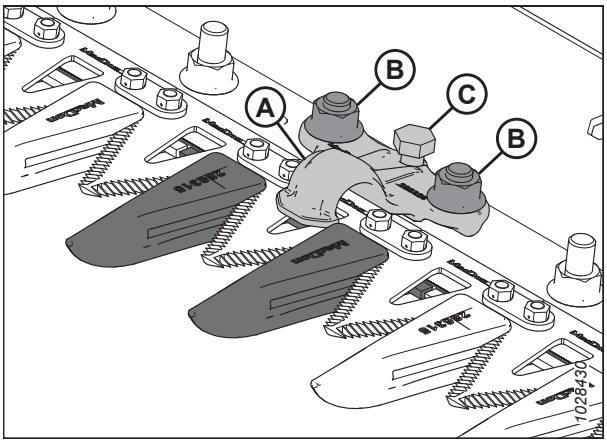


Figure 4.140: Doigts de couteau pointus

Vérification du rabatteur - doigt des couteaux

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

Cette procédure concerne le rabatteur standard. Pour vérifier le rabatteur central sur les plateformes à double couteau, consultez *Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux, page 376*.

NOTE:

Alignez les doigts avant de régler le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 368*.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
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 37*.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
6. Tournez le volant fixé à la boîte d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau afin de positionner la section de couteau (A) sous le rabatteur (B).
7. Appuyer sur la section du couteau (A) avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (B) et la section du couteau. S'assurer que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,5 mm (0,004 et 0,020 po).
8. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372*.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

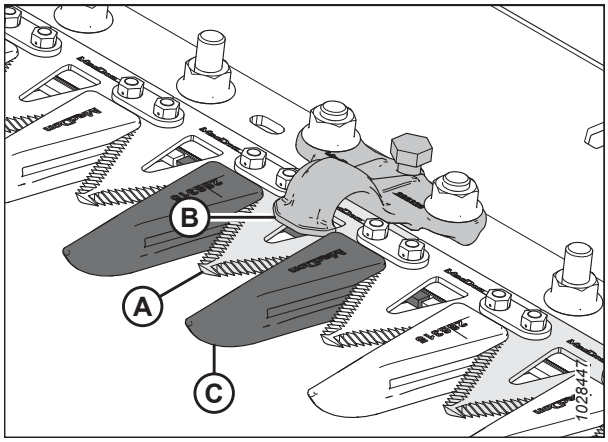


Figure 4.141: Rabatteurs pointus

Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

Cette procédure concerne le rabatteur standard. Pour ajuster le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 377*.

NOTE:

Alignez les doigts avant de régler le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 368*.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :
   a. Pour abaisser l'avant du rabatteur (A) et diminuer le dégagement, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens des aiguilles d'une montre.
   b. Pour relever l'avant du rabatteur (A) et augmenter le dégagement, tourner le boulon de réglage (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

   NOTE:

   Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C) avant de tourner le boulon de réglage (B). Après le réglage, resserrer les écrous à 85 Nm (63 pi-lb).

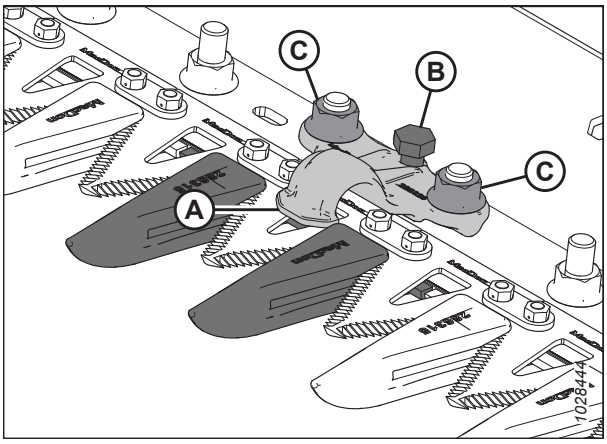


Figure 4.142: Rabatteurs pointus

5. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez au besoin.

   IMPORTANT:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts.

Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double

Le doigt au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente de celle du doigt de couteau pointu

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.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.

4. Retirez les deux écrous et boulons (C) fixant la protection (A) et le rabatteur (B) à la barre de coupe.

5. Retirez le doigt (A), la plaque d'usure en plastique et le support (B).

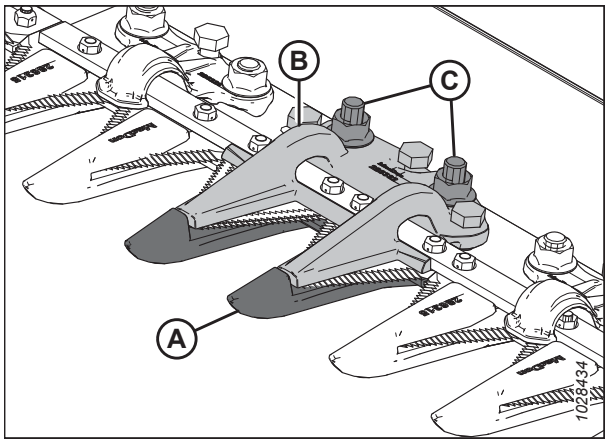


Figure 4.143: doigt de couteau central pointus

IMPORTANT:

S'assurer que le doigt de remplacement est le bon doigt avec des surfaces de coupe décalées (A).

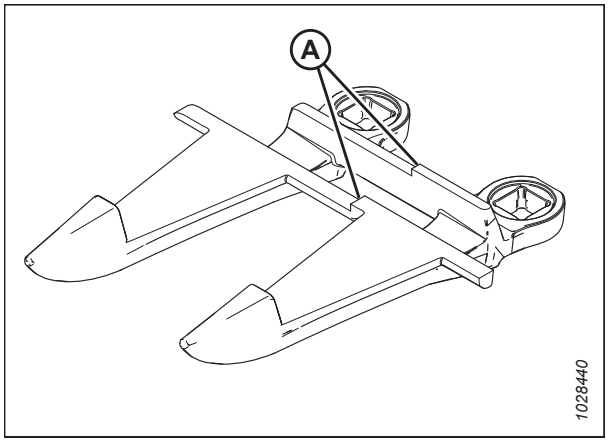


Figure 4.144: doigt de couteau central pointus

6. Avant d'installer le nouveau doigt de lamier central pointu, assurez-vous que la cale de chevauchement (A) est présente sous la barre de coupe, et que l'extrémité épaisse de la cale est positionnée sous le doigt central.

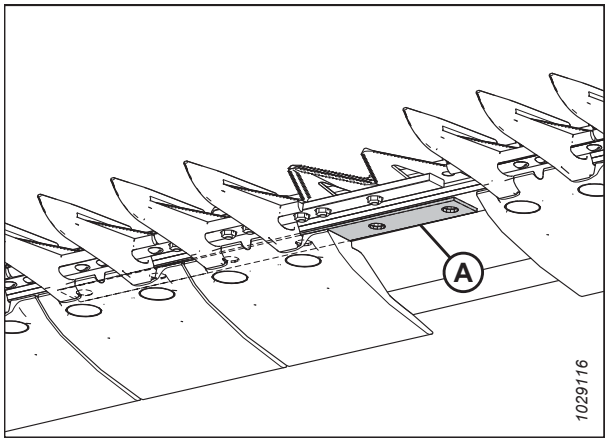


Figure 4.145: Barre de coupe

7. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le nouveau doigt (B) sous la barre de coupe.

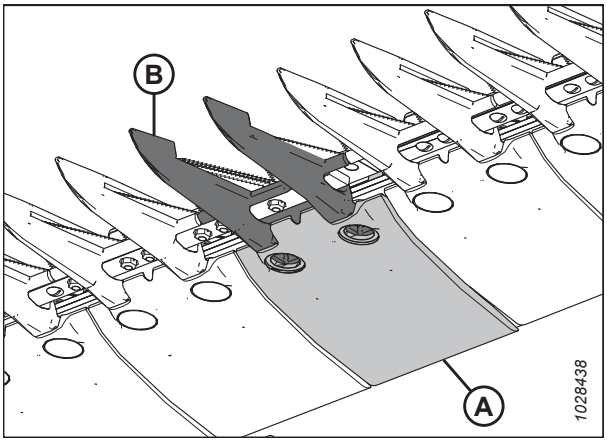


Figure 4.146: Doigt du couteau central pointu et plaque d'usure

8. Vissez trois boulons de réglage (A) de manière à ce qu'ils dépassent de 4 mm du bas du rabatteur central pointu (B).
9. Positionnez le rabatteur central (B) sur la barre de coupe.

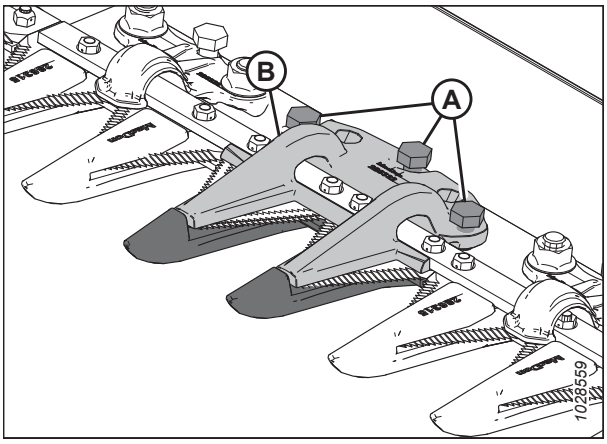


Figure 4.147: doigt de couteau central pointus

10. Fixez le rabatteur central pointu (A) avec deux boulons et écrous (B), mais ne le serrez **PAS** pour l'instant.

    IMPORTANT:

    Le rabatteur (A) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt central. Assurez-vous que le doigt de rechange approprié est installé à cet emplacement.

11. Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
    - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 377*.
    - Pour les spécifications de l'autorisation, voir *Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux, page 376*.
12. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).

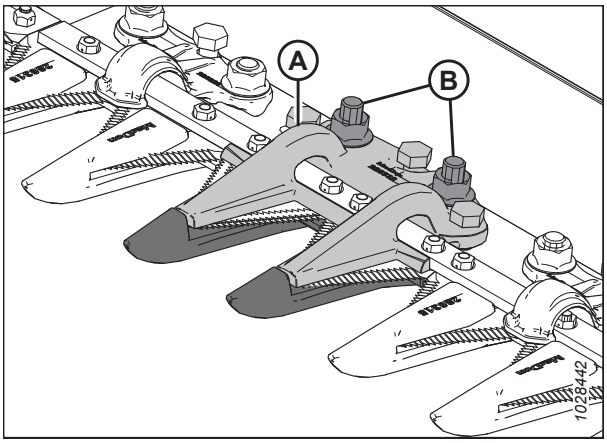


Figure 4.148: doigt de couteau central pointus

13. Vérifiez à nouveau le dégagement.
    - Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
    - Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes *11, page 375* à *13, page 376* jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

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.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau vers l'intérieur jusqu'à ce que les sections du couteau soient sous le rabatteur (A). Répétez l'opération pour le lamier opposé.
6. Appuyer sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (A) et la section du couteau. Veiller à l'écartement de la manière suivante :
    - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
    - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 377*.
8. Si aucun réglage n'est nécessaire, serrer les écrous (D) à 85 Nm (63 lbf-pi).
9. Vérifiez à nouveau le dégagement après avoir serré les écrous, et ajustez si nécessaire.
10. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

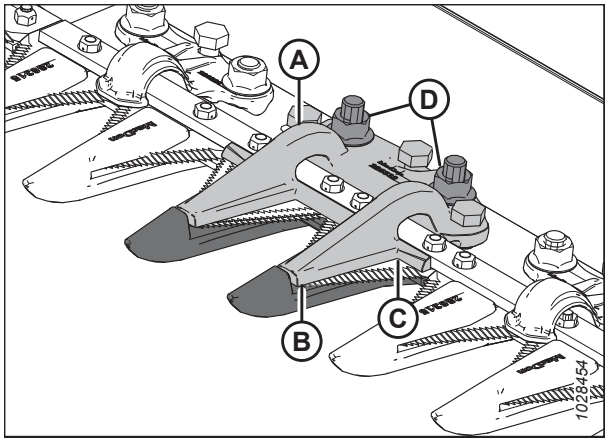


Figure 4.149: rabatteur pointu central

Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

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.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Tournez les boulons de réglage (A) comme suit :
   - Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
   - Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
6. Pour régler l'écartement à la pointe uniquement, utilisez uniquement le boulon de réglage central (arrière) (C).
   - Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
   - Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
7. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
8. Vérifiez à nouveau le dégagement et procédez à des ajustements supplémentaires si nécessaire.

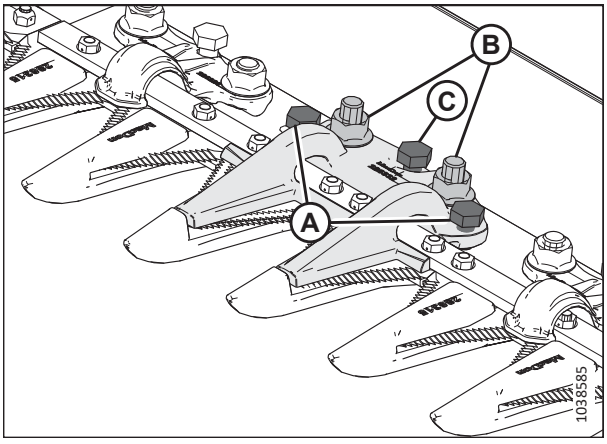


Figure 4.150: rabatteur pointu central

9. 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.

4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs

Les doigt de couteaux courts sont moins susceptibles de bloquer le couteau dans les cultures difficiles comme les graminées et le colza.

Les doigts de couteaux et les dispositifs de retenue suivants sont utilisés dans les configurations de doigts de couteau courts :

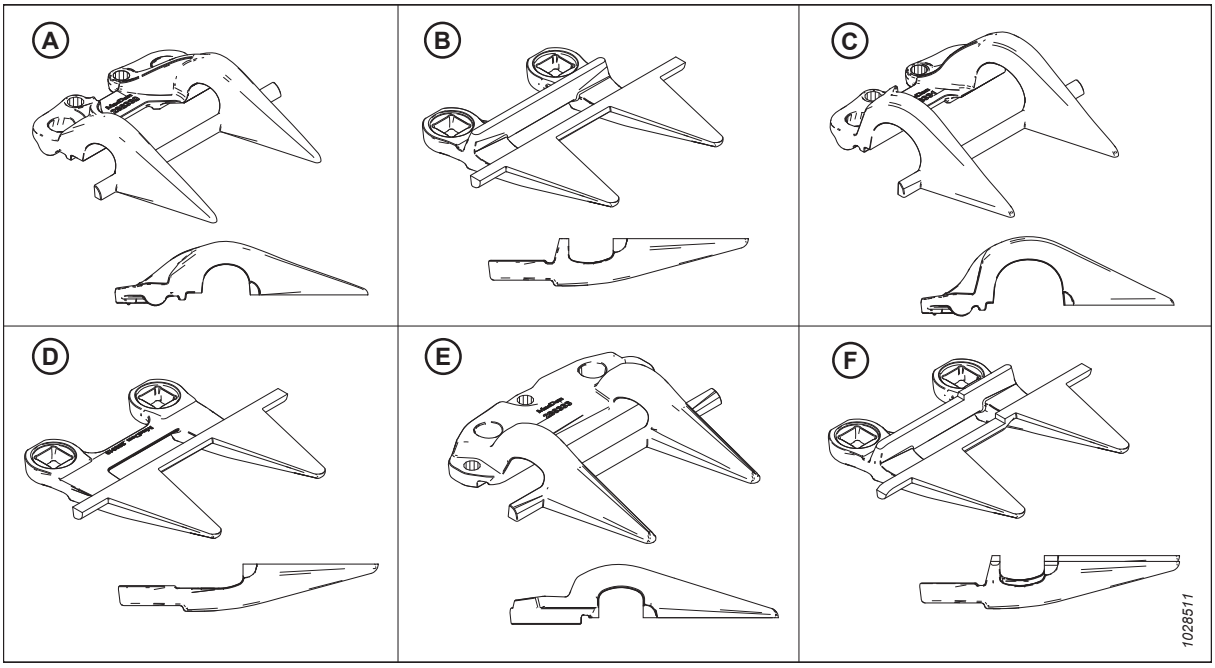


Figure 4.151: Types de doigts et de retenue utilisés dans les configurations de doigts de couteau court

A – Rabatteur PlugFree^{MC} (MAC286330)
B – Doigt de lamier PlugFree^{MC} (MAC286318)
C – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MAC286331)[78]
D – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MAC286319)[79]
E – Rabatteur central PlugFree^{MC} (MAC286333)[80]
F – Doigt de lamier central PlugFree^{MC} (MAC286320)[80]

Les doigts sont configurés différemment selon les plateformes. Lorsque vous remplacez des doigts de couteaux courts et des retenues, veillez à utiliser la séquence correcte pour votre plateforme. Vous trouverez ci-dessous des indications sur les différentes configurations :

- *Doigts de couteaux courts sur les plateformes à couteau simple, page 379*
- *Doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes les tailles sauf 12,5 m (41 pi), page 380*
- *Doigts de lamier courts sur la plateforme à couteau double 12,5 m (41 pi), page 381*

78. Installé aux positions 1-3 sur le(s) côté(s) d'entraînement ; installé à la position 1 à l'extrémité droite des plateformes à couteau simple.
79. Installé à la position 1-4 du(des) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau simple utilisent la protection standard (MAC286318) à l'extrémité droite.
80. Uniquement pour les plateformes à couteau double.

Doigts de couteaux courts sur les plateformes à couteau simple

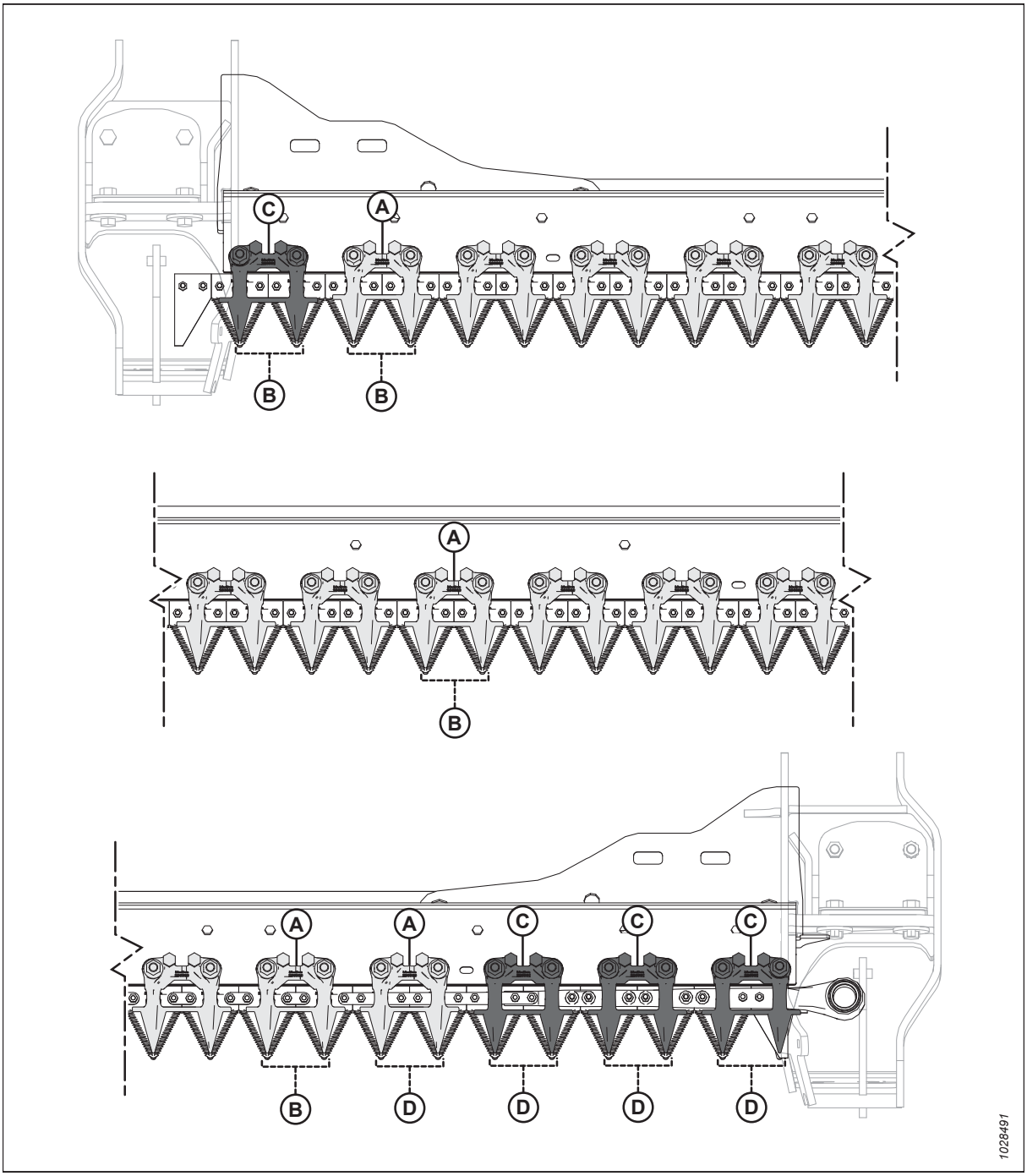


Figure 4.152: Emplacement des doigts de couteau court et rabatteurs – Plateformes à couteau simple

A – Rabatteur de couteau court (MAC286330)
B – Doigt de lamier court (MAC286318)
C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x4) (MAC286331)
D – Doigt de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x5) (MAC286319)

Doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes les tailles sauf 12,5 m (41 pi)

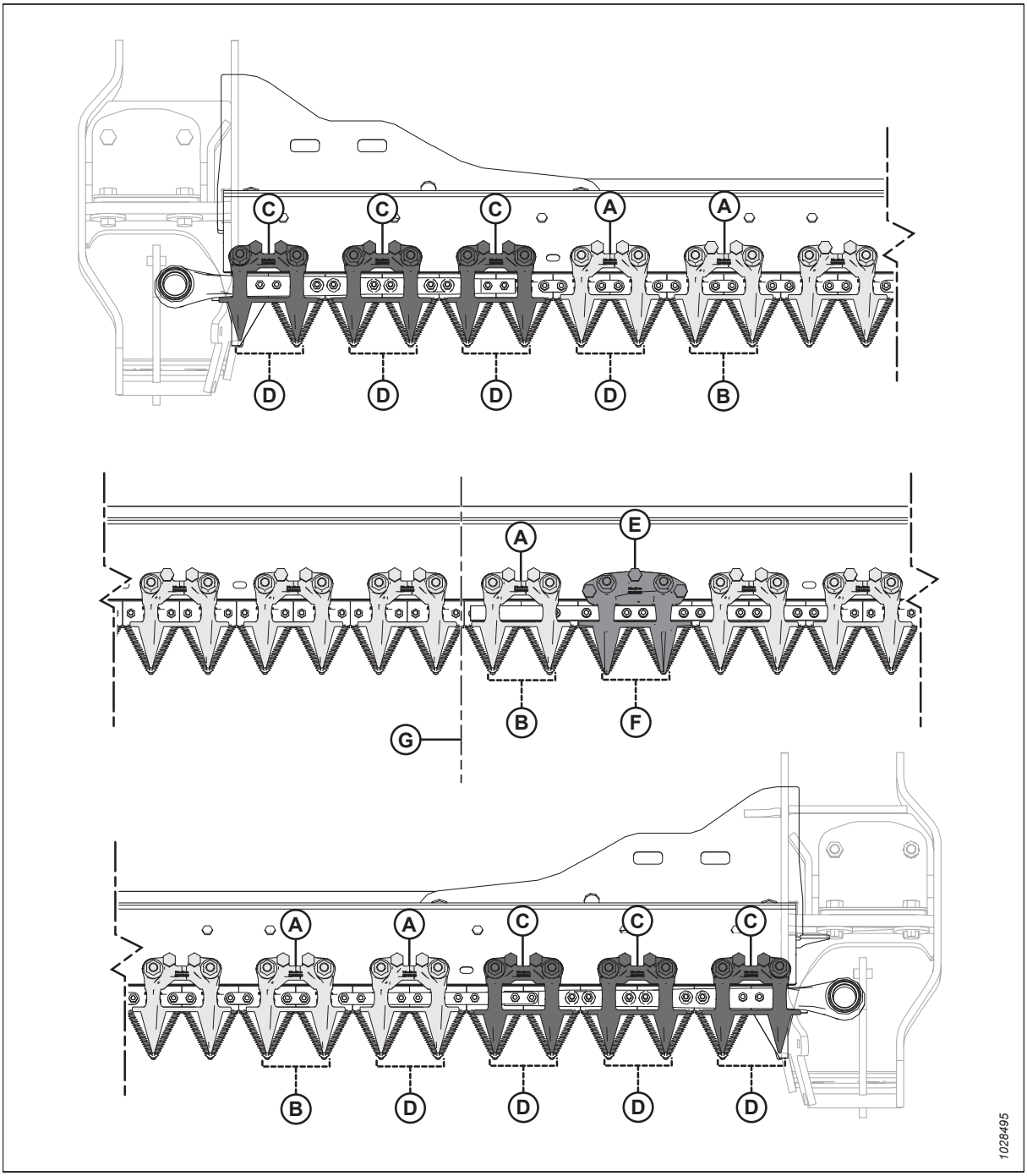


Figure 4.153: Emplacement des doigts de couteau court et rabatteurs – Plateformes à couteau double

A – Rabatteur de couteau court (MAC286330)
B – Doigt de lamier court (MAC286318)
C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x6) (MAC286331)
D – Doigts de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x8) (MAC286319)
E – Rabatteur central de couteau court (MAC286333)
F – Doigt de lamier central de couteau court (MAC286320)
G – Centre de la plateforme

Doigts de lamier courts sur la plateforme à couteau double 12,5 m (41 pi)

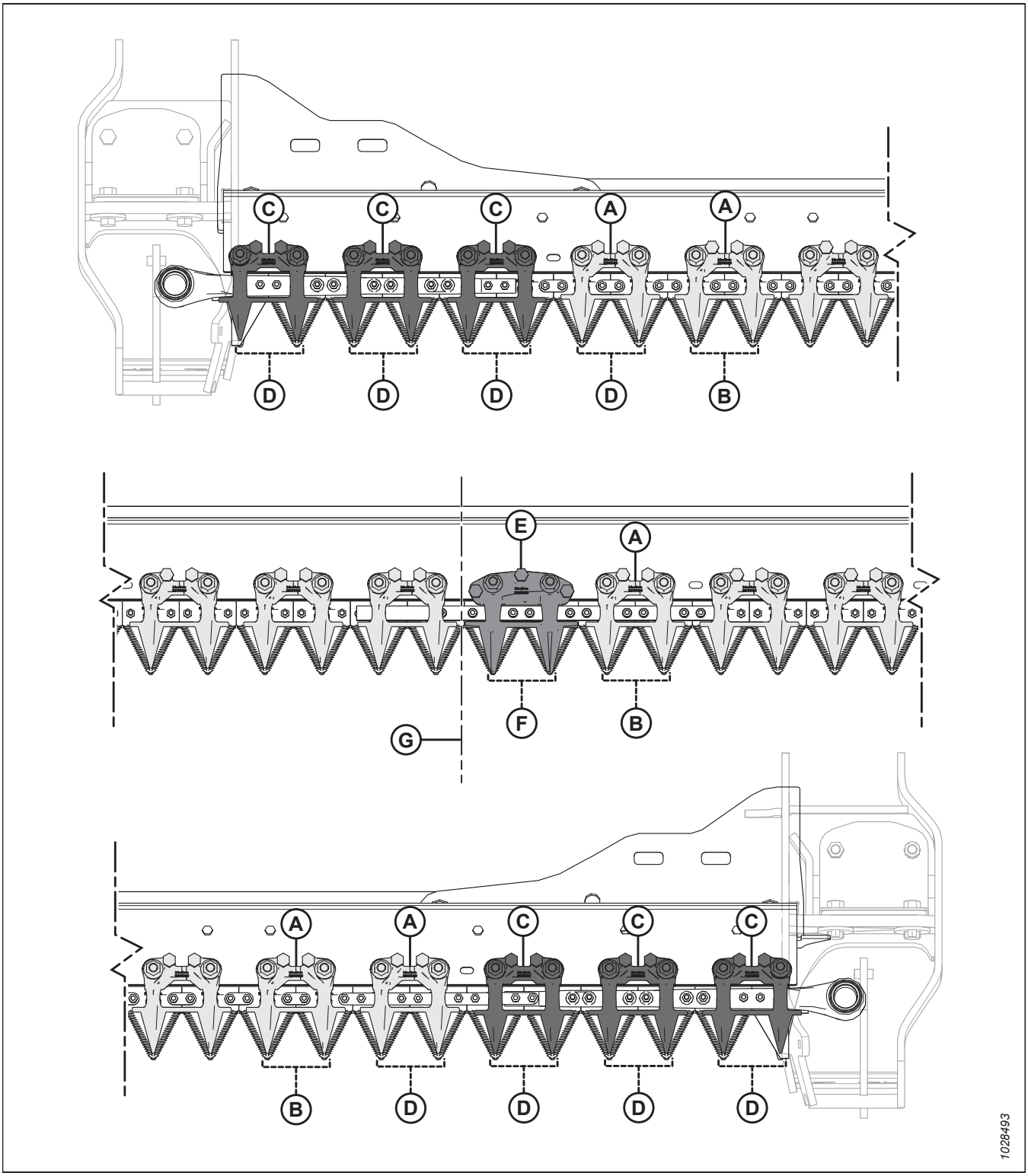


Figure 4.154: Emplacements des doigts de lamier courts et des rabatteurs – Plateforme à couteau double 12,5 m (41 pi)

A – Rabatteur de couteau court (MAC286330)
B – Doigt de lamier court (MAC286318)
C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x6) (MAC286331)
D – Doigt de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x8) (MAC286319)
E – Rabatteur central de couteau court (MAC286333)
F – Doigt de lamier central de couteau court (MAC286320)
G – Centre de la plateforme

Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité

Les doigts de lamier courts ou les doigts de lamier d'extrémité sont moins susceptibles de bloquer le couteau dans les cultures difficiles comme les graminées et le colza, et sont installés en usine.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

IMPORTANT:

Les plateformes à double couteau : ils sont dotés d'un doigt central décalé à l'endroit où les deux couteaux se chevauchent. La procédure de remplacement du doigt central est légèrement différente. Pour obtenir des instructions, consultez *Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double, page 385*.

Pour remplacer un doigt de couteau court ou un doigt de couteau d'extrémité, suivez ces étapes :

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 37*.
4. Retirez les deux boulons et écrous (A) fixant le doigt de lamier court (B) et le rabatteur (C) à la barre de coupe.
5. Retirer le doigt de couteau court (B), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique.

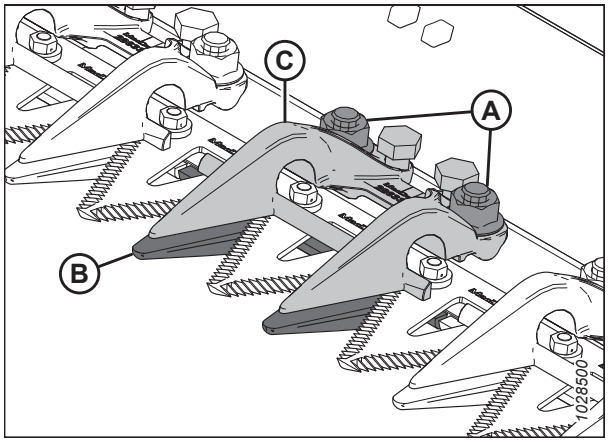


Figure 4.155: Doigts de couteau court

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts de couteaux (A) du côté de l'entraînement de la plateforme sont appelés doigts d'extrémité et n'ont **PAS** de barre d'usure. Assurez-vous que les doigts de rechange de couteau appropriés sont installés à ces emplacements.

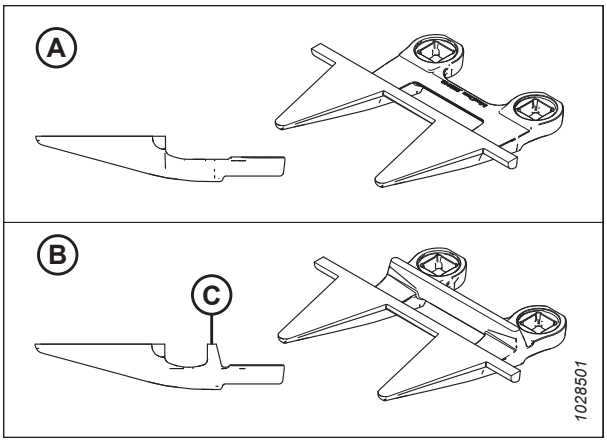


Figure 4.156: Doigts de couteau d'extrémité et doigts de couteau court

A – Doigt de lamier d'extrémité (MAC286319)
B – Doigt de lamier court (avec barre d'usure [C]) (MAC286318)

6. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le doigt de couteau court de rechange (B) sous la barre de coupe.

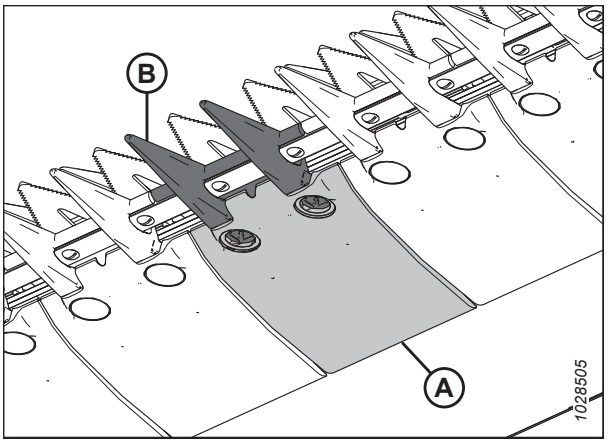


Figure 4.157: Doigts de couteau court et plaque d'usure

7. Positionner le support (A), et desserrer les deux boulons de réglage (B) de manière à ce qu'ils ne dépassent pas du bas du support.
8. Fixez le doigt de lamier court, la plaque d'usure et le rabatteur avec deux boulons et écrous (C), mais ne serrez **PAS** pour l'instant.
9. Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
   - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*.
   - Pour les spécifications de l'autorisation, voir *Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*.
10. Serrer les écrous (C) à 85 Nm (63 pi-lb).

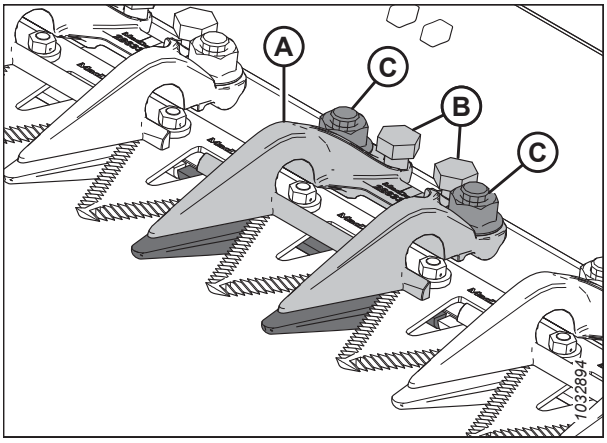


Figure 4.158: Doigt de couteau court

11. Vérifiez à nouveau le dégagement.
    - Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
    - Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes *9, page 383* à *11, page 384* jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

Pour vérifier le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 388*.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Déplacer manuellement le couteau pour positionner la section sous le mécanisme de retenue (A).
5. Appuyer sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer le dégagement entre la pointe du mécanisme de retenue (B) et la section du couteau. S'assurer que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,5 mm (0,004 et 0,020 po).
6. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*.

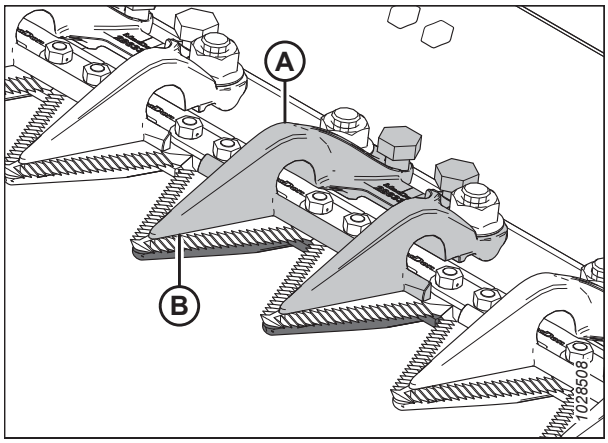


Figure 4.159: Doigts de couteau court

Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

Pour ajuster le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 389*.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :
   a. Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
   b. Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

      NOTE:

      Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (B) avant de tourner les boulons de réglage (A). Après le réglage, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

   c. Revérifiez le premier point après avoir ajusté le second, car les ajustements de chaque côté peuvent influencer l'autre.
   d. Procédez à d'autres ajustements si nécessaire.

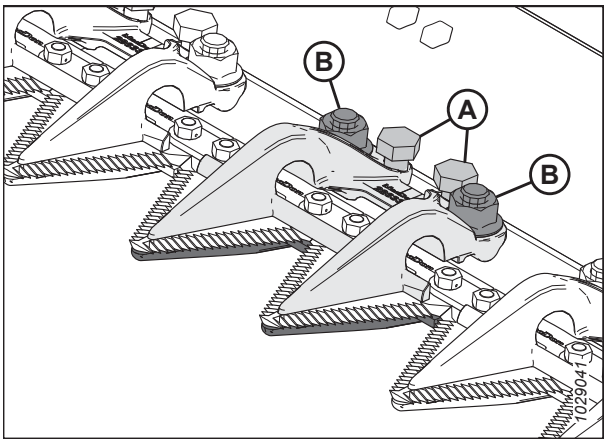


Figure 4.160: Doigt de couteau court, rabatteur

5. Vérifiez à nouveau le dégagement et procédez à des ajustements supplémentaires si nécessaire.
6. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez au besoin.

   IMPORTANT:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts.

Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double

Le doigt décalé au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente de celle du doigt de couteau standard.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Retirez les deux boulons et écrous (C) fixant le doigt de lamier central (A) et le rabatteur (B) à la barre de coupe.
5. Retirez le doigt de couteau central (A), la plaque d'usure en plastique et le support (B).

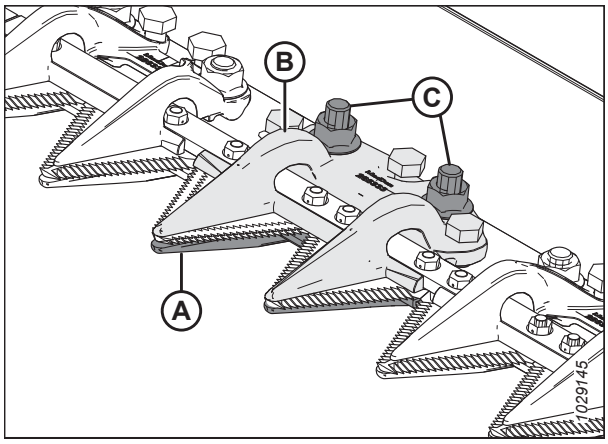


Figure 4.161: Doigt de couteau central

IMPORTANT:

S'assurer que le doigt de couteau central de remplacement est le bon doigt avec des surfaces de coupe décalées (A).

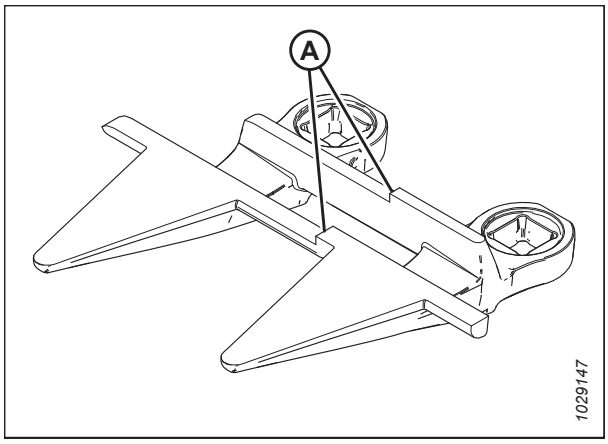


Figure 4.162: Doigt de couteau central

6. Avant d'installer le nouveau doigt de lamier central, assurez-vous que la cale de chevauchement (A) est présente sous la barre de coupe, et que l'extrémité épaisse de la cale est positionnée sous le doigt de lamier central.

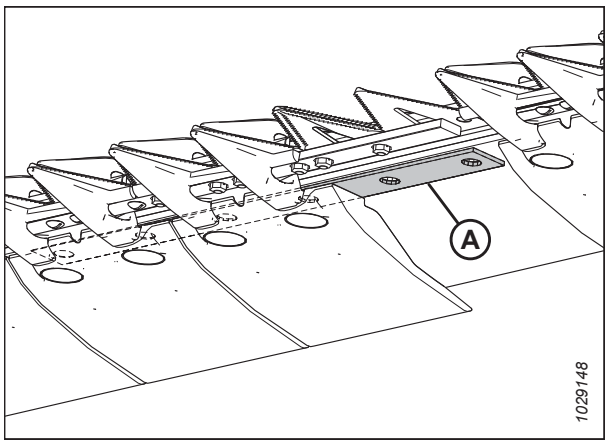


Figure 4.163: Barre de coupe

7. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le nouveau doigt de couteau central (B) sous la barre de coupe.

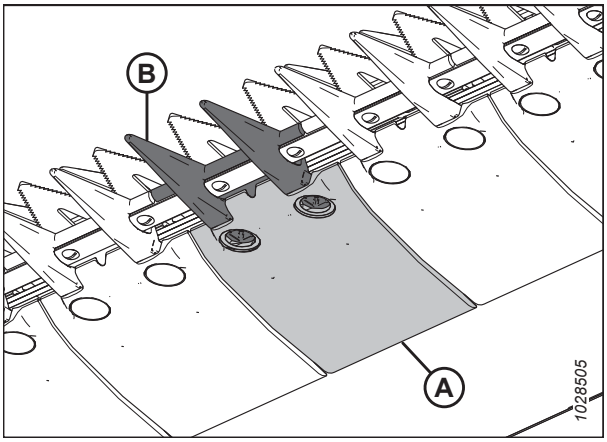


Figure 4.164: Doigt du couteau central et plaque d'usure

8. Vissez trois boulons de réglage (A) de manière à ce qu'ils dépassent de 4 mm (5/32 po.) du bas du rabatteur central (B).
9. Positionnez le rabatteur central (B) sur la barre de coupe.

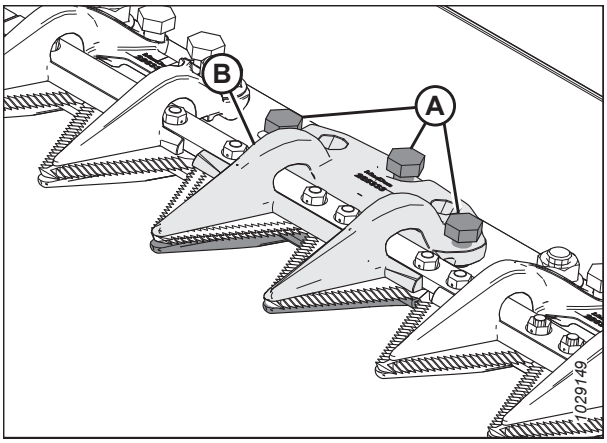


Figure 4.165: Doigt de couteau central

10. Fixez le rabatteur central (A) avec deux boulons et écrous (B), mais ne le serrez **PAS** pour l'instant.

    IMPORTANT:

    Le rabatteur (A) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt de couteau central. Assurez-vous que le doigt de couteau central, de rechange approprié est installé à cet emplacement.

11. Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
    - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 389*.
    - Pour les spécifications de l'autorisation, voir *Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 388*.
12. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).

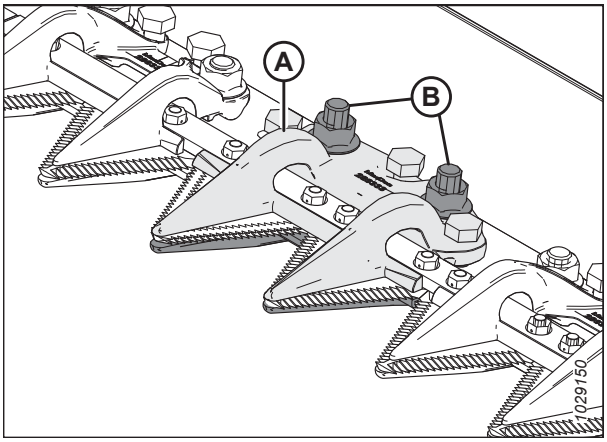


Figure 4.166: Doigt de couteau central

13. Vérifiez à nouveau le dégagement.
    - Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
    - Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes *11, page 387* à *13, page 388* jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Faites glisser manuellement les deux couteaux jusqu'à leur extrémité intérieure de manière à ce que les sections de couteau soient sous les rabatteurs (A).
5. Appuyer sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (A) et la section du couteau. Veiller à l'écartement de la manière suivante :
    - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
    - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
6. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 389*.
7. Si aucun réglage n'est nécessaire, serrer les écrous (D) à 85 Nm (63 lbf-pi).
8. Vérifiez à nouveau le dégagement après avoir serré les écrous.

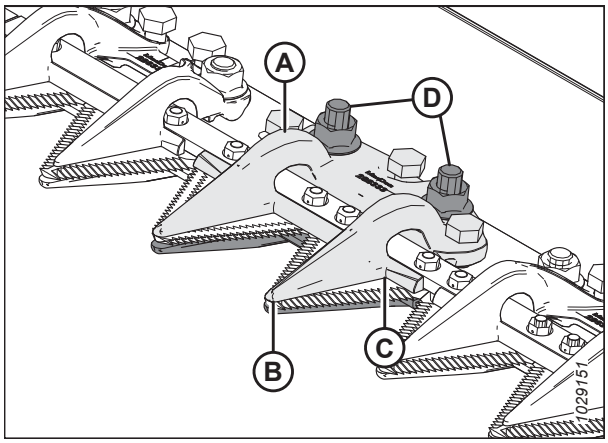


Figure 4.167: Rabatteur du doigt de couteau central

Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts

Effectuer des contrôles **QUOTIDIENS** pour s'assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 37*.
4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Tournez les boulons de réglage (A) comme suit :
   - Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
   - Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
6. Pour régler l'écartement à la pointe uniquement, utilisez uniquement le boulon de réglage central (arrière) (C).
   - Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
   - Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
7. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
8. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez au besoin.

   IMPORTANT:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts.

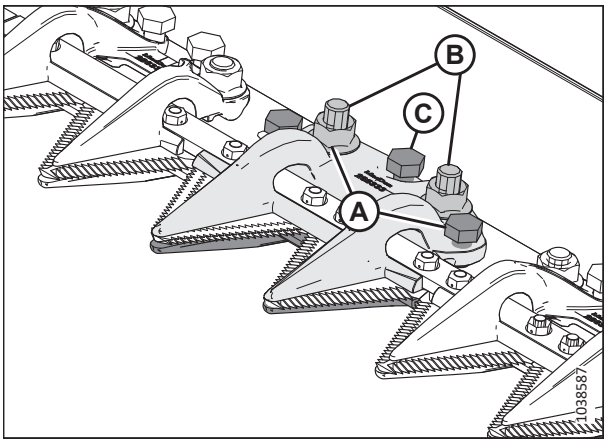


Figure 4.168: Rabatteur central

4.8.9 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.

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 essentiellement utilisé pour le riz et les graminées fines pour que la récolte ne soit pas prise dans l'ouverture d'expulsion. Non recommandé dans toutes les conditions.

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

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
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 37*.
5. Récupérer les blindages de têtes de couteaux du coffret de rangement manuel.
6. 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.
7. Alignez les trous de montage et fixez-les avec deux boulons à tête hexagonale M10 x 30, des rondelles (B) et des écrous.
8. 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.
9. 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.
10. Serrez les boulons (B).

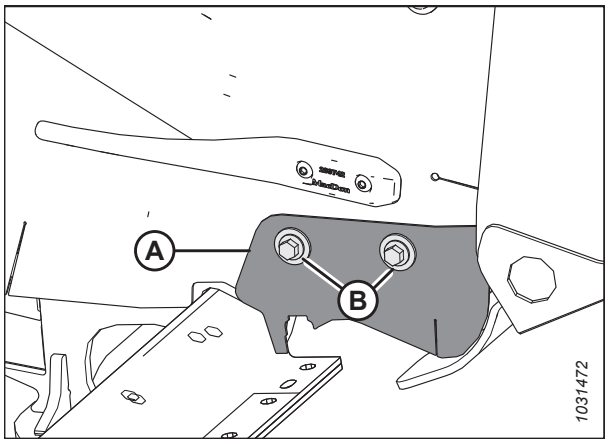


Figure 4.169: Blindage de la tête de couteau

4.9 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.

4.9.1 Boîtier d’entraînement de couteau

Le boîtier d’entraînement des couteaux est entraîné par courroie par un moteur hydraulique et transforme le mouvement rotatif en mouvement alternatif du couteau.

Les plateformes à couteau simple présentent un boîtier d’entraînement de couteau et un moteur du côté gauche ; les plateformes à couteau double présentent un boîtier d’entraînement de couteau et un moteur à chaque extrémité.

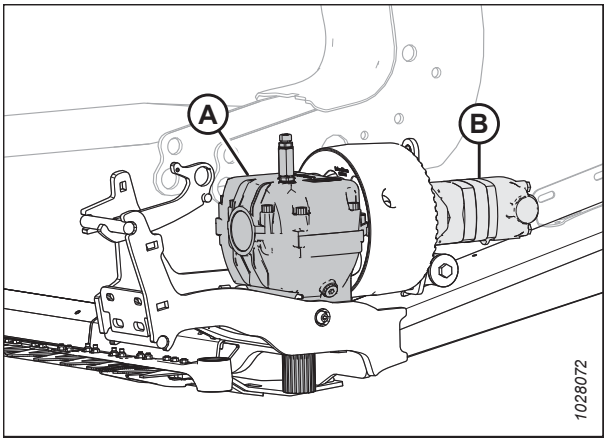


Figure 4.170: Boîtier d’entraînement de couteau représenté côté gauche – similaire du côté droit

Contrôle du niveau d’huile dans le boîtier d’entraînement de couteau

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 du contact avant de faire des réglages sur la machine.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Réglez l’angle de la plateforme de manière à ce que le haut de la boîte d’entraînement du couteau soit de niveau avec le sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

5. Retirez la jauge de niveau d'huile (A) et vérifiez le niveau d'huile. Le niveau d'huile doit se situer dans la plage (B), c'est-à-dire entre les lignes situées près du bas de la jauge.

   NOTE:

   Avant de vérifier le niveau d'huile, assurez-vous que le dessus du boîtier d'entraînement de couteau est à l'horizontale et que la jauge de niveau d'huile (A) est vissée.

6. Réinstallez la jauge de niveau d'huile (A) et serrez à 23 Nm (17 lbf-pi).

7. Si la plateforme est configurée avec un système à couteau double, répétez la vérification du niveau d'huile du côté opposé de la plateforme.

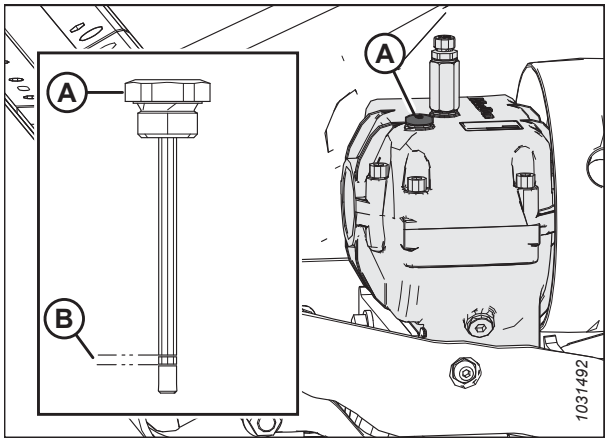


Figure 4.171: Boîtier d'entraînement de couteau

Vérification des boulons de fixation

Vérifier 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. S'assurer que tous les boulons sont serrés à 343 Nm (253 pi-lb). Serrer d'abord les boulons (A), puis les boulons inférieurs (B).

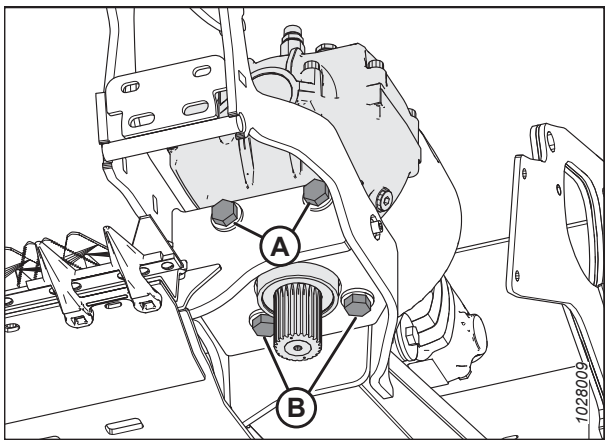


Figure 4.172: Boîtier d'entraînement du couteau - Vue d'en bas

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 du contact avant de faire des réglages sur la machine.

1. Soulevez complètement la plateforme.

2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

3. Placer un récipient suffisamment grand sous le boîtier d'entraînement de couteau pour recueillir environ 1,5 litres (0,4 gallon américain) d'huile.
4. Retirez la jauge d'huile(A) et le bouchon de vidange (C).
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 (C).
7. Ajouter 1,5 litres (0,4 gallon américain) d'huile au boîtier d'entraînement de couteau. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.

   NOTE:

   Vérifier le niveau d'huile avec le dessus du boîtier d'entraînement de couteau à l'horizontale et avec la jauge de niveau d'huile (A) vissée.
8. Vérifier que le niveau d'huile est dans la plage indiquée (B).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

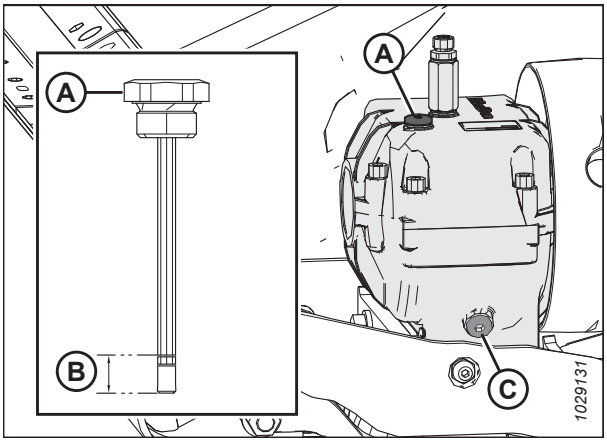


Figure 4.173: Boîtier d'entraînement de couteau

4.10 Tablier d’alimentation

Le tablier d’alimentation est situé sur le module de flottement FM200. Il se compose d’un moteur et d’un tapis d’alimentation qui achemine la récolte coupée vers la vis d’alimentation.

4.10.1 Remplacement du tapis d’alimentation

Remplacer 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 du démarrage intempestif ou de la 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
6. Pour accéder au tapis : Retirez les cinq vis à tête fraisée (A) et le dispositif de retenue (B). Retirez une vis à tête cylindrique et une rondelle (C). Retournez le remplisseur intermédiaire (D). Répétez cette étape de l’autre côté du tablier d’alimentation.

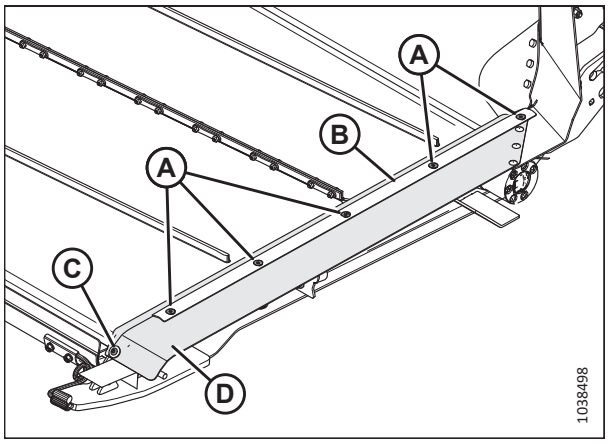


Figure 4.174: Joint du tapis

7. Pour relâcher la tension du tapis, desserrer le contre-écrou (A) et tourner le boulon (B) dans le sens antihoraire. Répéter pour le côté opposé de la plateforme.

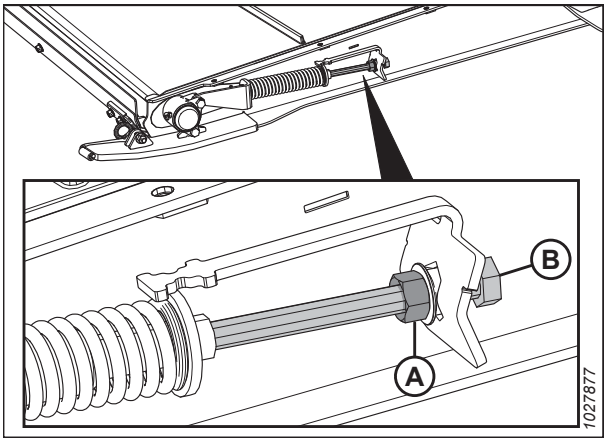


Figure 4.175: Tendeur du tapis d'alimentation

8. Retirez la quincaillerie suivante (A) de la coulée du rouleau fou (B) des deux côtés du pont d'alimentation :
   - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.
9. Replacez le rouleau de renvoi dans la découpe du châssis pour faciliter le remplacement des tapis.

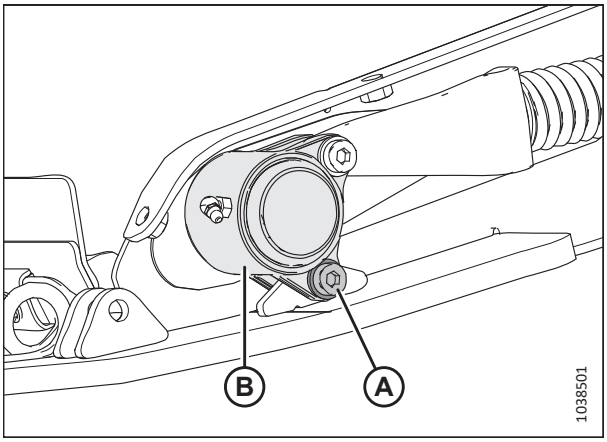


Figure 4.176: Logement du roulement à rouleaux libres

10. Déverrouiller la poignée du bac du tablier d'alimentation (A) à partir des supports de la poignée de verrouillage du bac (B) des deux côtés du tablier d'alimentation. Cette action fera tomber la porte et permettra l'accès au tablier de tapis d'alimentation et aux rouleaux.

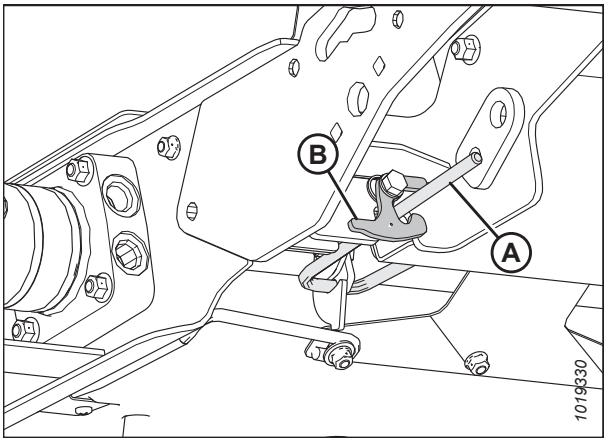


Figure 4.177: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

11. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).

12. Tirez le tapis du tablier

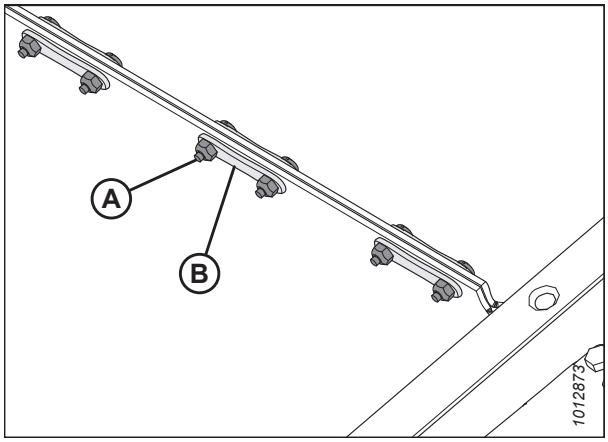


Figure 4.178: Raccordement du tapis

13. Installez le nouveau drap sur le rouleau d'entraînement (A). Assurez-vous que les guides du tapis sont bien dans les rainures du rouleau d'entraînement (B).

14. Tirez le tapis vers le bas du tablier du module de flottement et au-dessus du rouleau libre (C).

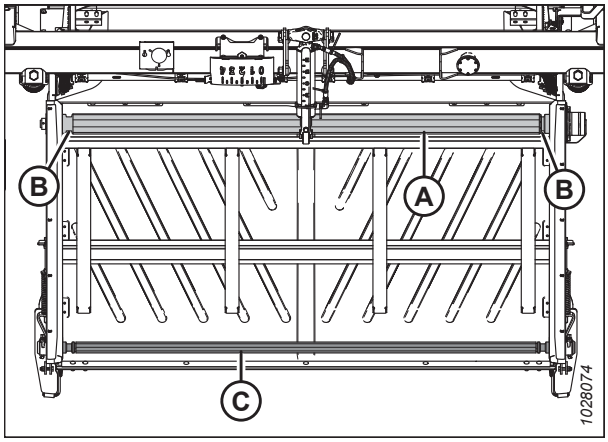


Figure 4.179: Tapis d'alimentation du module de flottement

15. 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.

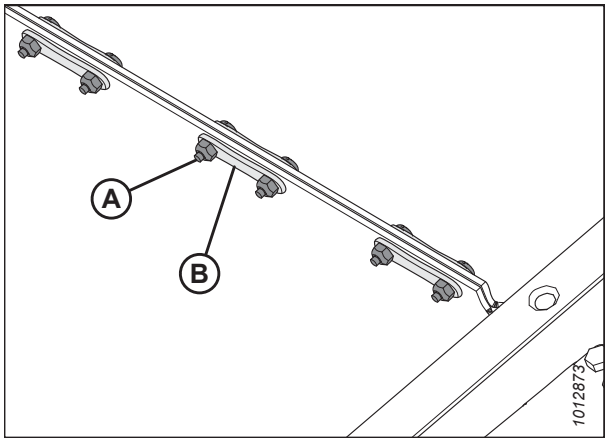


Figure 4.180: Courroies de raccordement du tapis

16. Ramenez le rouleau en position de fonctionnement. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filets des boulons et réinstallez la quincaillerie suivant (A) pour fixer la coulée du rouleau fou (B) au châssis. Répétez cette étape de l'autre côté du tablier d'alimentation :

    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.

17. Serrez le boulon (A) à 12 Nm (9 pi-lbf).

    IMPORTANT:

    Ne serrez **PAS** complètement le boulon (A).

18. Réglez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*.

19. Fermez le pont d'alimentation en verrouillant le support du verrou de la poignée du plateau (B) à la poignée du plateau d'alimentation (A) des deux côtés du pont d'alimentation.

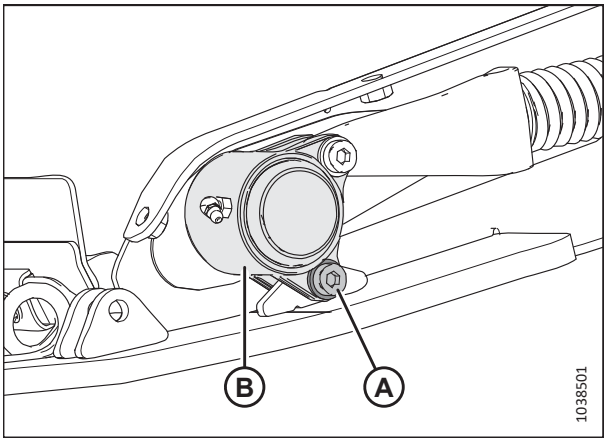


Figure 4.181: Logement du roulement à rouleaux libres

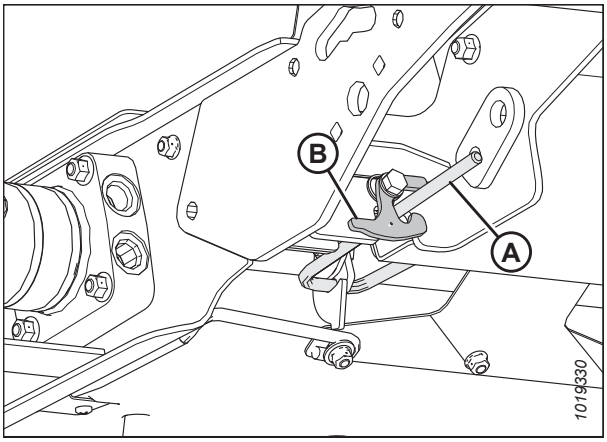


Figure 4.182: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

20. Réinstallez le remplisseur intermédiaire (D) avec une vis à tête cylindrique et une rondelle (C). Réinstallez le dispositif de retenue (B) avec cinq vis à tête fraisée (A). Répétez cette étape de l'autre côté du tablier d'alimentation.

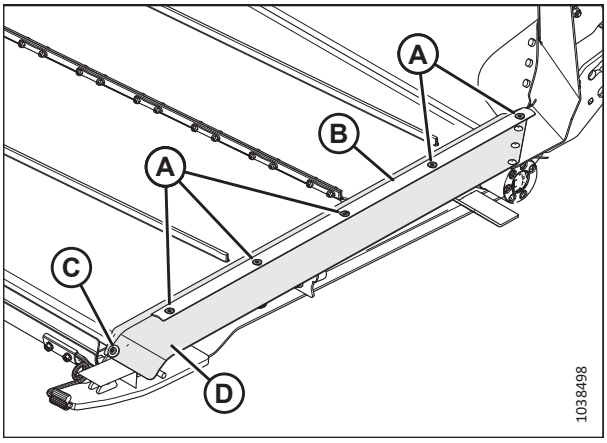


Figure 4.183: Joint du tapis

4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation

Pour éviter que le tapis d'alimentation ne coulisse ou ne présente des problèmes de suivi, il faut appliquer une tension correcte.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 illustrations montrent le côté gauche du module de flottement. C'est l'inverse pour le côté droit.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclencher les supports de sécurité de la plateforme. Consulter le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

Vérification de la tension du tapis d'alimentation :

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.
5. Vérifier la position du disque de retenue du ressort (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 :

   NOTE:

   La position de départ du disque de retenue du ressort (A) est centrée à l'intérieur de la forme en « U » sur l'indicateur (B) ; cependant, la position du disque (A) variera après le réglage de la capacité de suivi du tapis.
6. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape *7, page 399*.

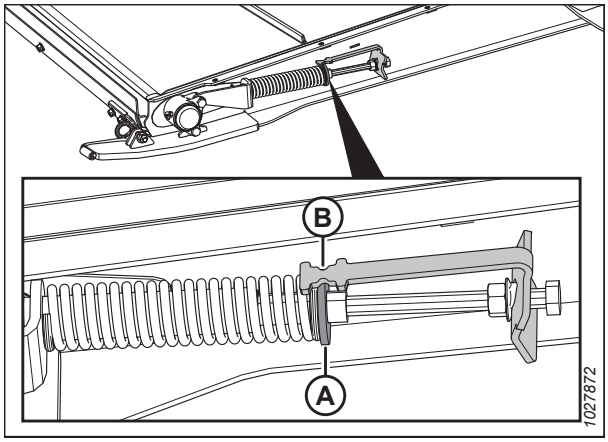


Figure 4.184: Tendeur du tapis d'alimentation

Réglage de la tension du tapis d'alimentation :

7. Réglez la tension du tapis en desserrant le contre-écrou (A) et dans le sens horaire pour l'augmenter ou dans le sens antihoraire pour la relâcher. Le disque de retenue (C) doit se trouver au milieu de l'indicateur (D).

   IMPORTANT:

   Pour les petits réglages de tension, vous devrez peut-être n'ajuster qu'un côté du tapis. Pour des réglages de tension plus importants et pour éviter un suivi irrégulier du tapis, vous devrez peut-être ajuster les deux côtés du tapis de manière égale.

8. Si le tapis ne suit pas correctement, le disque de retenue (C) peut être réglé de telle sorte qu'il ne se trouve **PAS** au milieu de l'indicateur (D), mais dans la plage suivante :

   - Si le disque de retenue (C) est desserré à 3 mm (1/8 po), il se déplacera vers l'avant du tablier à partir du centre de l'indicateur (D).
   - S'il est resserré à 6 mm (1/4 po), le disque de retenue (C) se déplacera vers l'arrière du tablier à partir du centre de l'indicateur (D).

9. Serrez le contre-écrou (A). Assurez-vous que l'écrou de la bride (E) est bien serré contre le support de l'indicateur.

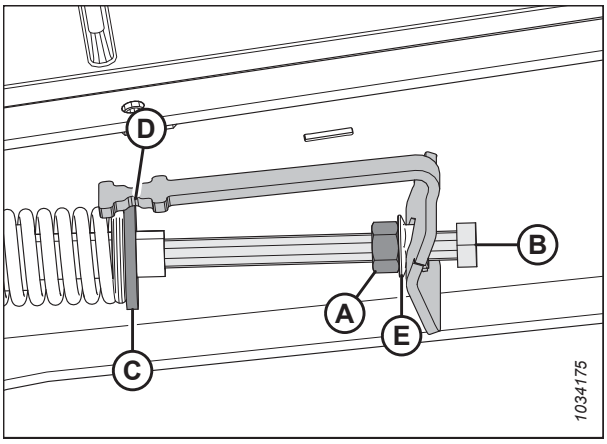


Figure 4.185: Tendeur de tapis d'aliments pour animaux - Côté gauche

4.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation est à commande hydraulique, ce qui lui permet de faire tourner le tapis d'alimentation et de transporter la récolte vers la vis d'alimentation du convoyeur.

Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être retiré lors de sa réparation ou de son remplacement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
6. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

7. Pour relâcher la tension du tapis, desserrer le contre-écrou (A) et tourner le boulon (B) dans le sens antihoraire. Répéter pour le côté opposé de la plateforme.

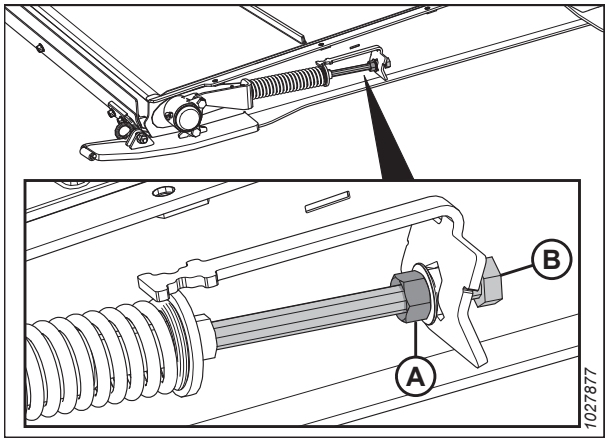


Figure 4.186: Tendeur du tapis d'alimentation

8. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
9. Soulevez les côtés du tapis pour exposer les rouleaux.

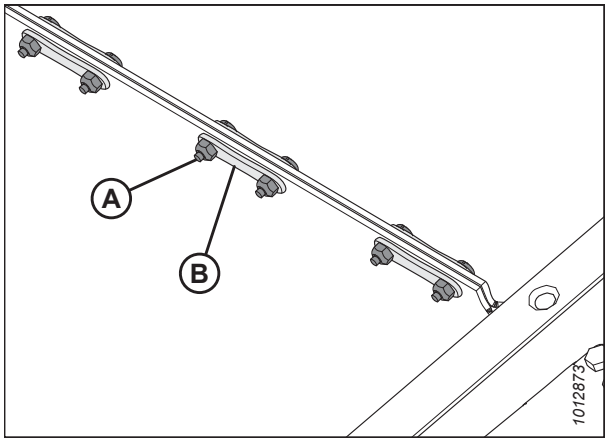


Figure 4.187: Raccordement du tapis

10. Sur le côté droit du tablier, retirez deux écrous (A) et boulons du boîtier (B)du roulement à rouleau d'entraînement.

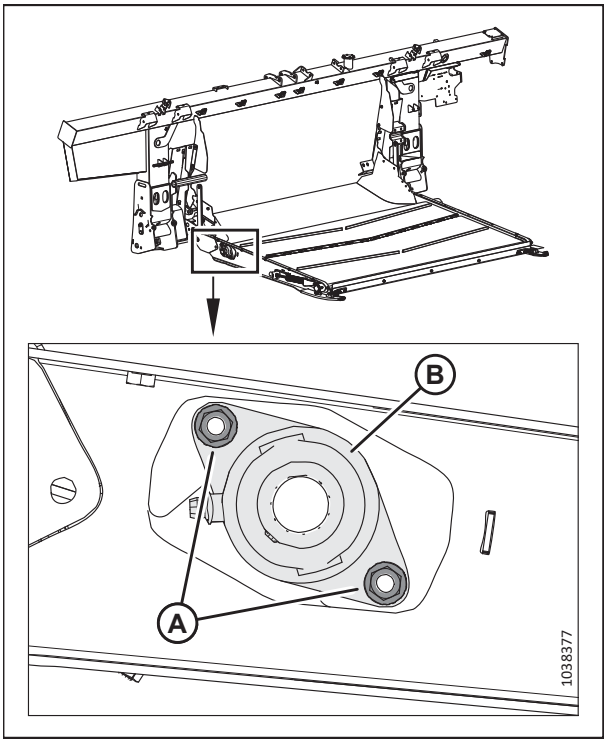


Figure 4.188: Roulement de rouleau d'entraînement

11. Faites glisser le rouleau d'entraînement avec l'ensemble du roulement (A) vers la droite jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache du moteur de la cannelure.
12. Retirez les deux capots (B).

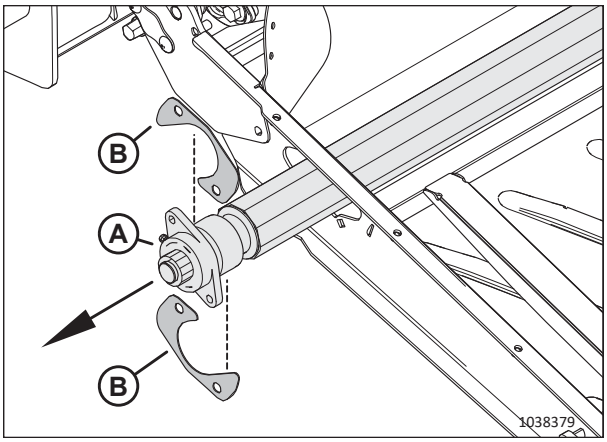


Figure 4.189: Rouleau d'entraînement

13. Soulevez l'extrémité gauche du châssis.
14. Faites glisser l'ensemble (A) vers la gauche, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
15. Retirez le rouleau (A).

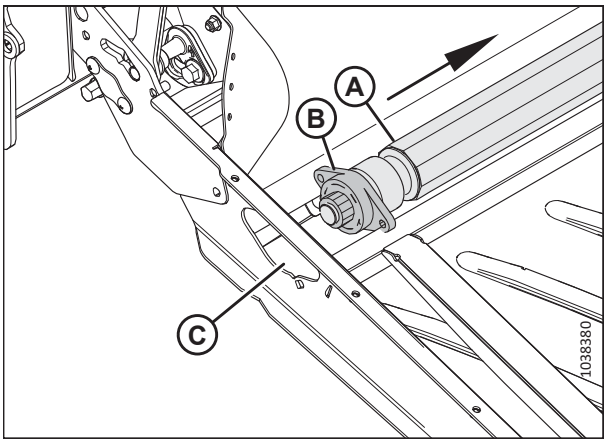


Figure 4.190: Rouleau d'entraînement

Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être installé après avoir été réparé ou remplacé.

1. Appliquez de la graisse sur le moteur de la cannelure.
2. Dirigez l'extrémité du roulement (A) du rouleau d'entraînement à travers l'ouverture du châssis (B).

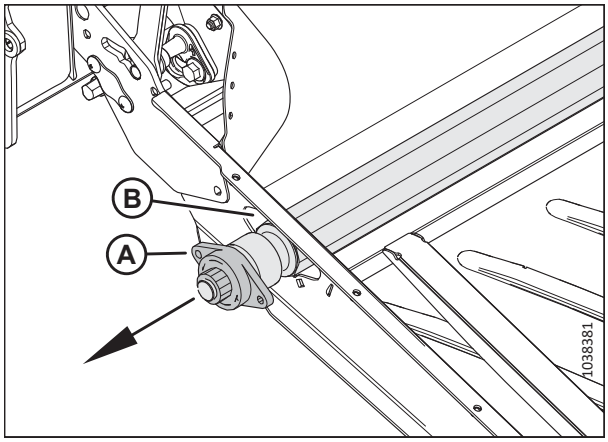


Figure 4.191: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

3. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B).

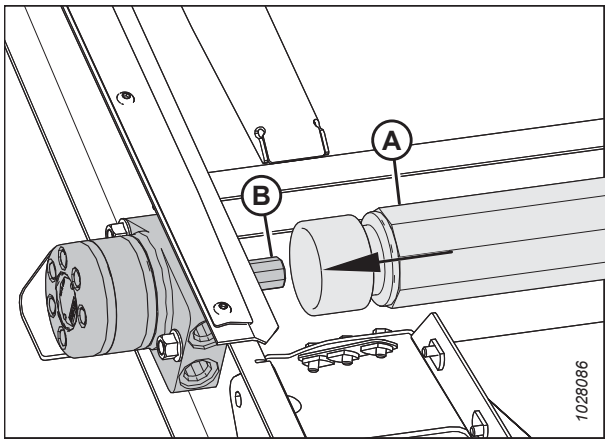


Figure 4.192: Moteur

4. Installez deux boulons (A) dans le tablier d'alimentation.
5. Installez les deux capots (B) sur les deux boulons.

   IMPORTANT:

   Positionnez les capots dans l'ordre indiqué.
6. Fixez le boîtier de roulement à rouleaux d'entraînement à l'aide de deux écrous (D).
7. Installez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 394*.
8. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*.

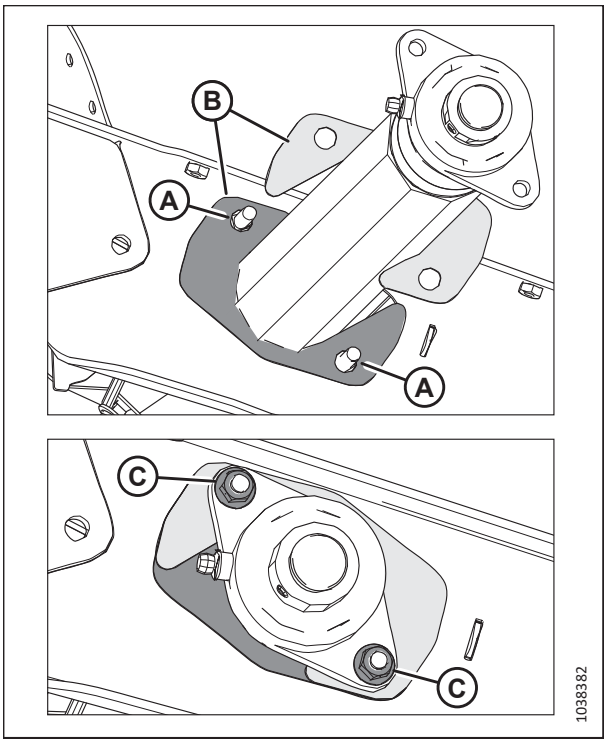


Figure 4.193: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

Retrait du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement à rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation aide le rouleau à tourner. Le roulement doit être retiré lors de son remplacement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

6. Pour relâcher la tension du tapis, desserrer le contre-écrou (A) et tourner le boulon (B) dans le sens antihoraire. Répéter pour le côté opposé de la plateforme.

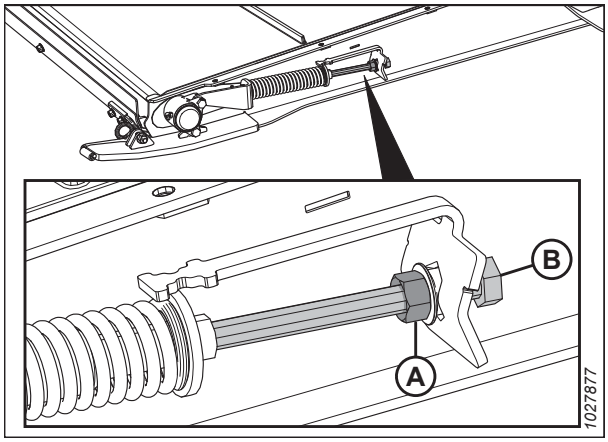


Figure 4.194: Tendeur du tapis d'alimentation

7. Desserrez la vis de réglage (A) sur le verrou du roulement (B).
8. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement (B) dans le sens opposé au sens de rotation de la vis pour libérer le verrou.

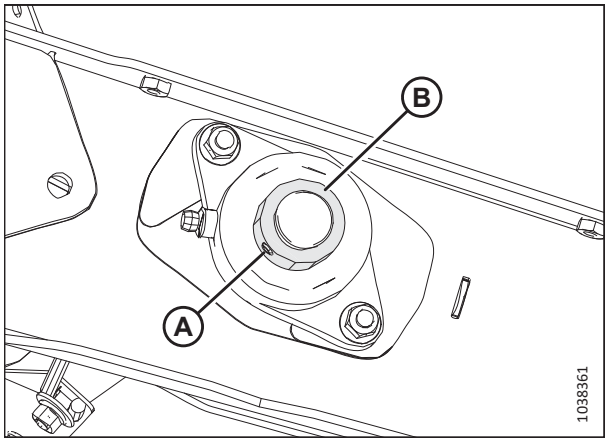


Figure 4.195: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

9. Retirez deux écrous (A).

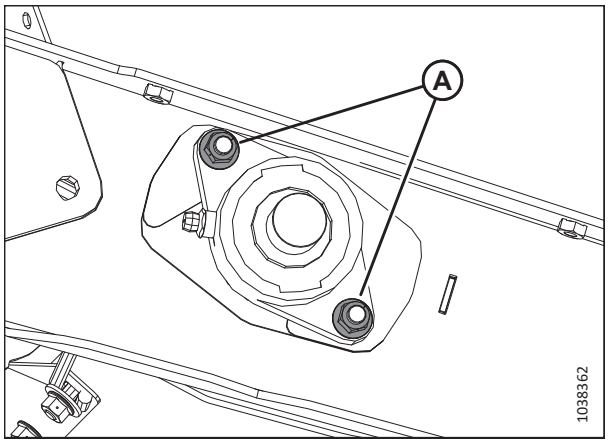


Figure 4.196: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

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 obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation, page 399*.

11. Vérifiez que les deux capots (B) ne sont pas endommagés. Si vous devez les remplacer, procurez-vous le kit MAC347553.

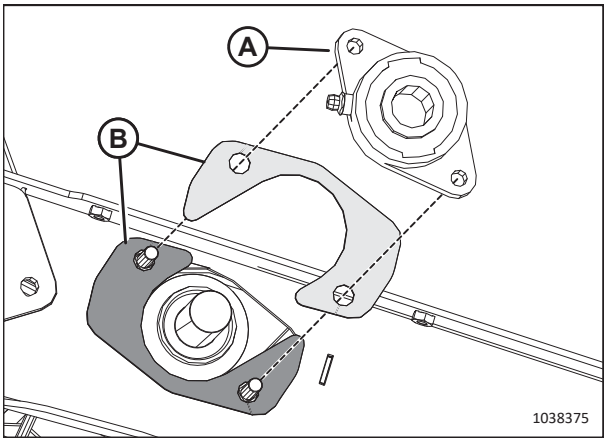


Figure 4.197: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Installation du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement est maintenu en place par des boulons et un collier de blocage.

1. Installez deux boulons (A) dans le tablier d'alimentation.
2. Installez les deux capots (B) sur les deux boulons.

   IMPORTANT:

   Positionnez les capots dans l'ordre indiqué.

3. Installez le boîtier du roulement à rouleau d'entraînement (C) sur l'arbre.
4. Fixez le boîtier à l'aide de deux écrous (D).
5. Installez la bague de verrouillage du roulement (E) sur l'arbre.
6. 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.
7. Serrez la vis de réglage du verrou du roulement (F).
8. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*.

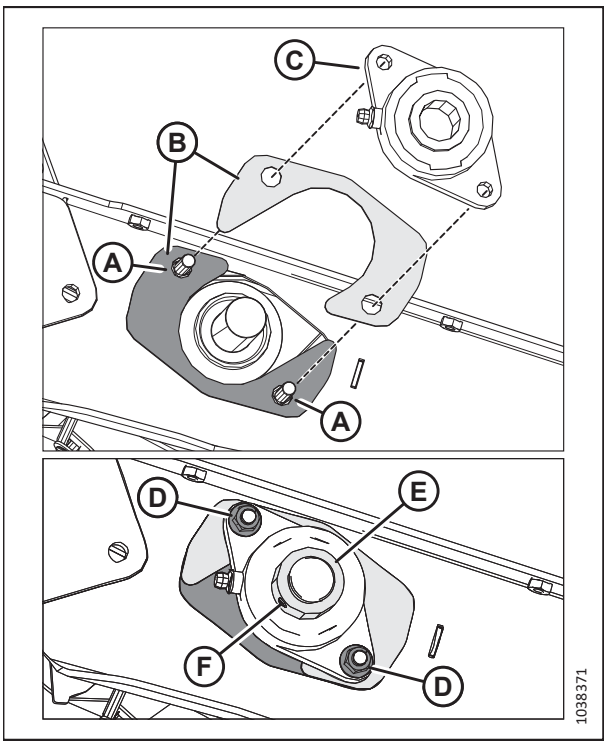


Figure 4.198: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

4.10.4 Rouleau libre du tapis d’alimentation

Le rouleau libre du tapis d’alimentation est commandé par la friction du tapis d’alimentation mis en rotation par le rouleau d’entraînement. Comme le rouleau d’entraînement, le rouleau libre aide le tapis d’alimentation à transporter la récolte jusqu’à la vis d’alimentation.

Retrait du rouleau libre du tapis d’alimentation

Le rouleau libre du tapis d’alimentation doit être retiré en cas de réparation ou de remplacement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Pour relâcher la tension du tapis, desserrer le contre-écrou (A) et tourner le boulon (B) dans le sens antihoraire. Répéter pour le côté opposé de la plateforme.

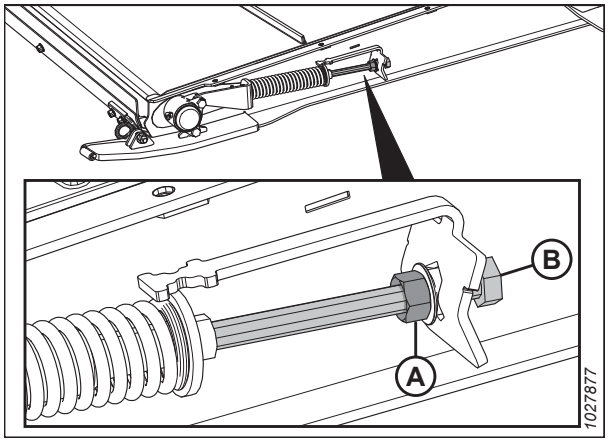


Figure 4.199: Tendeur du tapis d’alimentation

7. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
8. Séparez le tapis.
9. Abaissez l'avant du pont d'alimentation.

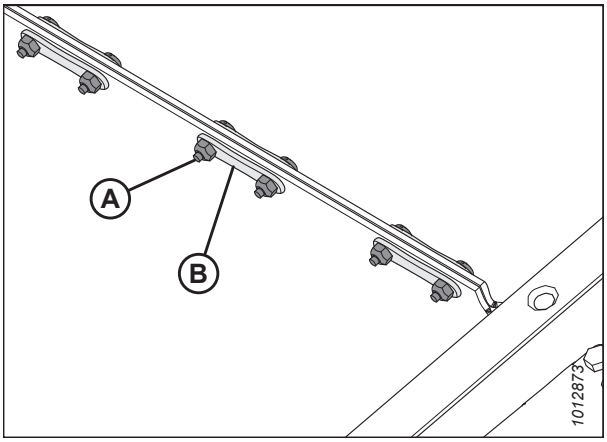


Figure 4.200: Raccordement du tapis

10. Retirez le capuchon anti-poussière (A) et l'écrou (B) du boîtier de roulement (C).

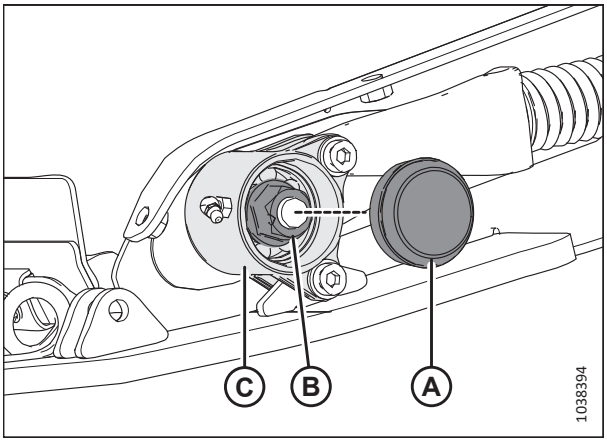


Figure 4.201: Boîtier du roulement à rouleaux libres

11. Retirez la quincaillerie suivante de l'emplacement (A) qui fixe le boîtier de roulement au patin du tablier et au tendeur :
    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.
12. Retirer le boîtier de roulement (B) du rouleau libre.
13. Répétez l'opération de l'étape *10, page 407* à l'étape *12, page 407* de l'autre côté du tablier d'alimentation.

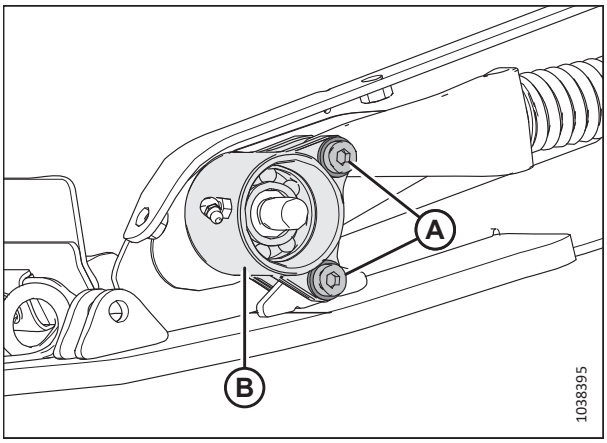


Figure 4.202: Boîtier du roulement à rouleaux libres

14. Sur un côté du châssis du tablier, retirez l'écrou (A) et le capot (B).

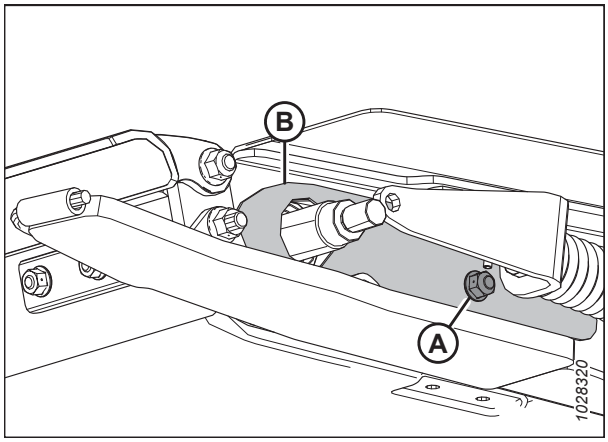


Figure 4.203: Capot du rouleau libre

15. Faites glisser le rouleau libre (A) à travers la découpe dans le châssis du tablier.

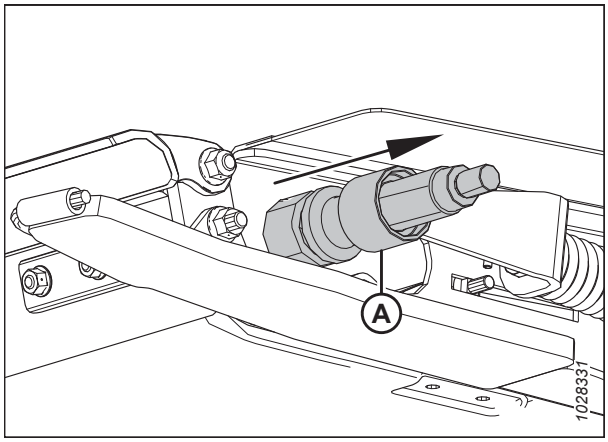


Figure 4.204: Rouleau libre

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation

Le rouleau libre du tapis d'alimentation doit être installé après avoir été réparé ou remplacé.

1. Faites glisser le capot (A) sur une extrémité du rouleau de renvoi.
2. Badigeonnez d'huile l'arbre du rouleau libre (B).
3. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (C) sur l'arbre à la main pour éviter d'endommager le joint.

   IMPORTANT:

   Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

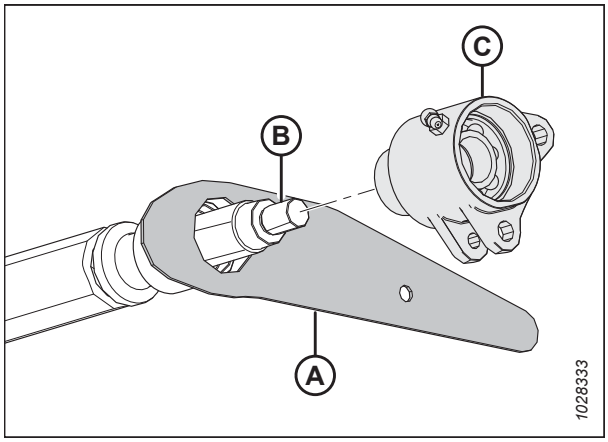


Figure 4.205: Rouleau libre

4. Une fois que le roulement et les deux joints sont en place autour de l'arbre, installez l'écrou (A) et serrez à 81 Nm (60 pi-lbf).

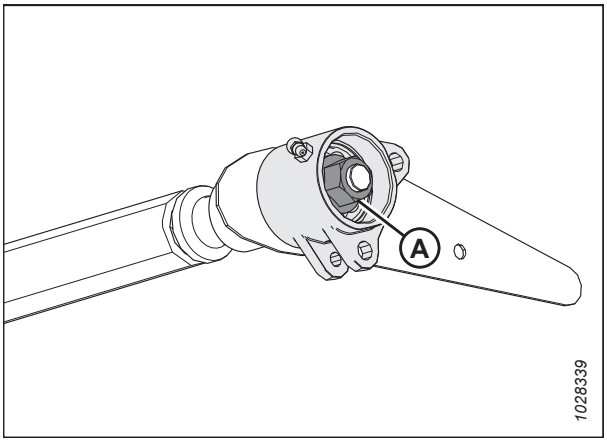


Figure 4.206: Rouleau libre

5. Faites glisser le rouleau libre (A) à travers la découpe dans le châssis du tablier.

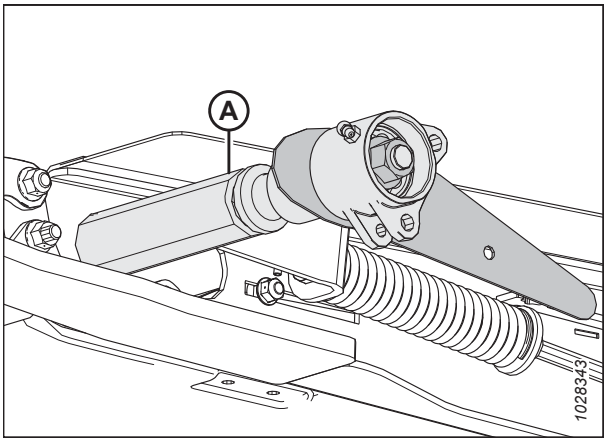


Figure 4.207: Tendeur d'alimentation - Côté gauche

6. Installez le boulon de l'intérieur du pont d'alimentation pour fixer le capot du galet tendeur (B).
7. Installez l'écrou (B). Ne serrez **PAS** trop l'écrou. Il doit être bien ajusté, car il maintient le capot du rouleau libre en place et doit se déplacer avec le rouleau libre.

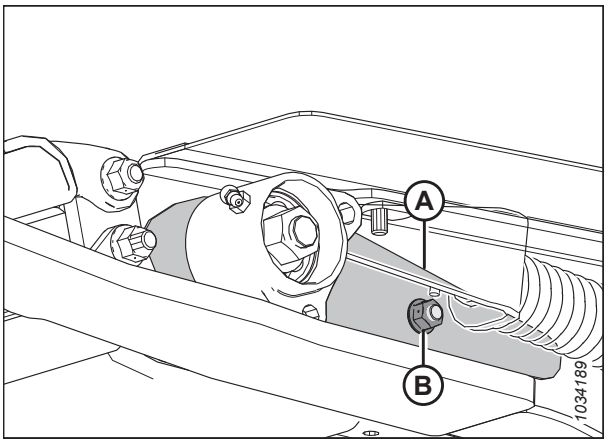


Figure 4.208: Capot du rouleau - Côté gauche

8. Faites glisser le rouleau libre à travers la découpe située sur le côté opposé du châssis du tablier.

9. Badigeonnez d'huile l'arbre du rouleau libre (A).

10. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (B) sur l'arbre (A) à la main pour éviter d'endommager le joint.

    IMPORTANT:

    Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

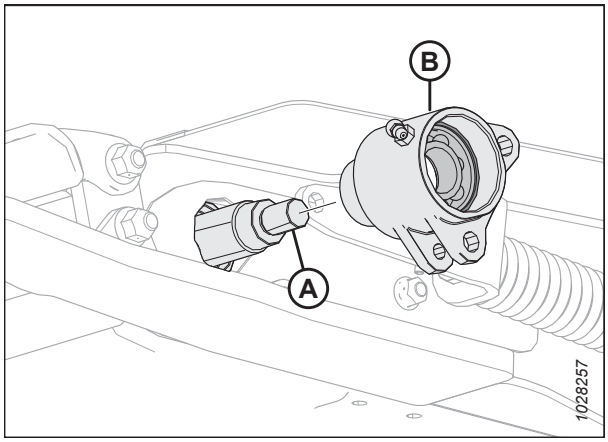


Figure 4.209: Tendeur d'alimentation - Côté gauche

11. Une fois que le roulement et les deux joints sont en place autour de l'arbre, installez l'écrou (A) et serrez à 81 Nm (60 pi-lbf).

12. Répétez l'étape *1, page 408* à l'étape *11, page 410* sur le côté opposé.

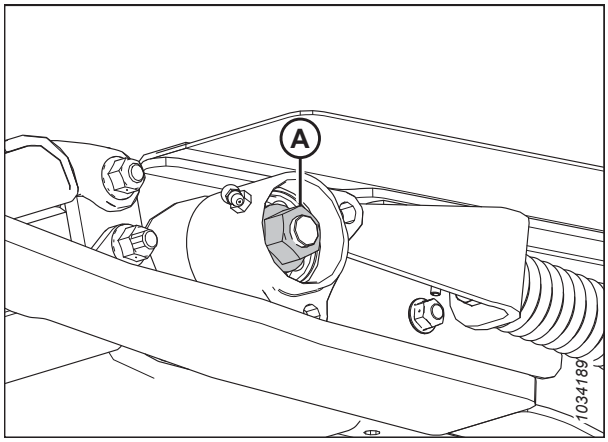


Figure 4.210: Tendeur d'alimentation - Côté gauche

13. Faites tourner le boîtier du galet de renvoi (A) jusqu'à ce que les trous des languettes inférieures soient alignés avec le trou de la languette soudée (B).

14. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons puis insérez la quincaillerie suivante à l'emplacement (C).

    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.

15. Alignez le trou du support moulé (D) avec les trous de la patte supérieure du boîtier du rouleau libre (A).

16. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons puis insérez la quincaillerie suivante à l'emplacement (E).

    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.

17. Serrez les boulons (C) et (E) à 12 Nm (9 pi-lbf).

    IMPORTANT:

    Ne serrez **PAS** complètement les boulons (C) et (E).

18. Répétez l'étape *13, page 410* à l'étape *17, page 410* sur le côté opposé.

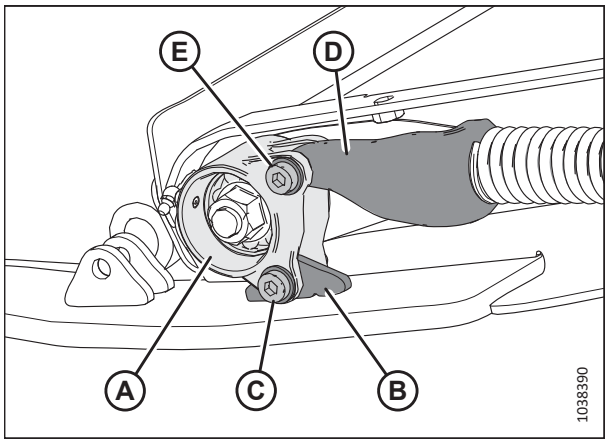


Figure 4.211: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

19. Remplissez la cavité du roulement avec de la graisse, et installez le bouchon anti-poussière (A) aux deux extrémités du rouleau libre. Répétez cette étape sur le côté opposé.

20. Vérifier que les raccords de graissage des deux côtés fonctionnent. Graisser le roulement de rouleau libre du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyer l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.

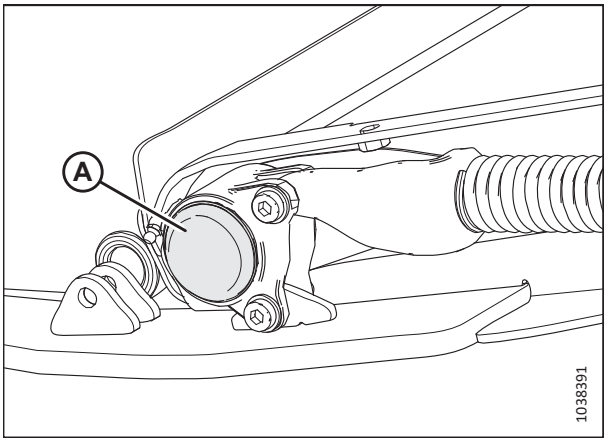


Figure 4.212: Tablier d'alimentation – Côté gauche,

21. Fermez le tablier de tapis d'alimentation et fixez-le avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.

22. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*.

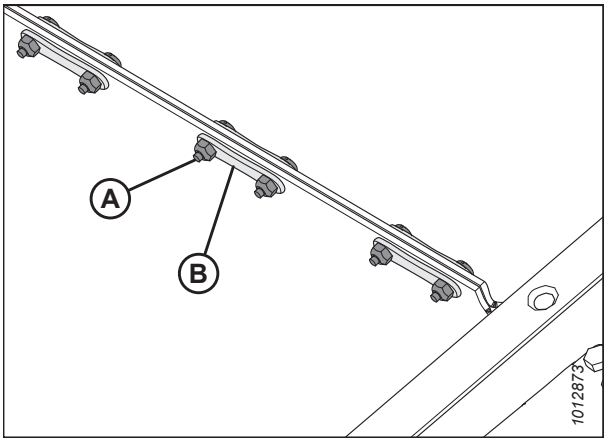


Figure 4.213: Raccordement du tapis

Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation

Le roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation aide le rouleau à tourner. Le roulement doit être retiré lors de son remplacement.

NOTE:

La procédure est identique pour les deux. Illustration du côté gauche.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.

5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

6. Pour relâcher la tension du tapis, desserrer le contre-écrou (A) et tourner le boulon (B) dans le sens antihoraire. Répéter pour le côté opposé de la plateforme.

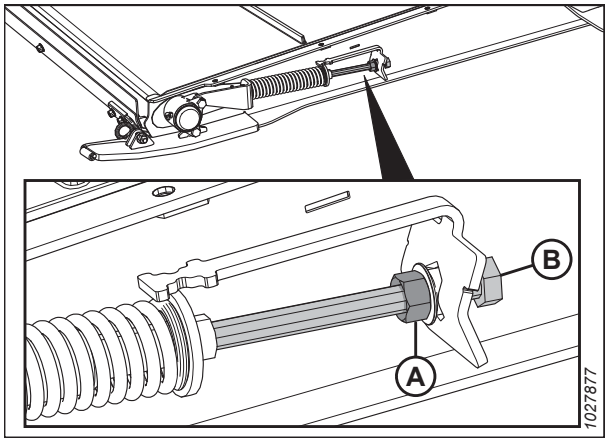


Figure 4.214: Tendeur du tapis d'alimentation

7. Déverrouiller la poignée du bac du tablier d'alimentation (A) à partir des supports de la poignée de verrouillage du bac (B) des deux côtés du tablier d'alimentation. Cette action fera tomber la porte et permettra l'accès au tablier de tapis d'alimentation et aux rouleaux.

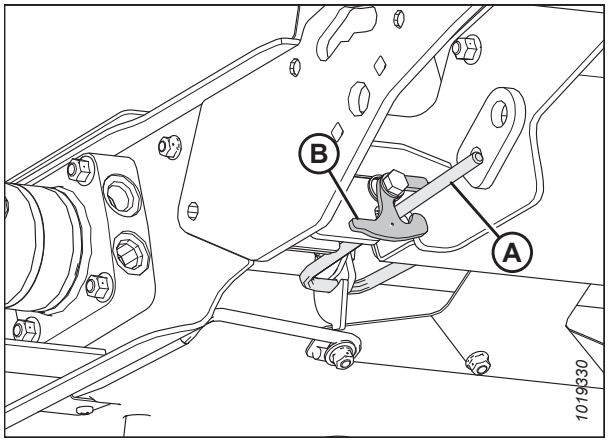


Figure 4.215: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

8. Retirez la quincaillerie suivante de l'emplacement (A) qui fixe le boîtier de roulement au patin du tablier et au tendeur :
   - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.
9. Retirez le capuchon anti-poussière (B).

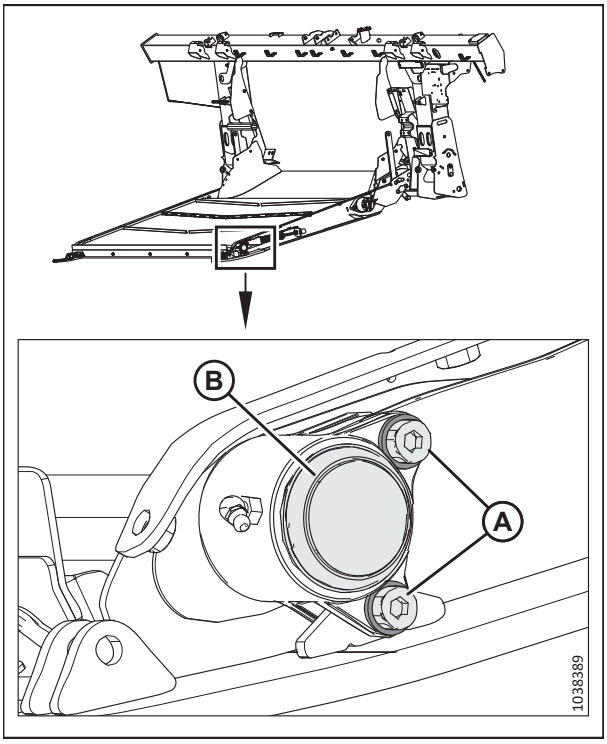


Figure 4.216: Roulement du rouleau libre – Côté gauche,

10. Enlevez l'écrou (A), et retirez le boîtier de roulement (B) du pont.

    NOTE:

    Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau libre. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 406*.

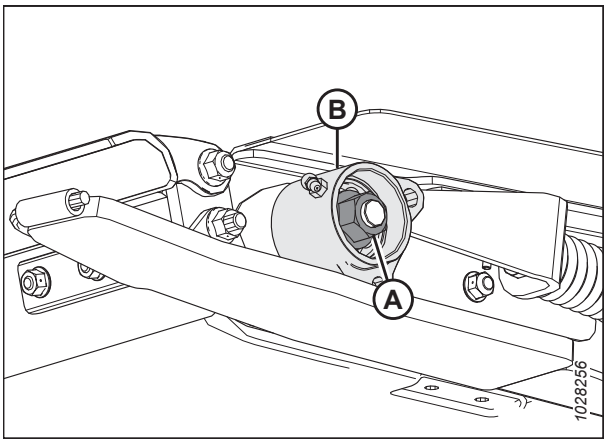


Figure 4.217: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

11. Fixez le carter (D) et retirez la bague de retenue interne (A), le roulement (B) et les deux joints (C).

12. Appliquez de l'huile sur l'alésage avant d'assembler les pièces.

13. Installez les joints (C) dans le carter (D).

    NOTE:

    Assurez-vous que le côté plat du joint est orienté vers l'intérieur.

14. Recouvrez de graisse le roulement (B) et installez comme illustré.

15. Installez la bague de retenue (A).

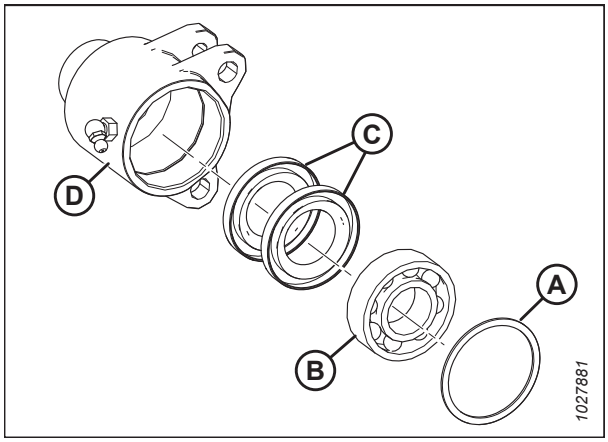


Figure 4.218: Ensemble de roulement

16. Badigeonnez d'huile l'arbre du rouleau libre (A).

17. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (B) sur l'arbre (A) à la main pour éviter d'endommager le joint.

    IMPORTANT:

    Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

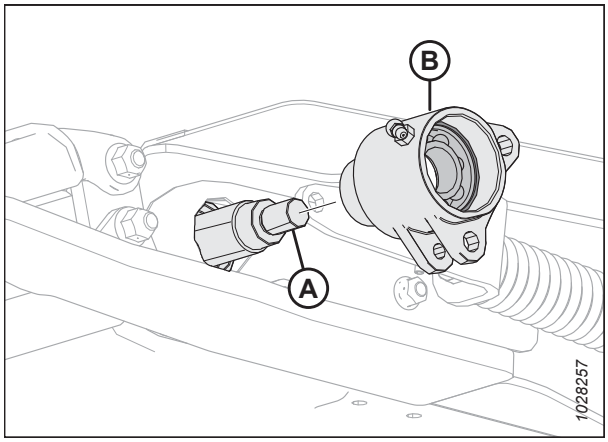


Figure 4.219: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

18. Une fois que le roulement et les deux joints sont en place autour de l'arbre, installez l'écrou (A) et serrez à 81 Nm (60 pi-lbf).

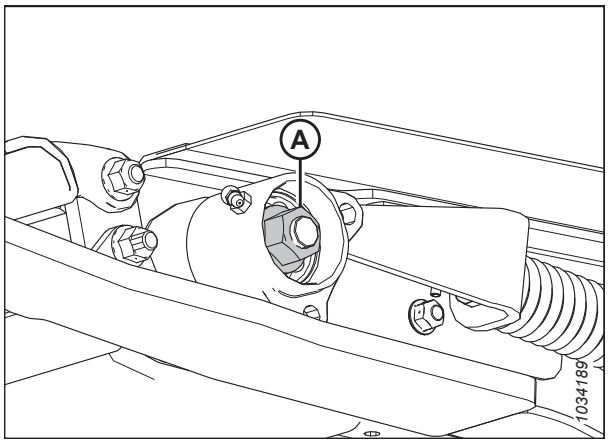


Figure 4.220: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

19. Faites tourner le boîtier du galet de renvoi (A) jusqu'à ce que les trous des languettes inférieures soient alignés avec le trou de la languette soudée (B).

20. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons puis insérez la quincaillerie suivante à l'emplacement (C).

    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.

21. Alignez le trou du support moulé (D) avec les trous de la patte supérieure du boîtier du rouleau libre (A).

22. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons puis insérez la quincaillerie suivante à l'emplacement (E).

    - Boulon à tête creuse, rondelle et écrou hexagonaux.

23. Serrez les boulons (C) et (E) à 12 Nm (9 pi-lbf).

    IMPORTANT:

    Ne serrez **PAS** complètement les boulons (C) et (E).

24. Répétez l'étape *8, page 413* à l'étape *23, page 415* sur le côté opposé.

25. Remplissez la cavité du roulement avec de la graisse, et installez le bouchon anti-poussière (A) aux deux extrémités du rouleau libre.

26. Vérifiez que le l'embout graisseur fonctionne.

27. Répétez l'étape *25, page 415* à l'étape *26, page 415* sur le côté opposé.

28. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*.

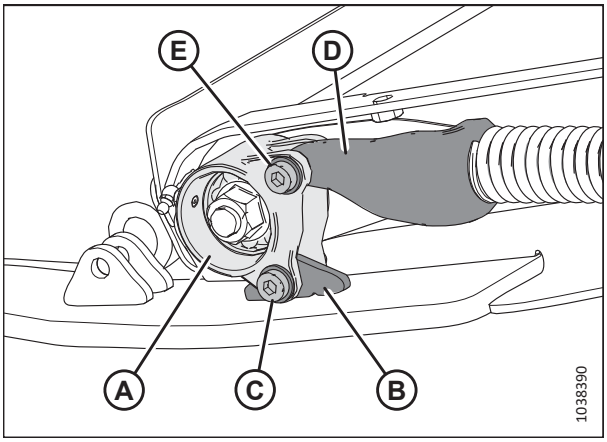


Figure 4.221: Roulement du rouleau libre – Côté gauche,

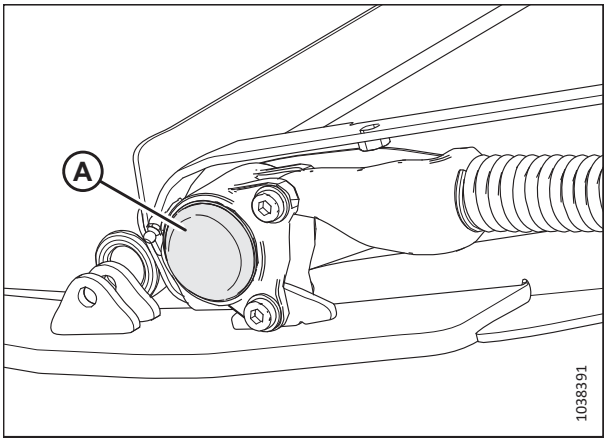


Figure 4.222: Tablier d'alimentation – Côté gauche,

4.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation

Le bac du tablier d'alimentation protège le tapis d'alimentation contre les objets au sol. Il peut être ouvert et fermé pour accéder au tapis d'alimentation.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

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

4. Sur la face inférieure du pont d'alimentation, tournez le loquet (A) pour déverrouiller la poignée (B). Répétez l'opération à l'autre extrémité du tablier d'alimentation.

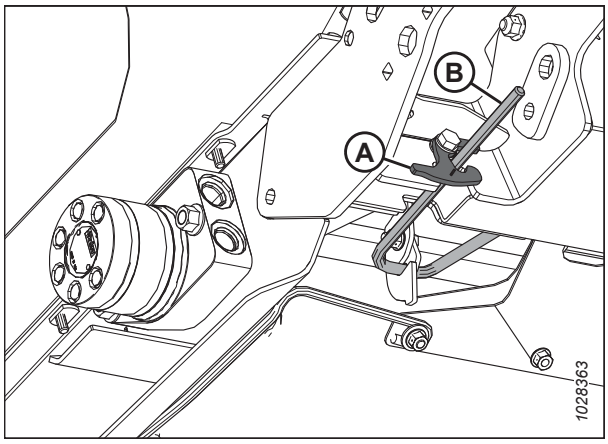


Figure 4.223: Dessous du tablier d'alimentation

5. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

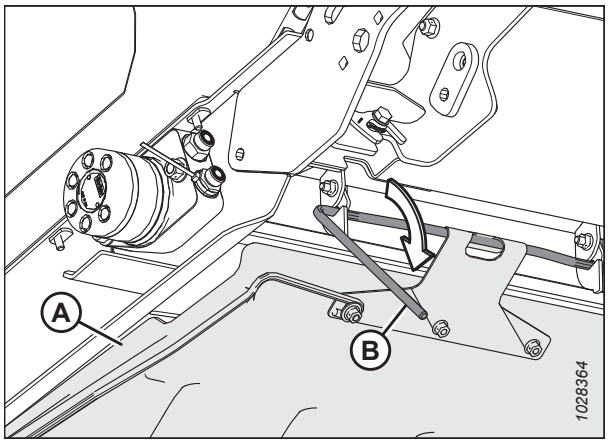


Figure 4.224: Dessous du tablier d'alimentation

6. Abaisser le bac du tablier d'alimentation (A).

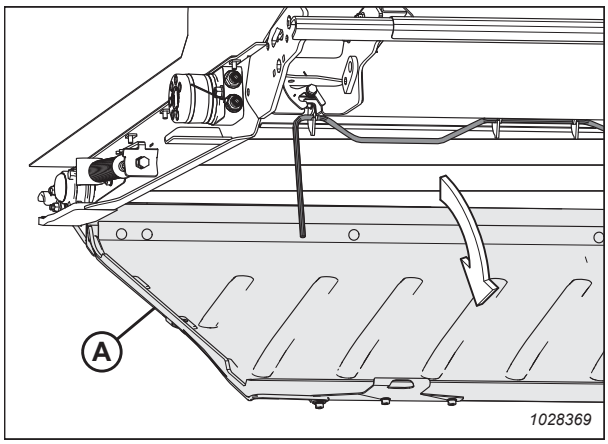


Figure 4.225: Bac du tablier d'alimentation

4.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation

Le bac du tablier d'alimentation protège le tapis d'alimentation contre les objets au sol. Il peut être ouvert et fermé pour accéder au tapis d'alimentation.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 le bac du tablier d'alimentation (A).

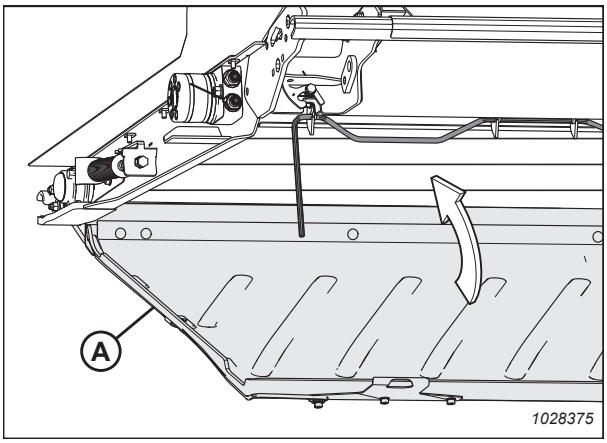


Figure 4.226: Bac du tablier d'alimentation

2. Enclenchez la poignée de verrouillage (A) dans les crochets (B) du bac du tablier d'alimentation.

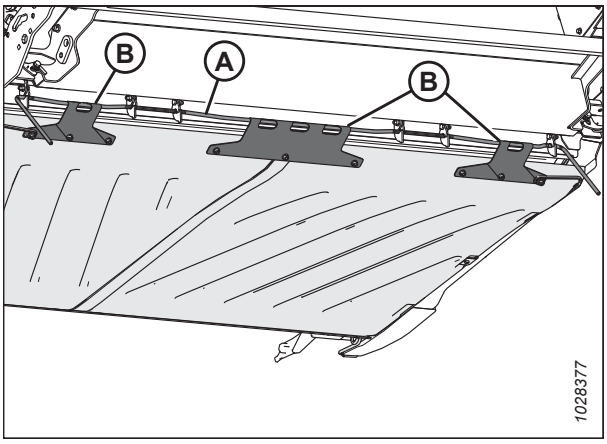


Figure 4.227: Dessous du bac du tablier d'alimentation

3. Tournez la poignée (A) vers le haut pour mettre le bac du tablier d'alimentation en position de verrouillage.

   NOTE:

   Assurez-vous que les trois crochets (B) du bac du tablier sont fixés sur la poignée de verrouillage.

4. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (C) en place et tournez le loquet pour verrouiller la poignée (A).

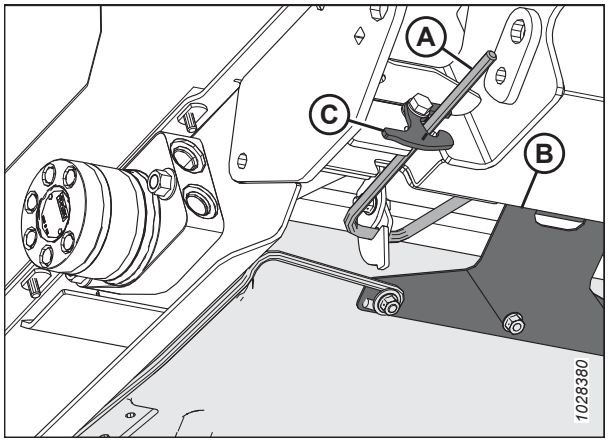


Figure 4.228: Dessous du bac du tablier d'alimentation

4.10.7 Vérification des crochets du support de bielle

Vérifier les crochets du support de bielle gauche et droit **QUOTIDIENNEMENT** pour s'assurer qu'ils ne sont ni 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 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. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
4. 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.

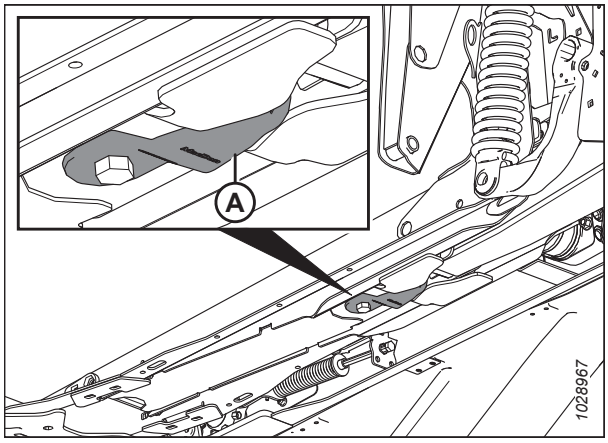


Figure 4.229: Tablier d'alimentation – vue du dessous

- Crochet du support de bielle non endommagé (A)
- Crochet du support de bielle endommagé/cassé (B)
- Support de bielle étirée (non illustré)

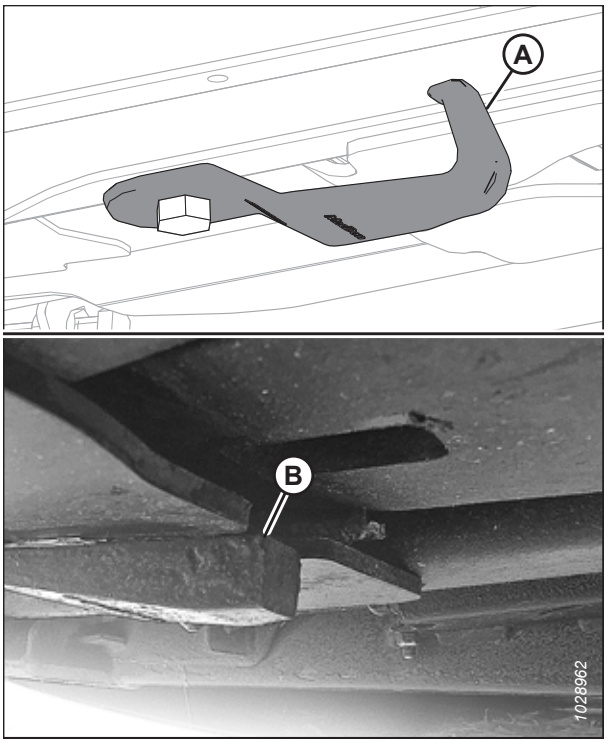


Figure 4.230: Crochets du support de bielle

NOTE:

Pour placer le crochet (A) en position de rangement, desserrer le boulon (B) et faire pivoter le crochet de 90 degrés.

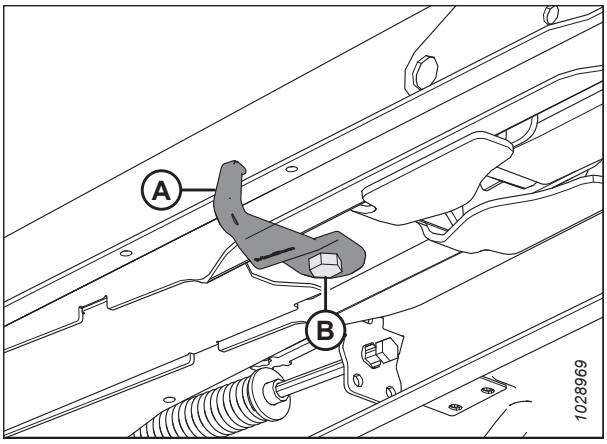


Figure 4.231: Crochet du support de bielle en position de stockage

4.11 Cornières d’alimentation

Des cornières d’alimentation sont installées dans l’ouverture du module de flottement pour améliorer l’alimentation dans les cultures telles que le riz. Il se peut qu’il soit nécessaire de les retirer, en fonction de la configuration souhaitée du module de flottement.

4.11.1 Retrait des cornières d’alimentation

Les cornières d’alimentation sont fixées au châssis du module de flottement à l’aide de quatre boulons et écrous.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.
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.

   NOTE:

   Seuls deux boulons supérieurs peuvent se trouver sur la cornière d’alimentation (B).
3. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

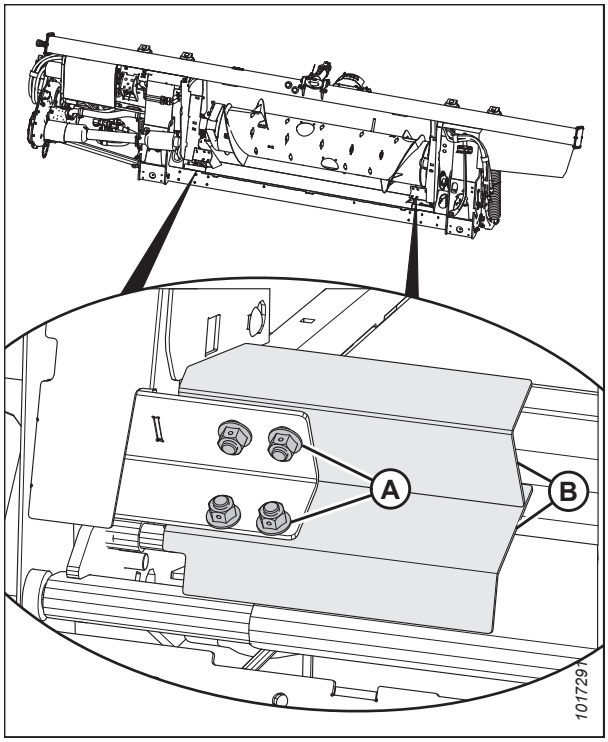


Figure 4.232: Cornière d’alimentation

4.11.2 Installation des cornières d’alimentation

Les cornières d’alimentation sont installées dans les coins inférieurs de l’ouverture du module de flottement.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.

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.

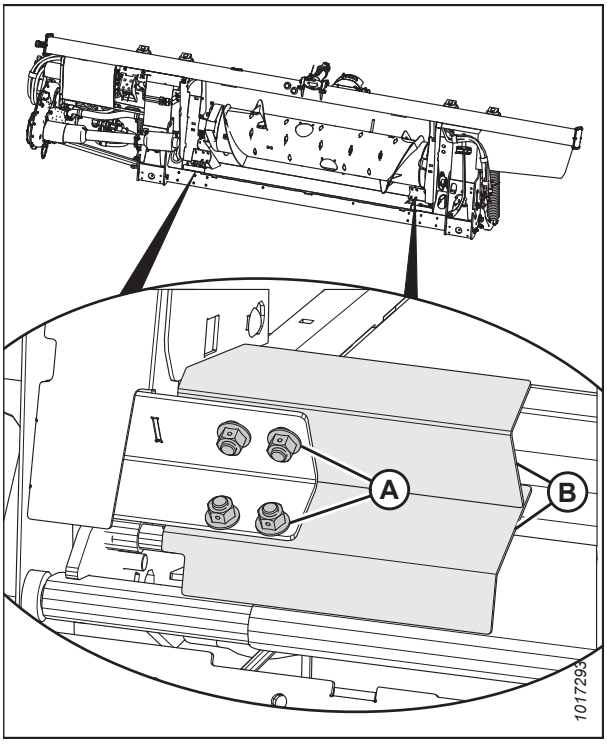


Figure 4.233: Cornière d'alimentation

4.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR

Des déflecteurs d'alimentation sont utilisés uniquement pour les moissonneuses-batteuses New Holland CR.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*.

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.

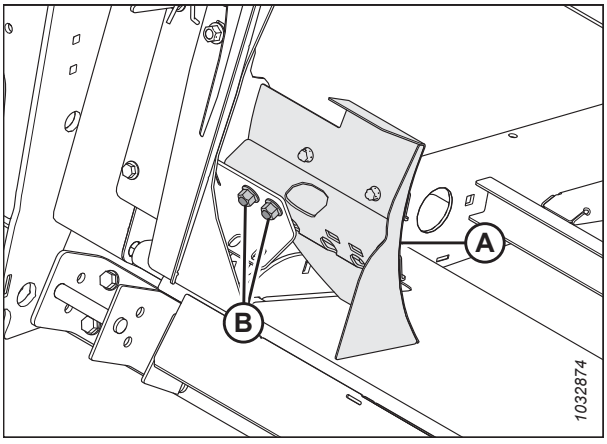


Figure 4.234: Déflecteur d'alimentation

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 les étapes précédentes pour le déflecteur opposé.
7. Fixez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le chapitre *3.6 Attelage/ dételage de la plateforme, page 57*.
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) .

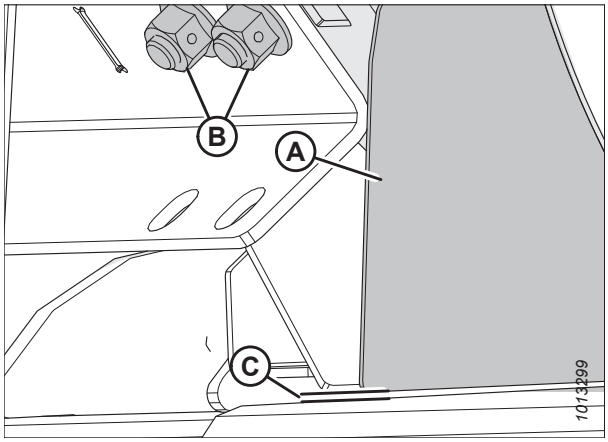


Figure 4.235: Distance entre le bac et le déflecteur

4.12 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 les tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

4.12.1 Retrait des tapis latéraux

Remplacez les tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.

AVERTISSEMENT

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

7. Démarrez le moteur.
8. Déplacez le tapis jusqu'à ce que son joint soit dans la zone de travail.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
10. Relâchez la tension sur le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428*.

11. Retirez les écrous (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
12. Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant du joint du tablier.
13. Tirez le tapis du tablier

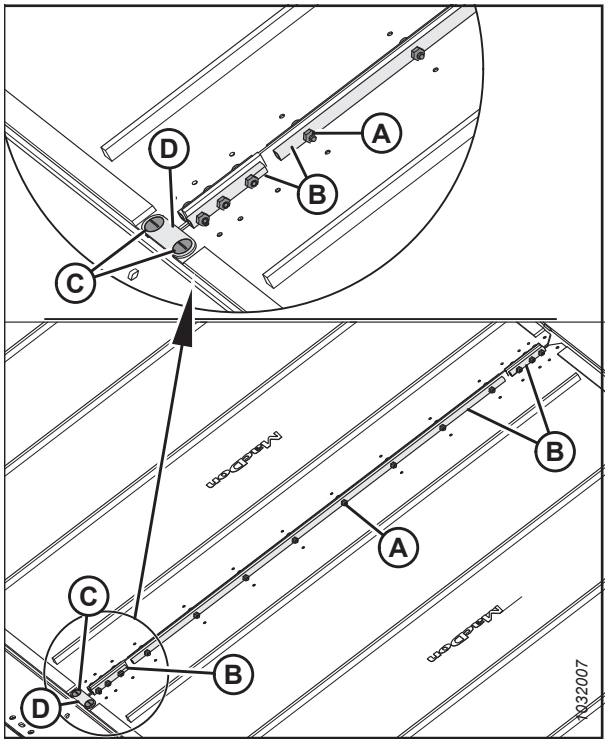


Figure 4.236: Raccordements du tapis

4.12.2 Installation des tapis latéraux

Les tapis latéraux sont utilisés pour amener les récoltes coupées au centre de la plateforme. Pour s'assurer qu'ils sont installés correctement, suivre la procédure d'installation recommandée ici.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37*.
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 interne, au niveau du rouleau d'entraînement. 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.

11. 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.

    NOTE:

    Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

12. Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

    NOTE:

    Maintenez les vis (C) à un angle de 90° du connecteur de pont (D) pendant le serrage des écrous. Si les vis tournent pendant qu'elles sont resserrées, le connecteur de pont sera bombé.

13. Serrer les écrous à 9,5 Nm (7 pi-lb).

14. Réglez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428*.

15. 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.

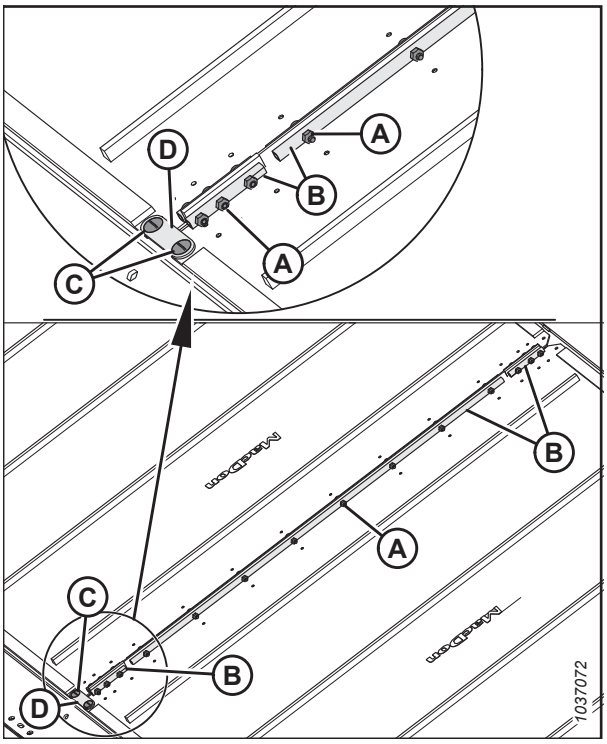


Figure 4.237: Raccordements du tapis

4.12.3 Réglage de la hauteur du tablier

Une hauteur de tablier correctement réglée permet d'empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent.

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.

IMPORTANT:

Les nouveaux tapis installés en usine ont été contrôlés en usine afin d'assurer une pression et une température adéquate. L'écart entre le tapis et la barre de coupe est réglé de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po).

1. Abaisser la plateforme sur quatre blocs (A) (305 à 356 mm [12 à 14 po]). Un bloc à chaque extrémité et un bloc à chaque point d'articulation.

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

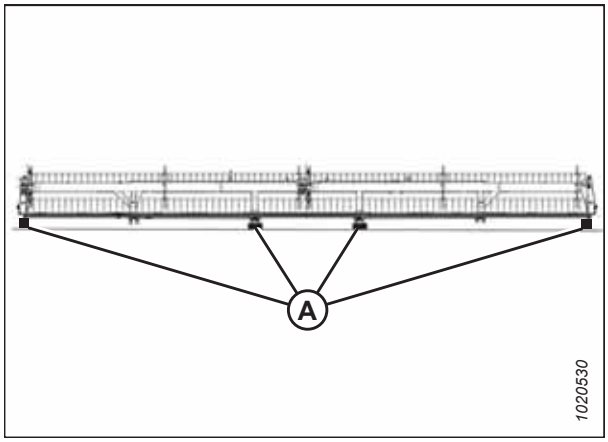


Figure 4.238: Plateforme sur blocs

NOTE:

Prenez les mesures au niveau des supports du tablier (A) avec la plateforme en position de fonctionnement. Selon la taille de la plateforme, il existe entre deux et quatre supports par tablier.

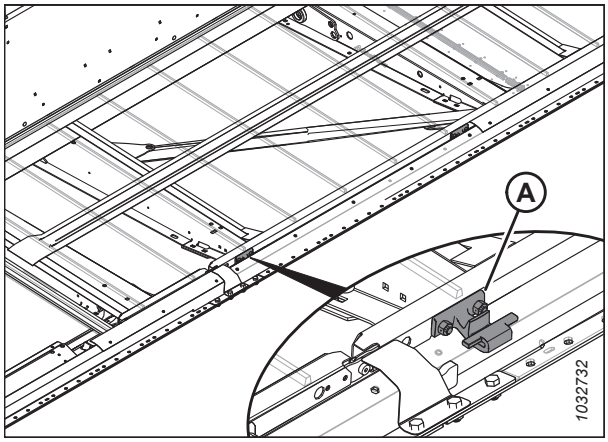


Figure 4.239: Supports du tablier du tapis

3. Vérifiez que le jeu (A) entre le tapis (B) et le joint métallique (C) est de0 à 2 mm (0,004 à 0,08 po).

4. Relâchez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428*.

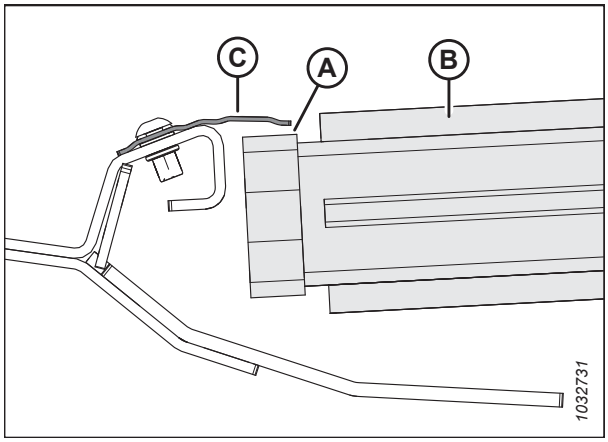


Figure 4.240: Joint de tapis

5. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.

6. Mesurez et notez l'épaisseur de la courroie du tapis.

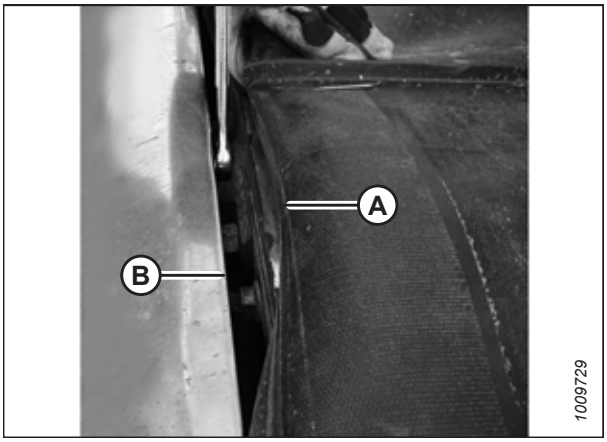


Figure 4.241: Support du tablier

NOTE:

La tablier est illustré avec le tapis enlevé.

7. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support (B) d'un demi-tour **SEULEMENT**.

8. Appuyez sur le tablier (C) avec un marteau et un bloc de bois afin d'abaisser le tablier par rapport aux supports du tablier. Appuyez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport aux supports de tablier.

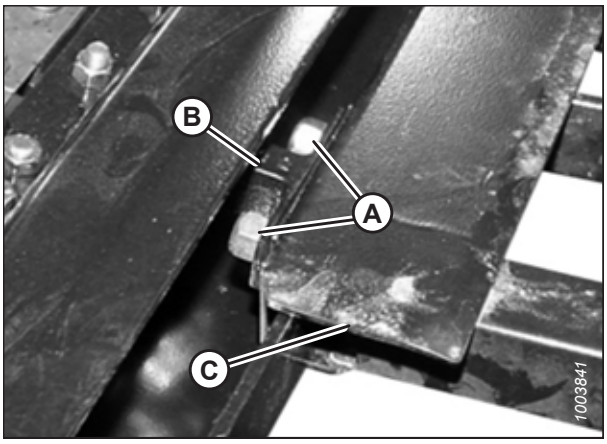


Figure 4.242: Support du tablier

Tableau 4.1 Nombre de supports de tablier (B)

Modèle	Quantité
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14

9. Utilisez 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 le joint métallique afin de régler correctement l'écart.

10. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que le jeu (B) entre le joint métallique (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.

11. Serrez le matériel de support du tablier (D).

12. Vérifiez à nouveau l'écart (B) avec une jauge d'épaisseur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *9, page 427*.

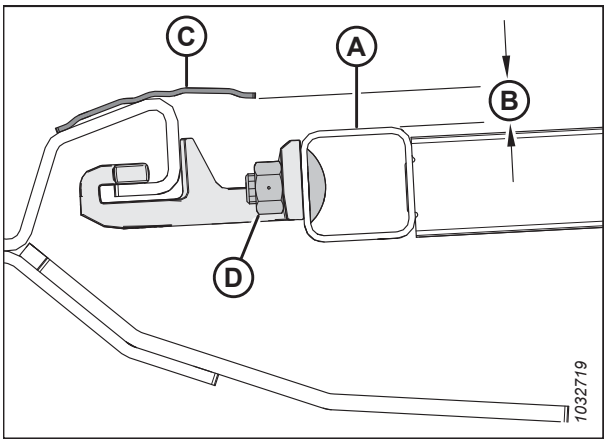


Figure 4.243: Support du tablier

4.12.4 Réglage de la tension du tapis

Les tapis sont tendus en usine et ne requièrent PAS de 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.

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 de la machine avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

1. S'assurer que l'indicateur de tension (A) couvre la moitié intérieure de la fenêtre.

DANGER

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

2. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

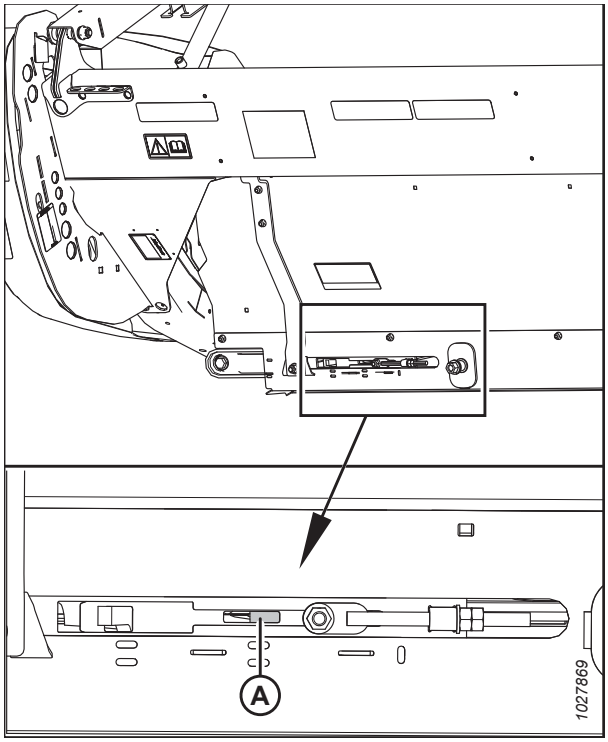


Figure 4.244: Vérification par ajusteur de tension – Côté gauche illustré, côté droit à l'opposé

6. Vérifiez 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.

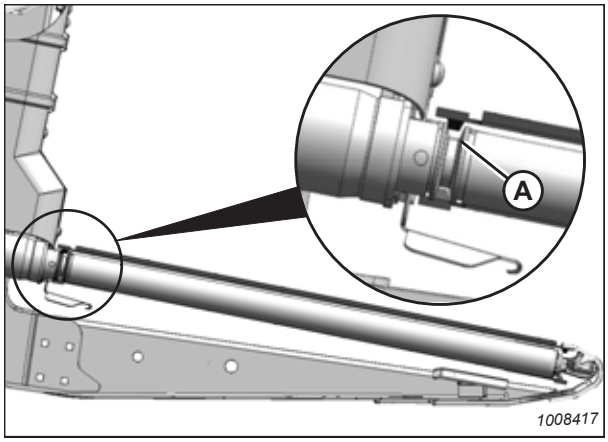


Figure 4.245: Rouleau d'entraînement

7. Vérifiez que le rouleau libre (A) se trouve entre les guides (B).

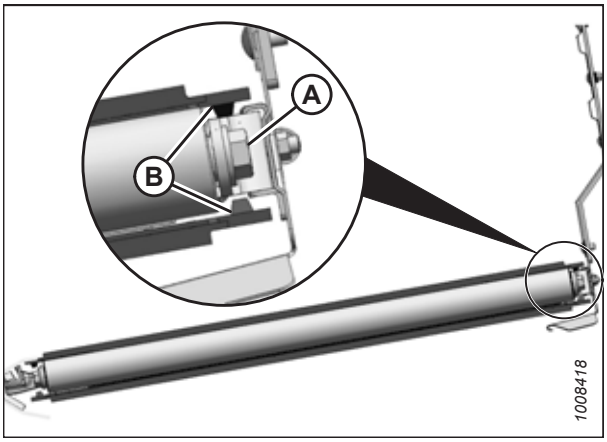


Figure 4.246: Rouleau libre

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

8. Tournez le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour le serrer et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le desserrer. L'indicateur de tension (B) se déplace vers l'intérieur pour indiquer que le tapis se resserre. Serrez le boulon de réglage jusqu'à ce que l'indicateur de tension couvre la moitié intérieure de la fenêtre.

IMPORTANT:

Pour éviter une défaillance prématurée du tapis, des rouleaux du tapis ou des composants du tendeur, ne faites **PAS** fonctionner la plateforme lorsque l'indicateur de tension n'est pas visible.

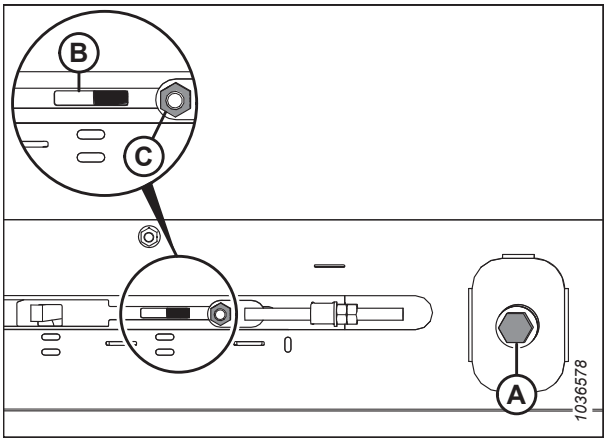


Figure 4.247: Ajusteur de tension – Côté gauche illustré, côté droit à l'opposé

4.12.5 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.

La capacité de suivi du tapis est réglée à l'usine et ne sera ajustée que si le tapis ne suit pas correctement.

NOTE:

Le tablier de tapis gauche est représenté dans l'illustration. C'est l'inverse pour le tablier droit.

NOTE:

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

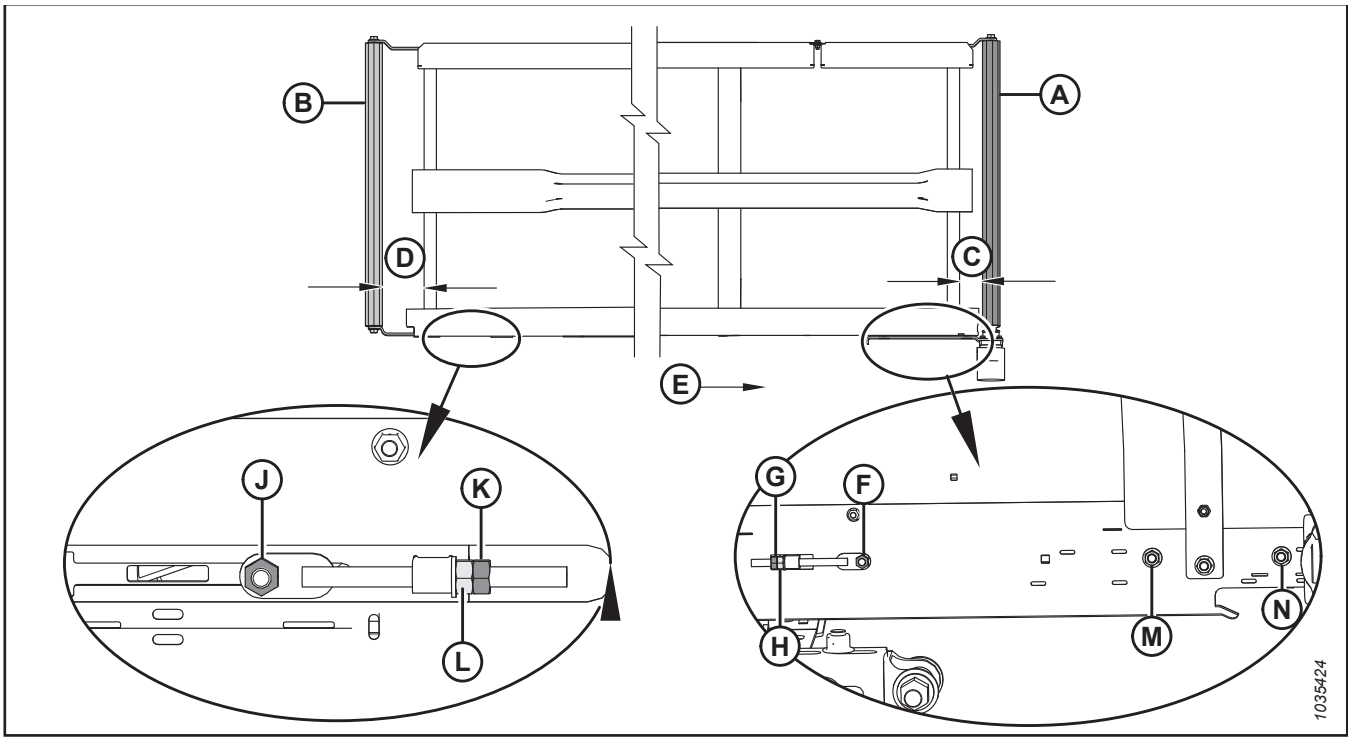


Figure 4.248: Réglages de l'alignement du tapis

A – Rouleau d'entraînement
B – Rouleau libre
C – Réglage du rouleau d'entraînement
D – Réglage du rouleau libre
E – Sens du tapis
F – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
G – Écrou de blocage pour le rouleau d'entraînement
H – Écrou de réglage pour le rouleau d'entraînement
J – Écrou sur le côté du rouleau de pignon
K – Écrou de blocage pour rouleau libre
L – Écrou de réglage pour rouleau libre
M – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
N – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement

1. Pour déterminer quel rouleau nécessite un ajustement et quels ajustements sont nécessaires, reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 4.2 Alignement du tapis

Alignement	Emplacement	Réglage	Méthode
Vers le panneau arrière	Rouleau d'entraînement	Augmenter **C**	Serrer l'écrou de réglage (H)
Vers la barre de coupe	Rouleau d'entraînement	Diminuer **C**	Desserrer l'écrou de réglage (H)
Vers le panneau arrière	Rouleau libre	Augmenter **D**	Serrer l'écrou de réglage (L)
Vers la barre de coupe	Rouleau libre	Diminuer **D**	Desserrer l'écrou de réglage (L)

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour changer C (voir tableau*4.2, page 430*) comme suit :
   a. Desserrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
   b. Tournez l'écrou de réglage (H).
   c. Serrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
3. Réglez le rouleau libre (B) pour changer D (voir tableau*4.2, page 430*) comme suit :
   a. Desserrez l'écrou (J) et le contre-écrou (K).
   b. Tournez l'écrou de réglage (L).

   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.
   c. Serrer l'écrou (J) et le contre-écrou (K).

4.12.6 Inspection du roulement de 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.

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 :
   - *4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral, page 433*
   - *4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral, page 439*

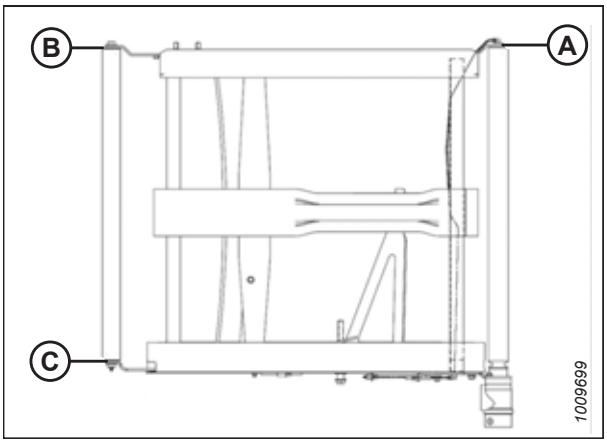


Figure 4.249: Bras de rouleaux

4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

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

1. Démarrer le moteur et enclencher la plateforme jusqu'à ce que le connecteur de tapis latéral soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).
2. Abaisser la plateforme sur quatre blocs (A) (305 à 356 mm [12 à 14 po]). Un bloc à chaque extrémité et un bloc à chaque point d'articulation.
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 37*.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

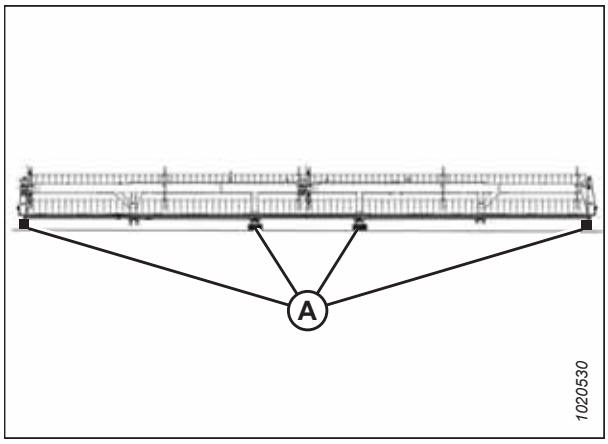


Figure 4.250: Plateforme sur blocs

6. Desserrez le rideau en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le boulon de réglage soit déréglé et touche une butée.

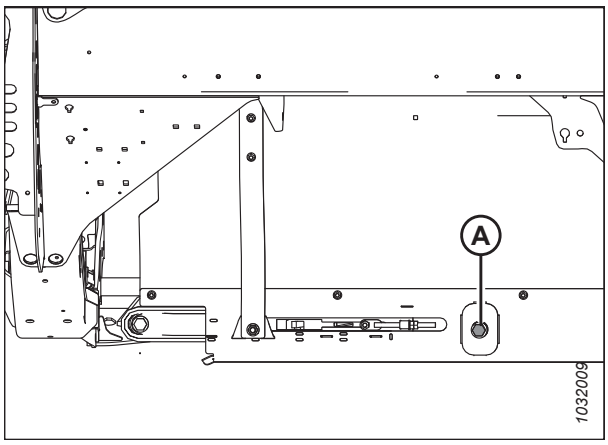


Figure 4.251: Tendeur - Côté gauche illustré

7. Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant du joint du tablier.
8. Retirez les écrous (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
9. Retirez le tapis du rouleau libre.

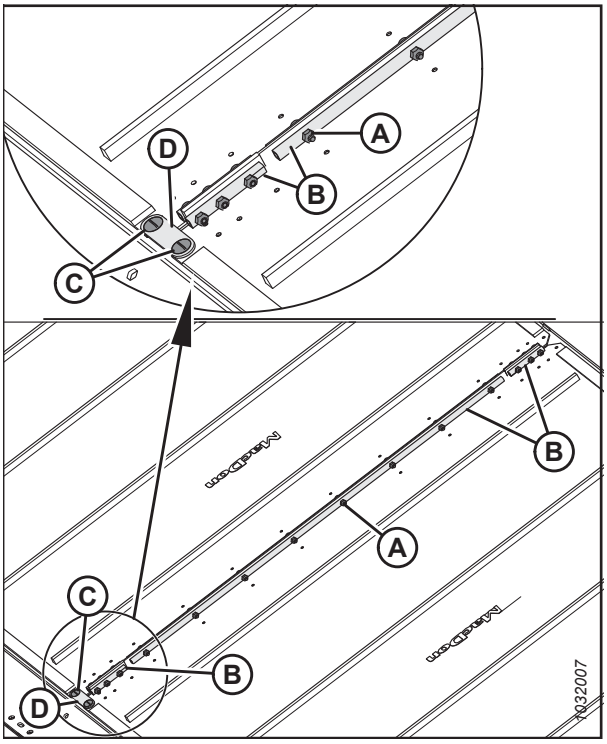


Figure 4.252: Raccordements du tapis

10. Retirez le boulon (A) et la rondelle du rouleau libre à l'arrière du tablier de la plateforme.
11. Retirez le boulon (B) et la rondelle du rouleau libre à l'avant du tablier de la plateforme.
12. Écartez les bras de rouleaux (C) et (D), puis retirez le rouleau libre.

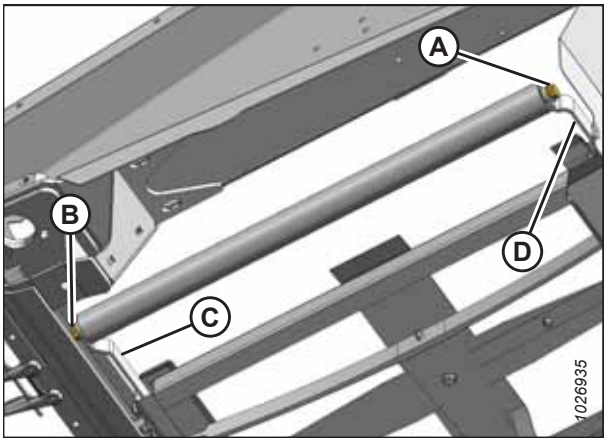


Figure 4.253: Rouleau libre

4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral

Les rouleaux libres du tablier du tapis latéral sont équipés de roulements qui permettent au rouleau de tourner.

1. Retirez le rouleau libre du tablier du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux, page 431*.

2. Serrez le rouleau libre (A) dans un étau en prenant soin d'enrouler un chiffon autour du rouleau pour éviter de l'endommager.

3. Utilisez un marteau à inertie pour enlever l'ensemble de roulement (B) et le joint (C) du rouleau.

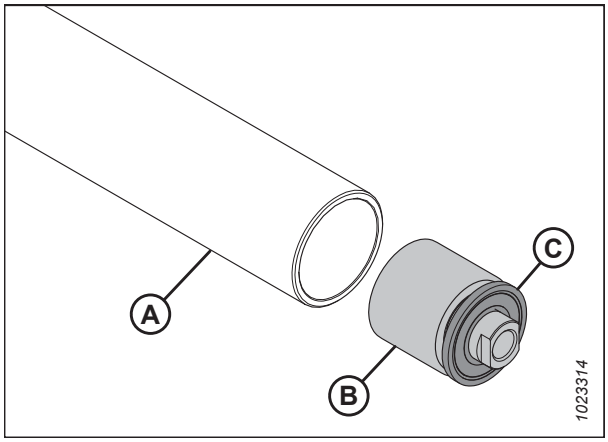


Figure 4.254: Roulement du rouleau libre et joint

IMPORTANT:

Lors de l'installation d'un nouveau roulement, ne placez **PAS** l'extrémité du rouleau directement au sol. L'ensemble de roulement (A) dépasse du tube du rouleau (B), et placer l'extrémité au sol repoussera le roulement plus loin dans le tube.

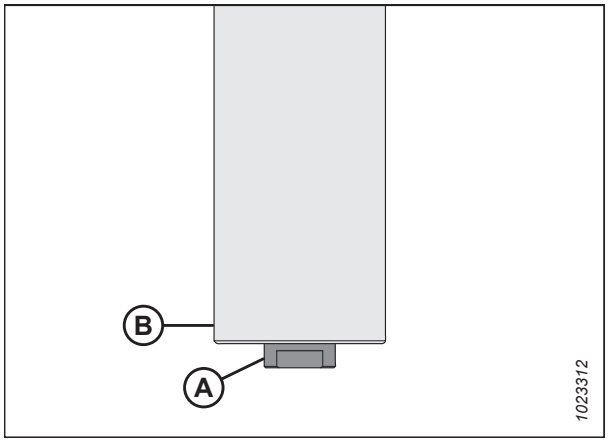


Figure 4.255: Rouleau libre

4. Découpez un relief (A) dans un bloc de bois.

5. Fixez l'extrémité du rouleau libre (B) sur le bloc, avec l'ensemble de roulement en saillie à l'intérieur du relief (A).

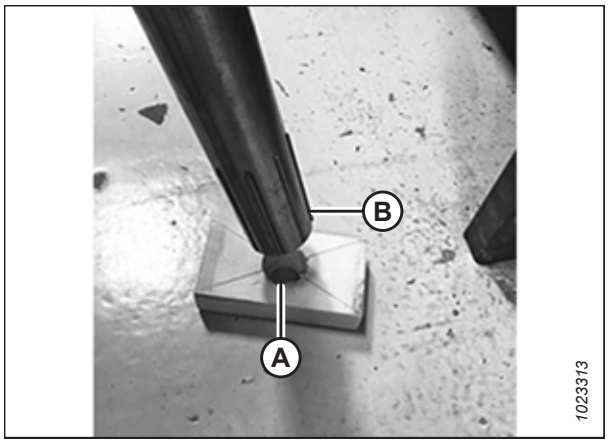


Figure 4.256: Rouleau libre

6. Installez le nouvel ensemble de roulement (C) 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.

   NOTE:

   Enduisez la surface (A) avec environ 8 pompes de pistolet à graisse avant d'installer le nouveau joint.

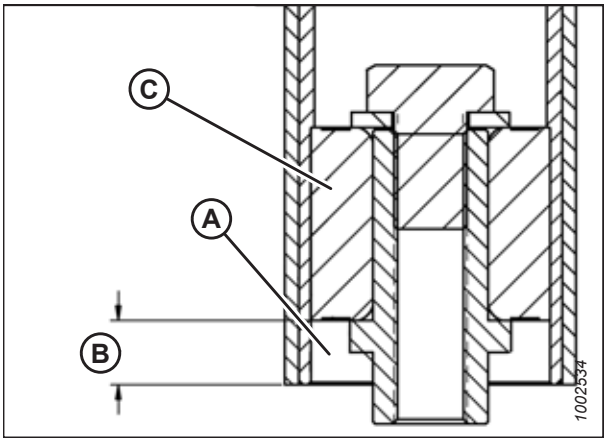


Figure 4.257: Roulement de rouleau libre

7. Installez le nouveau joint (A) en appuyant le chemin de joint intérieur et extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 3 à 4 mm (1/8 à 3/16 po) (B) le bord extérieur du tube.

   NOTE:

   Le joint peut être orienté dans les deux sens.

8. Réinstallez le rouleau libre. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux, page 435*.

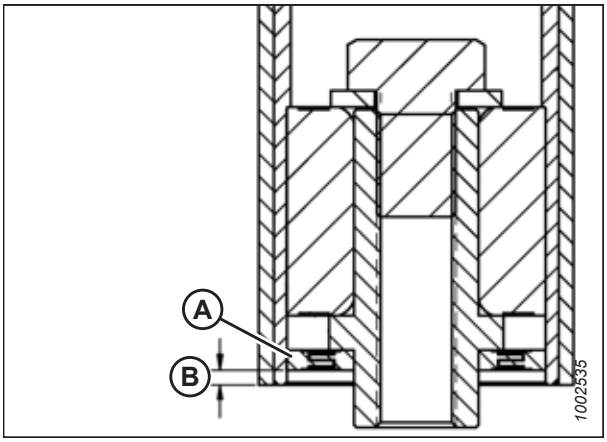


Figure 4.258: Roulement de rouleau libre

4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

1. Installez le rouleau libre (A) entre les bras libres (B) et fixez à l'aide des deux boulons (C) et des rondelles. Serrez les boulons à 95 Nm (70 pi-lbf).

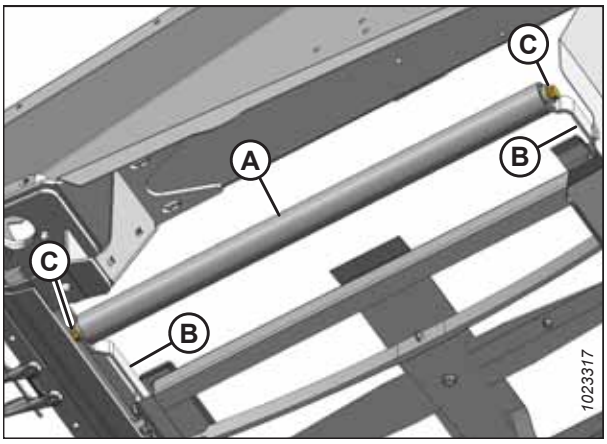


Figure 4.259: Rouleau libre

2. 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.

   NOTE:

   Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

3. Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

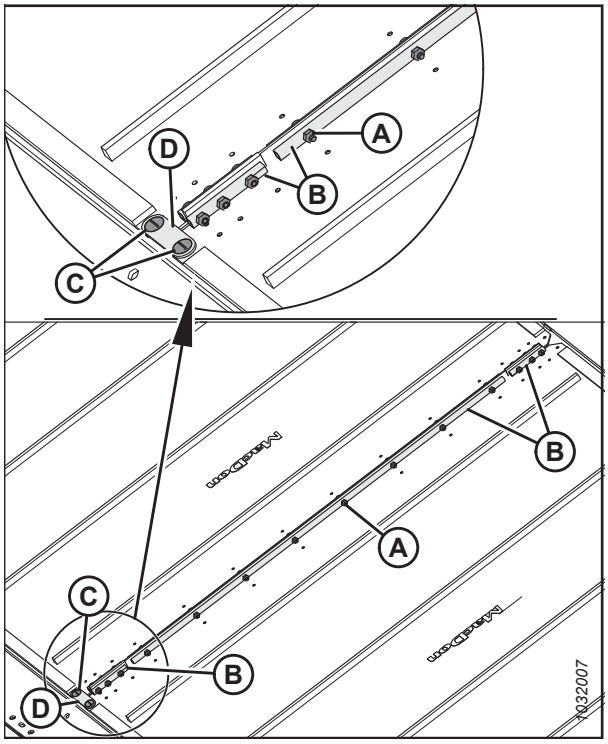


Figure 4.260: Raccordement du tapis

4. Serrez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428*.

5. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

AVERTISSEMENT

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

6. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.

7. Faire fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Consulter *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428* si un réglage supplémentaire est nécessaire.

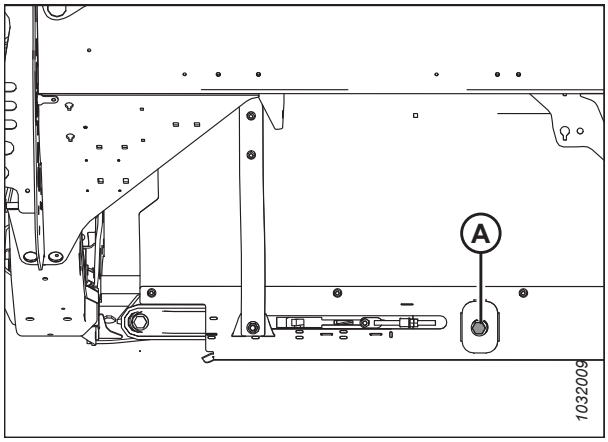


Figure 4.261: Tendeur de tapis

4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Ne travaillez jamais sur ou sous une barre de coupe non soutenue. Si la plateforme est entièrement relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité. Si la plateforme ne se trouve pas au sol mais n'est pas levée à sa pleine hauteur, placez des blocs sous la plateforme.

DANGER

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

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. Soulevez complètement la plateforme.
4. Levez complètement le rabatteur.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
7. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
8. Desserrez le rideau en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le boulon de réglage soit déréglé et touche une butée.

   IMPORTANT:

   Ne réglez **PAS** l'écrou (B). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

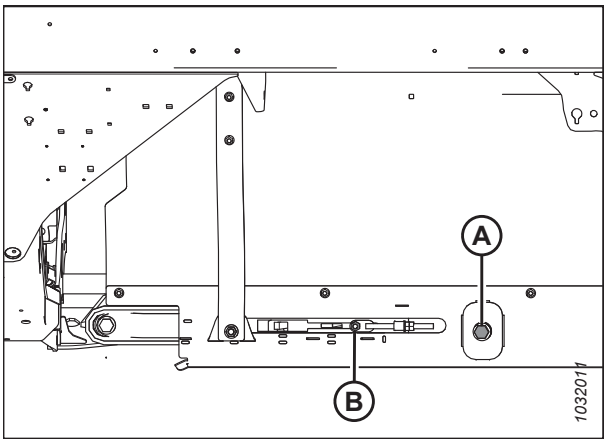


Figure 4.262: Tendeur de tapis

9. Retirer les écrous, les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
10. Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant du joint du tablier.
11. Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

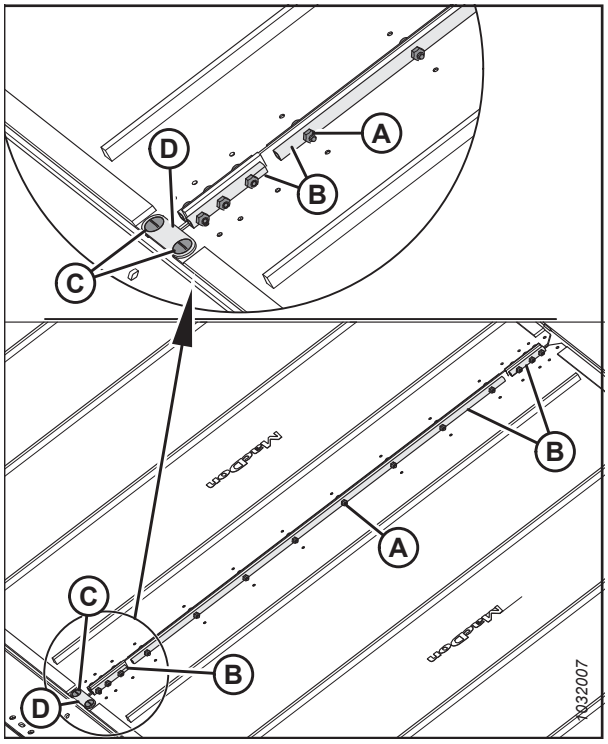


Figure 4.263: Raccordements du tapis

12. 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.

13. Desserrez les deux 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.

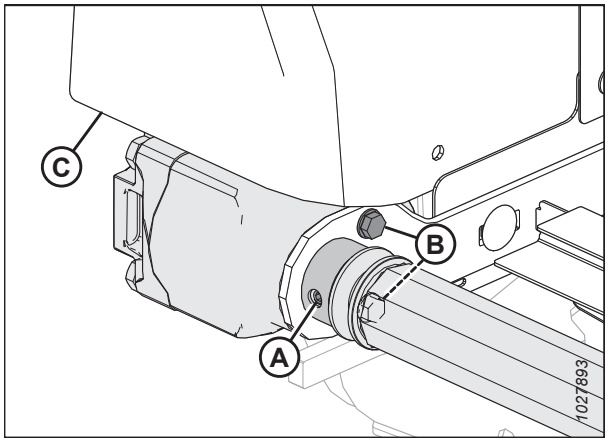


Figure 4.264: Rouleau d'entraînement

NOTE:

Il peut être nécessaire de faire levier entre le rouleau et le support (A) pour retirer le rouleau de l'arbre.

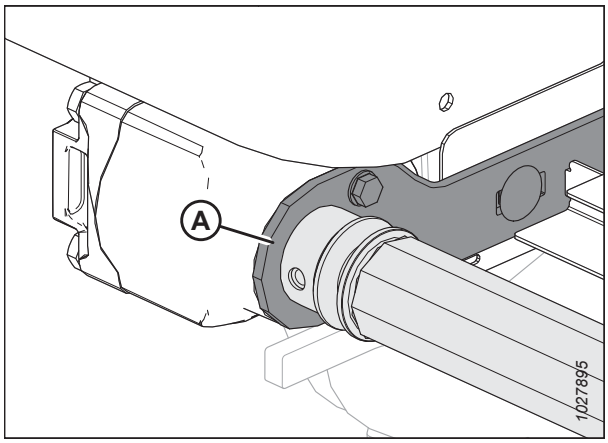


Figure 4.265: Rouleau d'entraînement

14. Desserrez les deux boulons (A) fixant le bras de support (B).
15. Retirez le boulon (C) et la rondelle qui fixent l'extrémité opposée du rouleau d'entraînement au bras de support (B).
16. Retirez le rouleau d'entraînement (D).

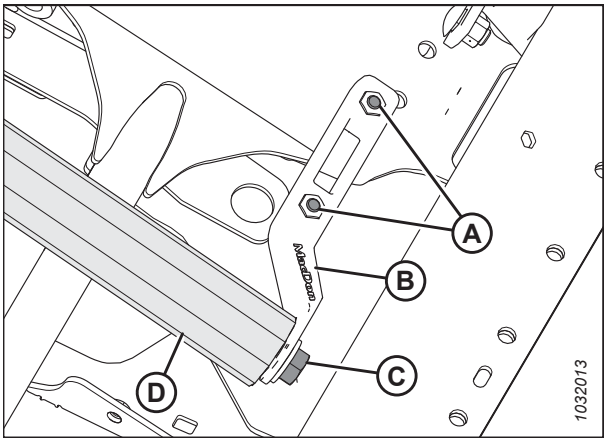


Figure 4.266: Rouleau d'entraînement

4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral

Vous aurez besoin d'un marteau à inertie pour retirer et remplacer le roulement d'un rouleau d'entraînement.

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux, page 436*.
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.

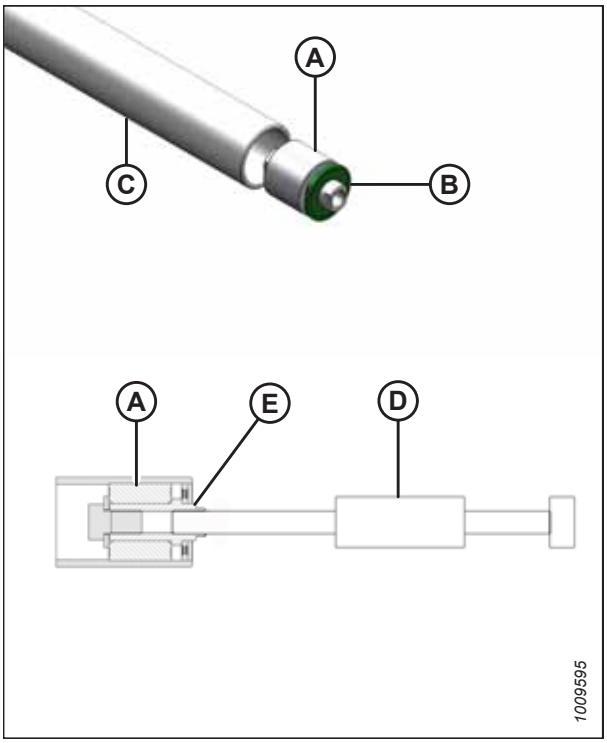


Figure 4.267: Roulement de rouleau

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.

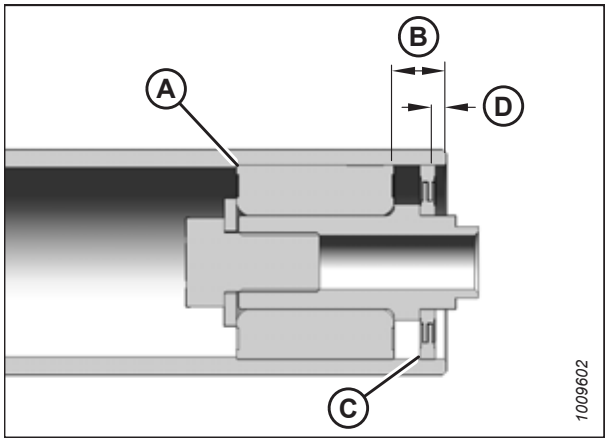


Figure 4.268: Roulement de rouleau

4.12.12 Installation du rouleau d'entraînement des tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

1. Placez le rouleau d'entraînement (A) entre les bras de support des rouleaux.
2. Fixez le rouleau d'entraînement avec une rondelle et un boulon (B).
3. Serrez les boulons (C) sur le bras de support.
4. Serrez le boulon (B) à 95 Nm (70 pi-lb).
5. Lubrifier l'arbre du moteur et l'insérer dans l'extrémité du rouleau d'entraînement (A).

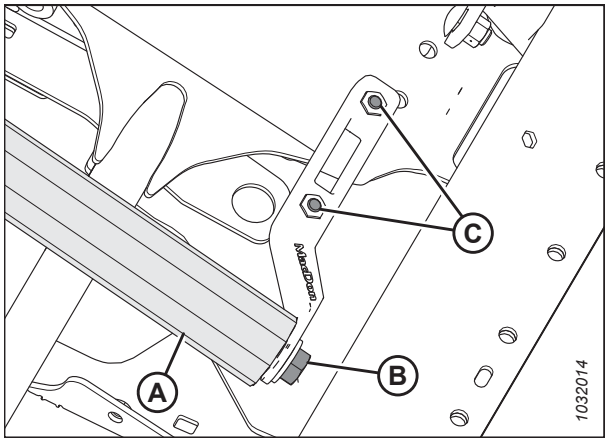


Figure 4.269: Rouleau d'entraînement

6. Fixez le moteur sur le support du rouleau avec deux boulons (B). Serrez les boulons à 27 Nm (20 pi-lbf).
7. Assurez-vous que le moteur est bien enfoncé dans le rouleau et que la clé droite est toujours en place lorsqu'elle est complètement insérée.
8. Serrer les deux vis de blocage (non illustrées) par le trou d'accès (A).

   NOTE:

   Serrer tout boulon desserré et réinstaller le blindage en plastique (C) s'il a été retiré.

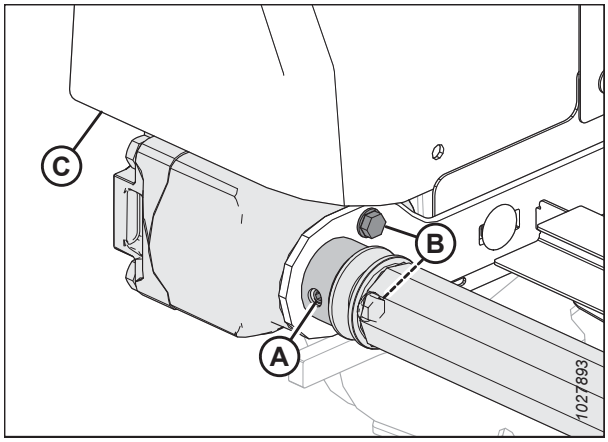


Figure 4.270: Rouleau d'entraînement

9. Enroulez le tapis sur le rouleau d'entraînement et fixez les extrémités du tapis à l'aide de connecteurs de tube (B), de vis (A) (avec les têtes tournées vers l'ouverture centrale) et d'écrous.

   NOTE:

   Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

10. Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

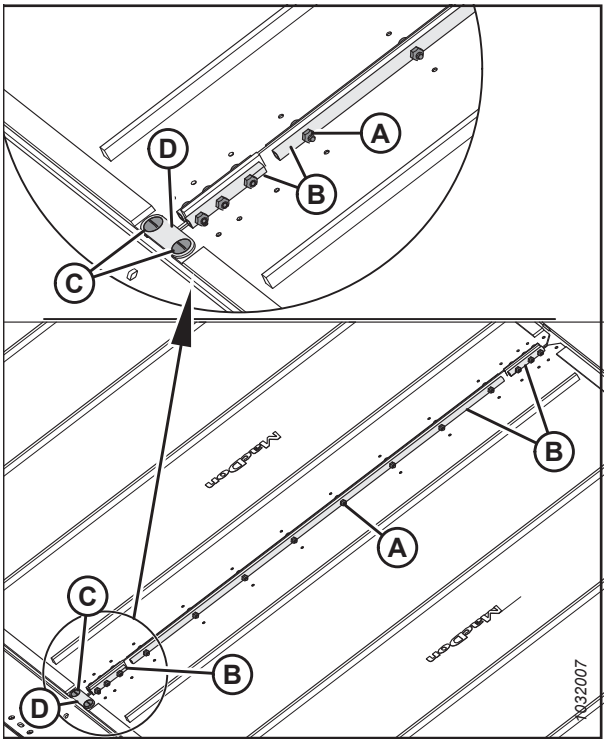


Figure 4.271: Raccordement du tapis

11. Serrez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 428*.

12. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

DANGER

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

13. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.

14. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, voir *4.12.5 Réglage de l'alignement du tapis latéral, page 429*.

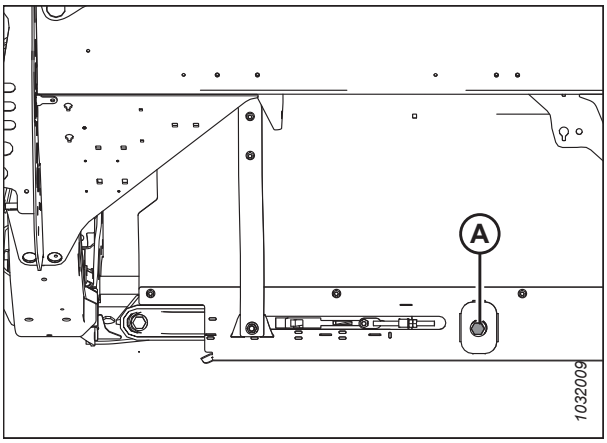


Figure 4.272: Tension du tapis – côté gauche illustré

4.13 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 *4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 283*.

4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur

Le dégagement minimum entre les griffes du rabatteur et la barre de coupe permet aux griffes du rabatteur de ne pas toucher la barre de coupe lors du fonctionnement. L'écartement a été réglé en usine, mais des réglages peuvent être nécessaires avant l'opération.

1. Les dimensions requises pour le bout du doigt jusqu'en haut de la protection pointue (B), ou la protection courte (C) jusqu'à l'écartement de la barre de coupe (A) sont indiquées dans les tableaux ci-dessous.

Tableau 4.3 Écartement entre le doigt et la protection – Rabatteur simple

Plateforme	Panneaux d'extrémité	À côté du bras central
FD225	20 mm (0,80 po)	45 mm (1,77 po)

Tableau 4.4 Écartement entre le doigt et la protection – Rabatteur double

Plateforme	Panneaux d'extrémité	Aux points d'articulation
FD230	20 mm (0,80 po)	45 mm (1,77 po)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 po)	20 mm (0,80 po)
FD240	20 mm (0,80 po)	20 mm (0,80 po)

Tableau 4.5 Écartement entre le doigt et la protection – Rabatteur triple

Plateforme	Panneaux d'extrémité extérieurs	À côté des bras centraux
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 po)	20 mm (0,80 po)

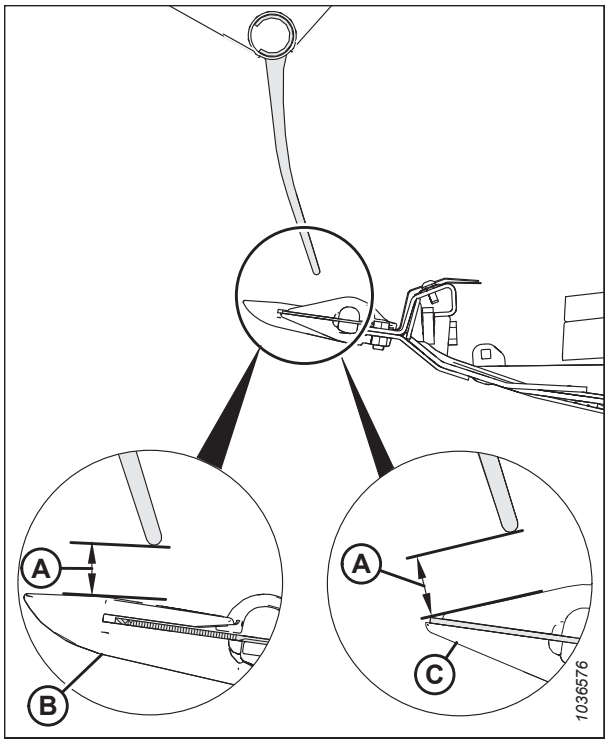


Figure 4.273: Dégagement par rapport aux griffes

Mesure du dégagement du rabatteur

L'écartement du rabatteur est l'écart entre les extrémités des doigts du rabatteur et la barre de coupe. Selon la configuration de la plateforme, l'écartement des rabatteurs peut varier sur toute la longueur de la plateforme. Pour déterminer si l'écartement du rabatteur est acceptable, il faut d'abord le mesurer.

DANGER

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

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Ajustez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce que le chiffre sept sur l'indicateur avant-arrière (A) soit caché par le support de capteur (B).

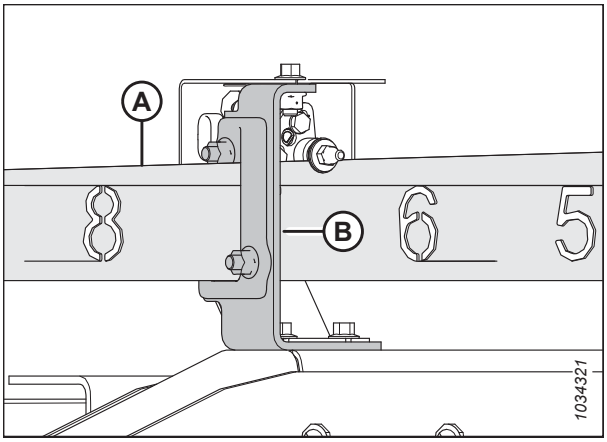


Figure 4.274: Position avant-arrière du rabatteur

4. **Plateformes à rabatteur simple :** Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

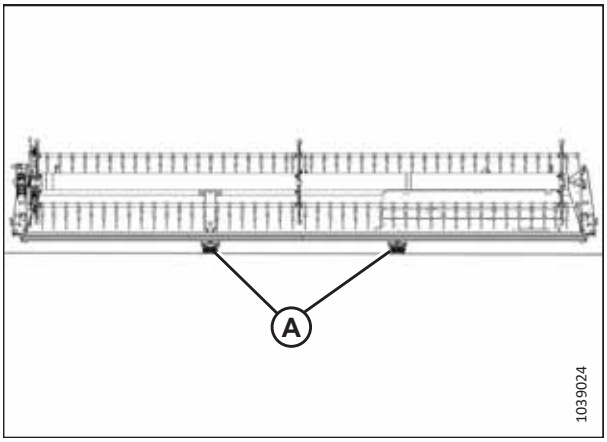


Figure 4.275: Emplacements des blocs FlexDraper[MC] – Rabatteur simple

5. **Plateformes à rabatteur double :** Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

   NOTE:

   Les blocs ne sont **PAS** nécessaires pour soutenir les ailes des plateformes à rabatteur triple.

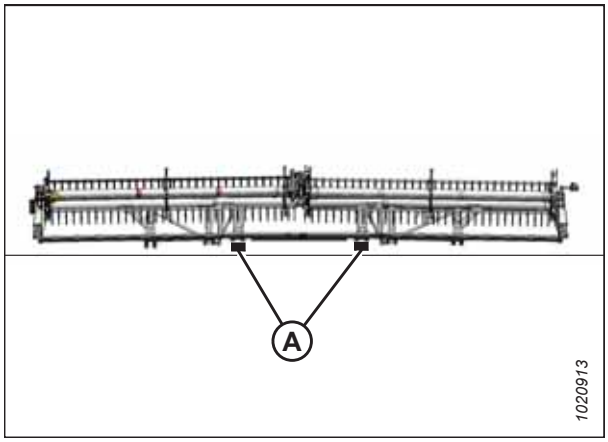


Figure 4.276: Emplacements des blocs FlexDraper® – Rabatteur double

6. **Plateformes à couteau simple et double :** Déplacez les poignées à ressort du verrou à ailettes (A) vers le bas en position **UNLOCK (déverrouillée)**.

   NOTE:

   L'écartement du rabatteur des plateformes à rabatteur triple doit être mesuré lorsque les ailes sont verrouillées.

7. Abaissez complètement la plateforme. Les ailes des plateformes à rabatteur simple et à rabatteur double doivent être en position complètement relevée ; les ailes des rabatteurs à rabatteur triple doivent être au niveau du tablier central.

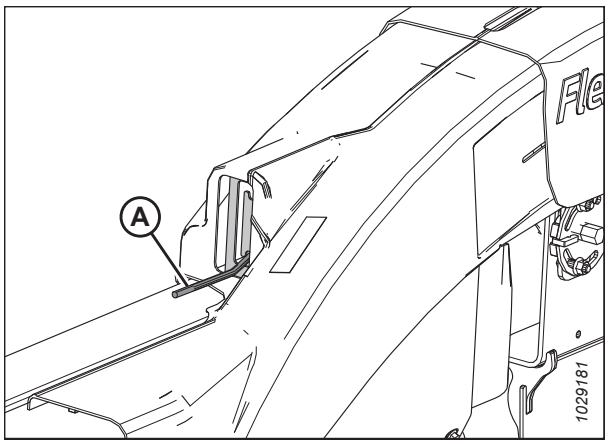


Figure 4.277: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

8. Faites tourner le rabatteur à la main jusqu'à ce qu'un tube à doigts se trouve directement au-dessus de la barre de coupe.

9. Mesurez et notez l'écartement (A) entre le bout des doigts et l'une des protections à l'extrémité des rabatteurs, soit la protection pointue (B) soit la protection courte (C). Pour les spécifications relatives à l'écartement, consultez *4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*.

   Pour les emplacements de mesure, consultez

   - Plateformes à rabatteur simple : Figure *4.279, page 445*
   - Plateformes à rabatteur double : Figure *4.280, page 446*
   - Plateformes à rabatteur triple : Figure *4.281, page 446*

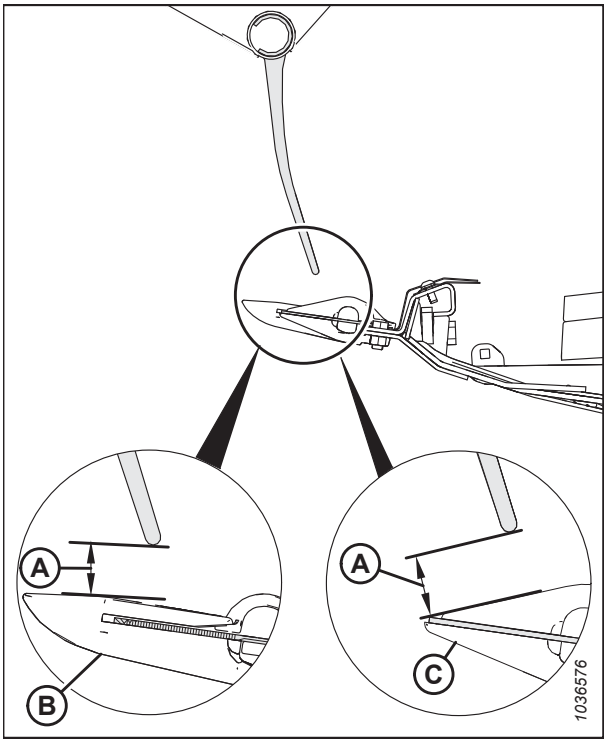


Figure 4.278: Dégagement par rapport aux griffes

Emplacements de mesure du rabatteur simple (A) :
Extrémités extérieures du rabatteur (deux emplacements).

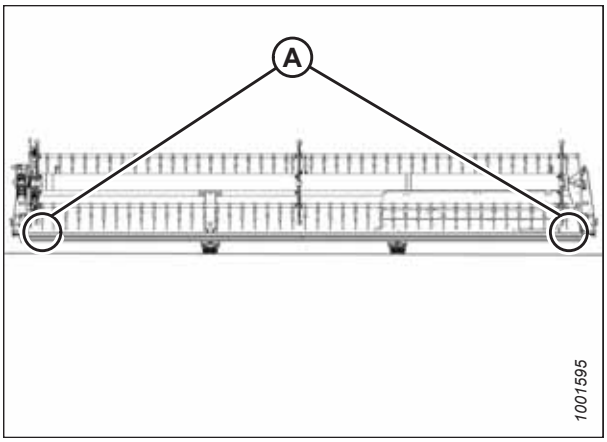


Figure 4.279: Emplacements de mesure FlexDraper[MC] – Rabatteur simple

Emplacements de mesure du rabatteur double (A) : Aux extrémités extérieures des rabatteurs et aux deux points d'articulation (quatre emplacements).

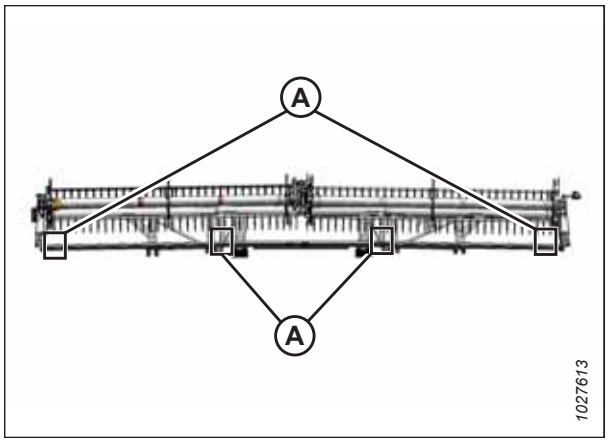


Figure 4.280: Emplacements de mesure FlexDraper® – Rabatteur double

Emplacements de mesure du rabatteur triple (A) : Chaque extrémité des trois rabatteurs (six emplacements).

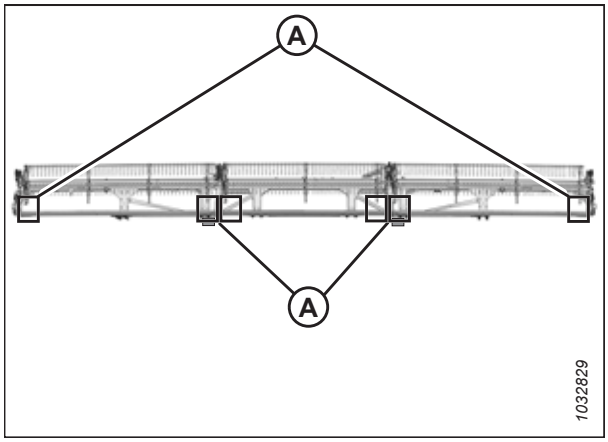


Figure 4.281: Emplacement de mesure FlexDraper[MD] - Rabatteur triple

10. Réglez l'écartement du rabatteur, si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *Ajustement du jeu entre le rabatteur et la barre de coupe, page 446*.

Ajustement du jeu entre le rabatteur et la barre de coupe

S'assurer que le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe est suffisant pour empêcher que le couteau ne coupe les pointes des doigts du rabatteur pendant son utilisation.

Pour ajuster le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe, suivre les étapes ci-dessous :

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

1. Mesurez à nouveau l'écartement avant de poursuivre. Pour obtenir des instructions, consultez *Mesure du dégagement du rabatteur, page 443*.

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

3. Ajustez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce que le chiffre sept sur l'indicateur avant-arrière (A) soit caché par le support de capteur (B).

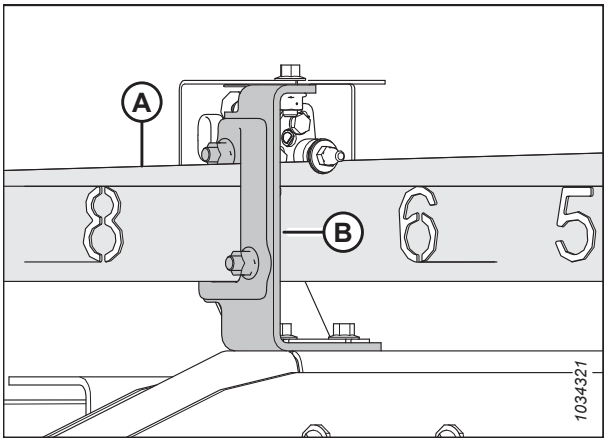


Figure 4.282: Position avant-arrière

4. Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

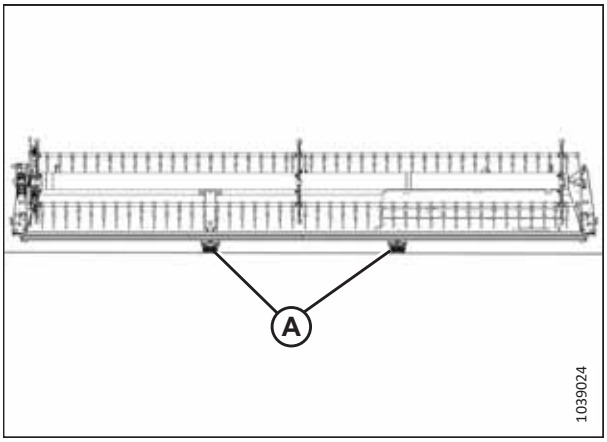


Figure 4.283: Emplacements des blocs FlexDraper[MC] – Rabatteur simple

5. Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

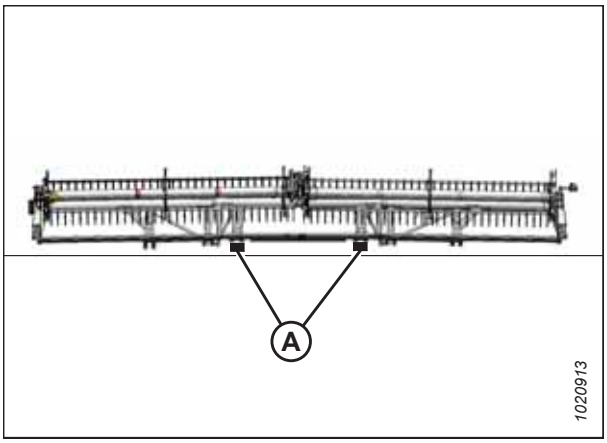


Figure 4.284: Emplacements des blocs FlexDraper® – Rabatteur double

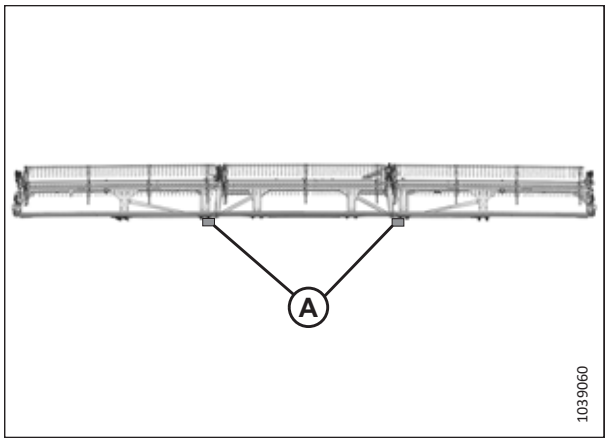


Figure 4.285: Emplacements des blocs FlexDraper[MC] – Rabatteur triple

6. Abaissez complètement le rabatteur et continuez à maintenir le bouton de commande enfoncé afin de mettre les vérins en phase.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Ajustez le dégagement aux extrémités extérieures du rabatteur comme suit :
   a. Desserrer le boulon (A) sur le vérin du bras externe.
   b. Ajustez la tige du vérin (B) selon les besoins :
      - Pour augmenter le dégagement à la barre de coupe, tournez la tige du vérin (B) hors de la chape pour soulever le rabatteur.
      - Pour réduire le dégagement par rapport à la barre de coupe, tournez la tige du vérin (B) dans la chape pour abaisser le rabatteur.
   c. Serrez le boulon (A).
9. Répéter l'étape *8, page 448* sur le côté opposé de la plateforme.

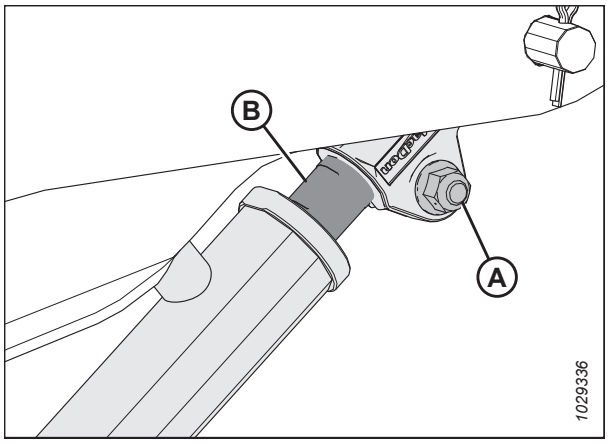


Figure 4.286: Vérin extérieur du bras

10. Desserrer les boulons (A) sur les deux vérins des bras centraux.
11. Ajuster le dégagement de la manière suivante :

    IMPORTANT:

    Ajuster les deux tiges de vérin de la même façon.

    - Pour augmenter le dégagement par rapport à la barre de coupe, tourner les tiges de vérin (D) hors de la chape pour soulever le rabatteur.
    - Pour réduire le dégagement par rapport à la barre de coupe, tourner les tiges du vérin (D) dans la chape pour abaisser le rabatteur.
12. S'assurer que la mesure de la distance (B) est égale sur les deux vérins.

    NOTE:

    La mesure de la distance (B) va du centre des goupilles de montage (C) aux parties supérieures des encoches dans les tiges de vérin (D).
13. Vérifier que les deux goupilles de montage (C) ne peuvent pas être tournées à la main. Si l'une des goupilles de montage tourne librement, ajuster le tiges de vérin (D) selon les besoins, jusqu'à ce que les deux tiges de vérin absorbent la charge :

    - Tourner la tige de vérin pour l'enlever de la chape de façon à augmenter la charge sur la tige de vérin.
    - Tourner la tige de vérin pour l'insérer dans la chape de façon à diminuer la charge sur la tige de vérin.

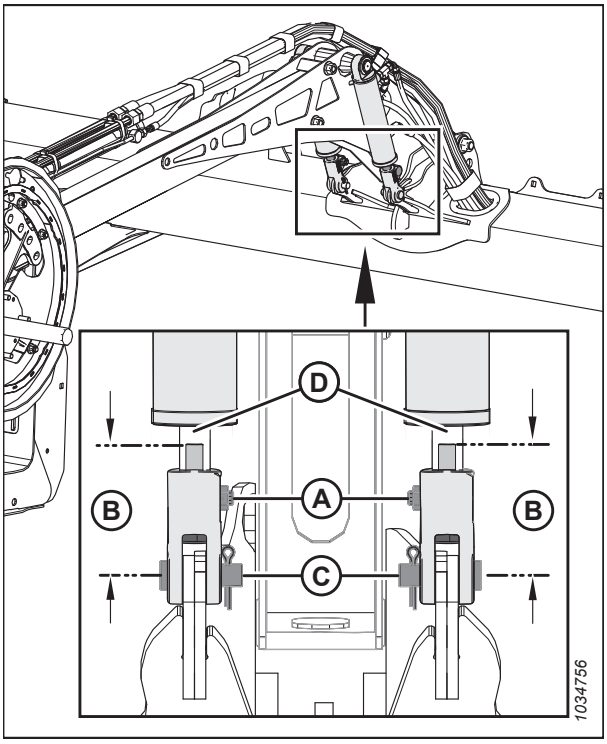


Figure 4.287: Cylindres du bras central

14. Serrer les boulons (A).
15. **Rabatteur triple :** Répéter les étapes *10, page 449* à *14, page 449* pour l'autre bras de rabatteur central.

DANGER

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

16. Démarrez le moteur.
17. Levez complètement le rabatteur.
18. Abaissez complètement le rabatteur et continuez à maintenir le bouton de commande enfoncé afin de mettre les vérins en phase.
19. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
20. Vérifiez à nouveau les mesures et, le cas échéant, répétez les procédures de réglage.
21. 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.
22. 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.

23. Vérifiez périodiquement pour détecter des traces de contact durant l'utilisation et ajustez le jeu au besoin.

4.13.2 Froncement du rabatteur

Le rabatteur doit être réglé en usine pour froncer (laissez 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 doit être 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 du contact avant de faire des réglages sur la machine.

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre **4** et **5** sur l'indicateur [A] de la position avant-arrière) pour obtenir un jeu approprié à toutes les positions avant-arrière du rabatteur. Le support (B) est le marqueur de position.
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.

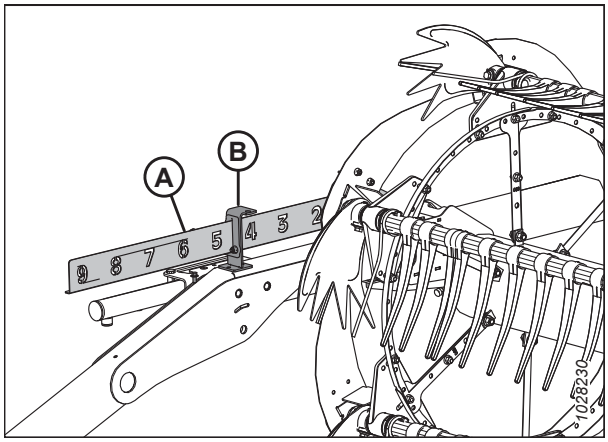


Figure 4.288: Indicateur de position avant-arrière

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.

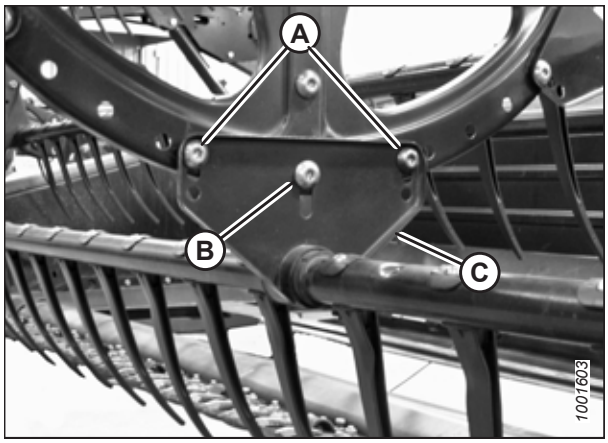


Figure 4.289: Disque central du rabatteur

4.13.3 Centrage du rabatteur

Le rabatteur doit être centré sur la plateforme pour éviter tout contact avec les panneaux d'extrémité.

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 procéder à des réglages sur la machine.

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Mesurer le jeu (A) aux emplacements (B) entre le tube à dents du rabatteur et le plateau d'extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Les intervalles devront être identiques si le rabatteur est centré.

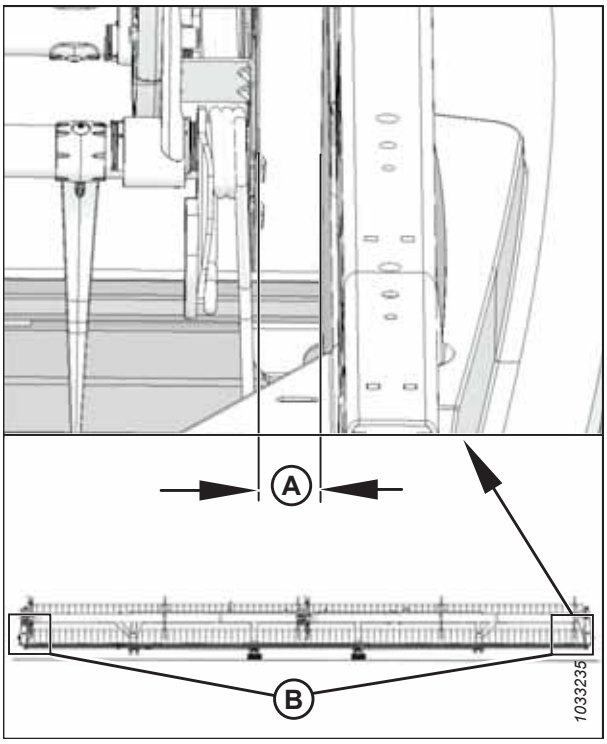


Figure 4.290: Centrage du rabatteur

6. Desserrez le boulon (A) de l'entretoise (B) du bras de support central.
7. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
8. Serrez le boulon (A) à un couple de serrage de 457 Nm (337 pi-lbf).

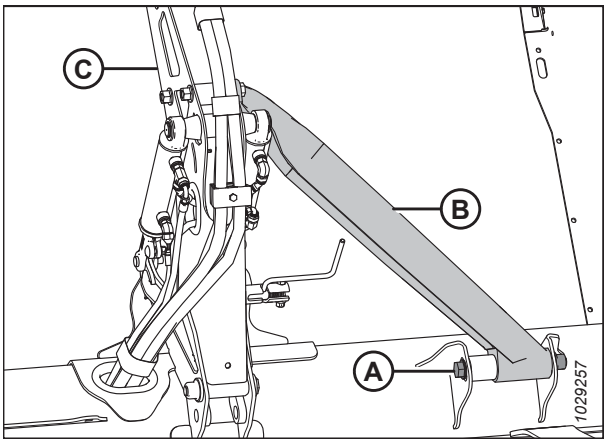


Figure 4.291: central du rabatteur double

4.13.4 Doigts du rabatteur

Si un doigt de rabatteur est endommagé ou usé, il faudra le retirer pour le remplacer. Les doigts du rabatteur sont soit en acier soit en plastique.

IMPORTANT:

Gardez les doigts du rabatteur en bon état et redressez-les ou remplacez-les au besoin.

Retrait des doigts en acier

Les doigts en acier endommagés doivent être coupés du tube à dents du rabatteur.

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

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 37*.
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 455*.
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 452* (retirez les bras du tube à doigts [B] des tubes, si nécessaire).

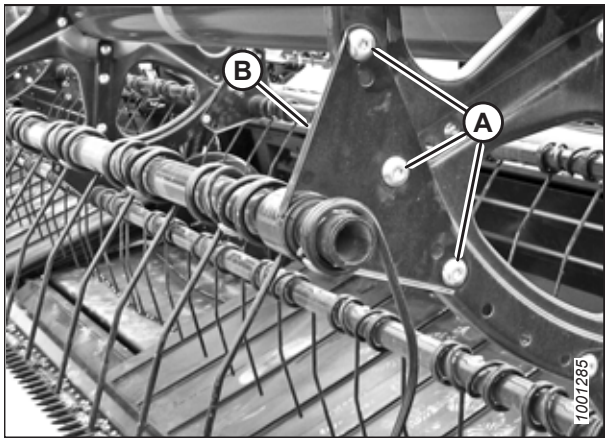


Figure 4.292: Bras du tube à doigts

Installation des doigts en acier

Une fois l'ancien doigt en acier retiré, il est possible d'insérer un nouveau doigt sur le tube à dents.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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 été retiré de la machine. Pour obtenir des instructions sur le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts en acier, page 452*.

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 460*.
3. Fixez les doigts au tube avec des boulons et des écrous (B).

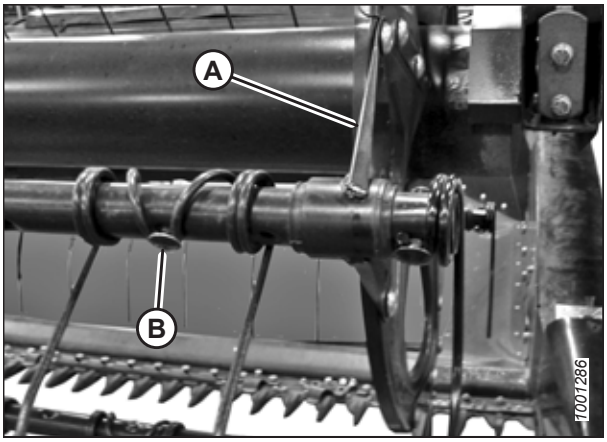


Figure 4.293: Tube à doigts

Retrait des doigts en plastique

Les doigts de rabatteur en plastique sont fixés au tube à dents à l'aide d'une seule vis Torx[MD].

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez 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 37*.
5. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx[MD] Plus clé à douille 27 IP.

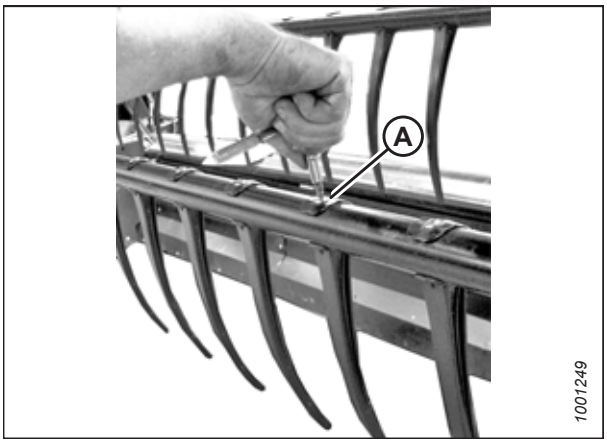


Figure 4.294: Retrait des doigts en plastique

6. Poussez l'attache en haut du doigt vers le tube du rabatteur comme indiqué et retirez le doigt du tube.



Figure 4.295: Retrait des doigts en plastique

Installation de doigts en plastique

Une fois l'ancien doigt en plastique retiré, le nouveau doigt peut être installé.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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 été retiré de la machine. Pour obtenir des informations sur le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts en plastique, page 453*.

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 4.296: Installation des doigts en plastique

3. Installez la vis (A) à l'aide d'une clé à douilles Torx® Plus 27 IP et serrez-la à 8,5 à 9,0 Nm (75 à 80 po-lbf).

   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.

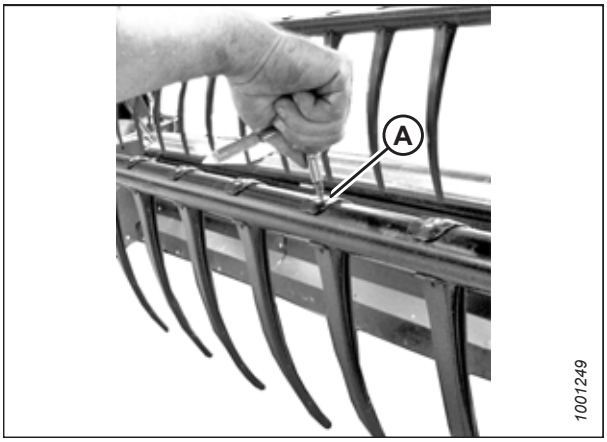


Figure 4.297: Installation des doigts en plastique

4.13.5 Bagues du tube à doigts

Le tube à dents du rabatteur est fixé sur une bague de tube à dents, qui est à son tour fixée au disque du rabatteur. Si une bague est endommagée ou usée, elle doit être remplacée.

Retrait des bagues des rabatteurs

Les colliers des bagues qui fixent le tube à dents à la bague doivent être libérés pour que les moitiés des bagues puissent être retirées.

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez 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 37*.

   NOTE:

   Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, passez à l'étape *10, page 457*.

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.

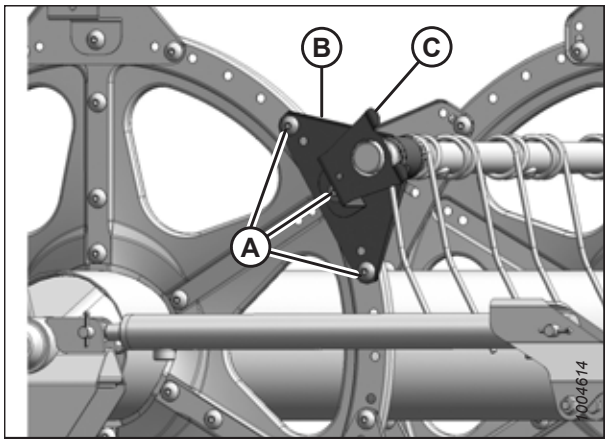


Figure 4.298: Extrémité arrière

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

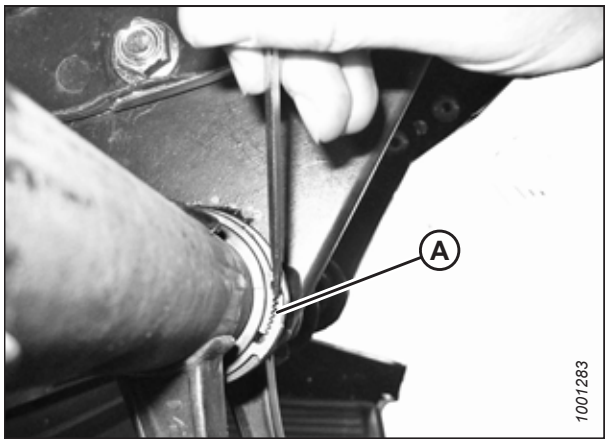


Figure 4.299: Collier de bague

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 453*
   - *Retrait des doigts en acier, page 452*

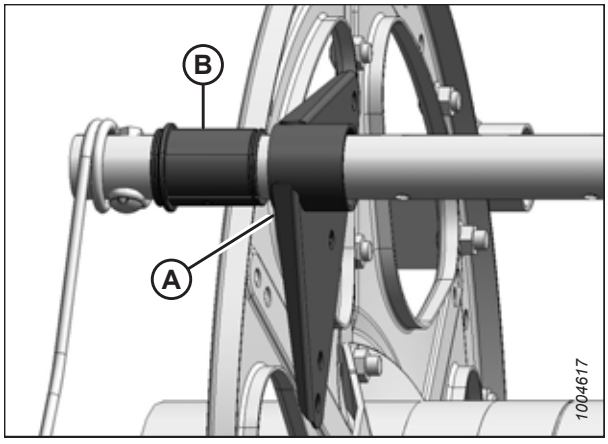


Figure 4.300: Bague

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.

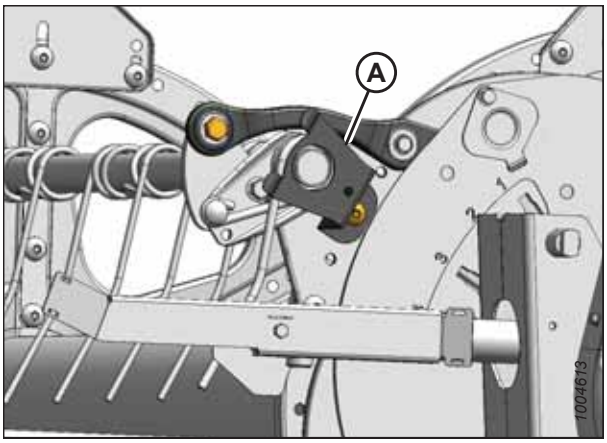


Figure 4.301: Extrémité de la came

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.

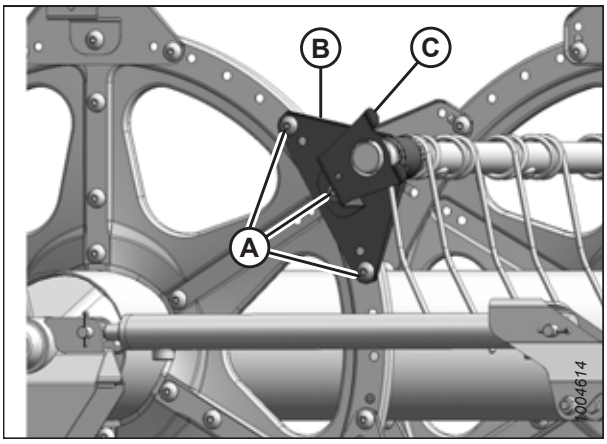


Figure 4.302: Extrémité arrière

Kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

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.

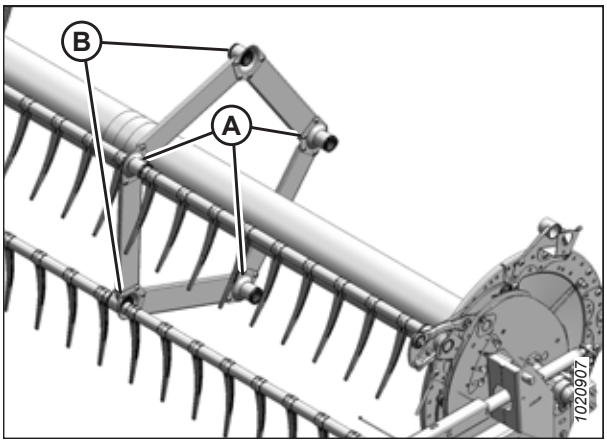


Figure 4.303: Supports du tube à doigts

14. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

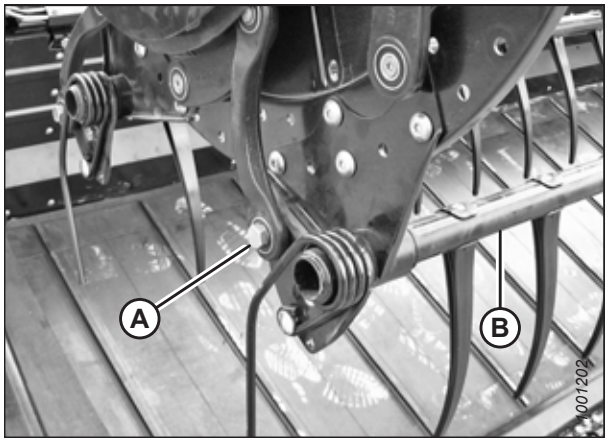


Figure 4.304: Extrémité de la came

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.

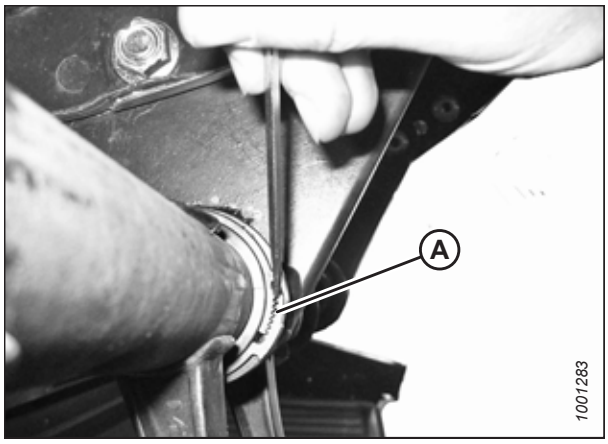


Figure 4.305: Collier de bague

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 453*
    - *Retrait des doigts en acier, page 452*

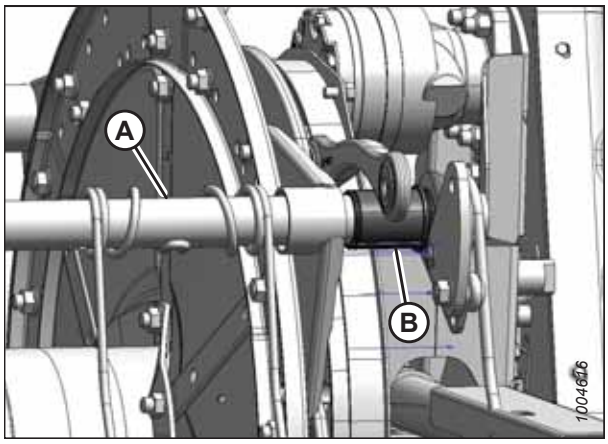


Figure 4.306: Extrémité de la came

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 453* ou *Retrait des doigts en acier, page 452*.

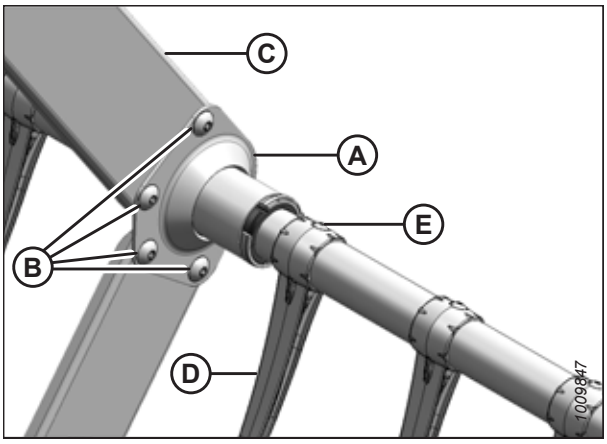


Figure 4.307: Support du tube à doigts

21. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

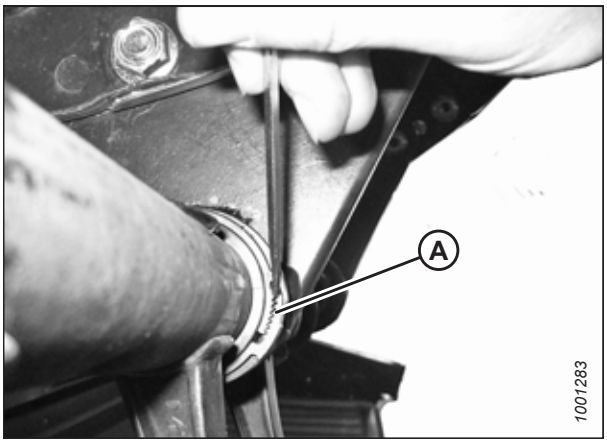


Figure 4.308: Collier de bague

22. Retirez les colliers (A) des bagues.

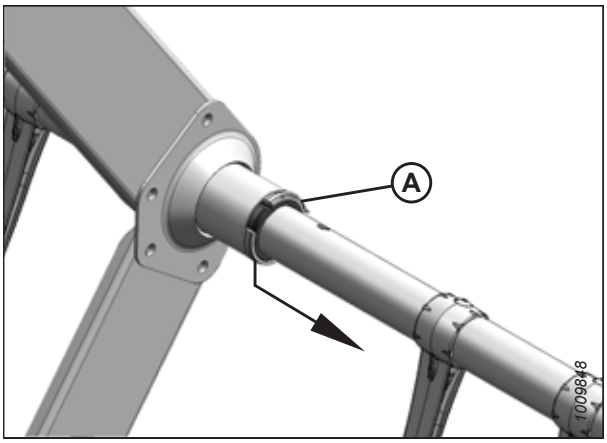


Figure 4.309: Colliers des bagues du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

23. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support hors des demi-bagues (B).

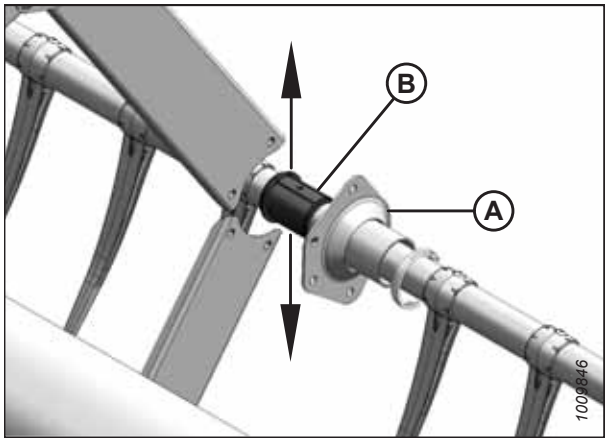


Figure 4.310: Support du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

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.

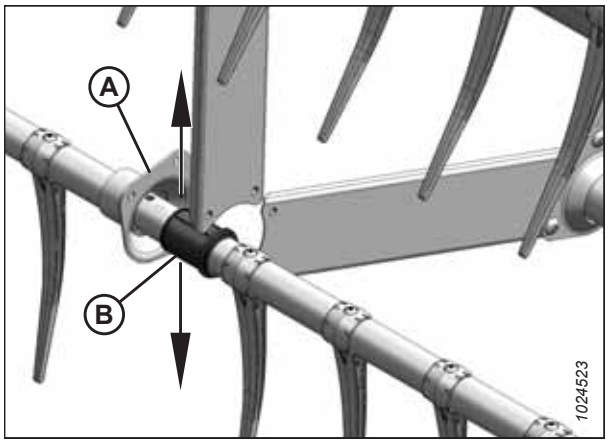


Figure 4.311: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

Installation de bagues sur les rabatteurs

Une fois les anciennes moitiés de bague retirées, de nouvelles peuvent être installées.

NOTE:

Cette procédure suppose que les étapes pour *Retrait des bagues des rabatteurs, page 455* 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.

1. 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.

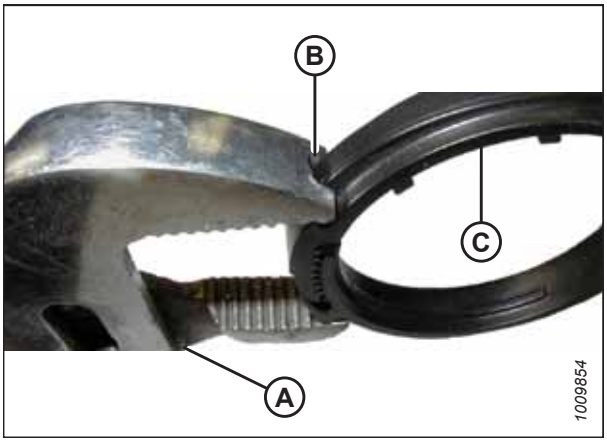


Figure 4.312: Pince multiprise modifiée

Bagues d'extrémité de la came

2. 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

3. 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.

4. Réinstallez les doigts retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
   - *Retrait des doigts en plastique, page 453*
   - *Retrait des doigts en acier, page 452*

5. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).

6. 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.

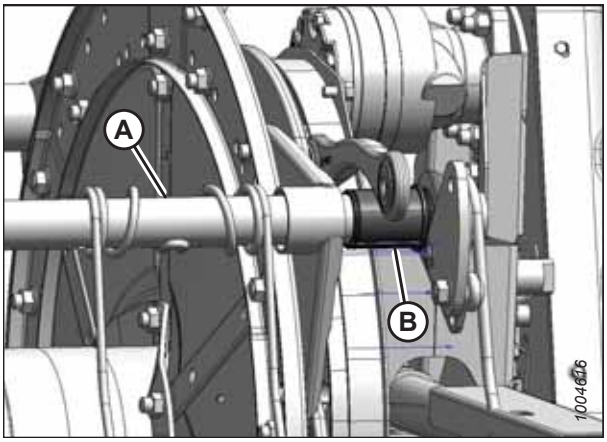


Figure 4.313: Extrémité de la came

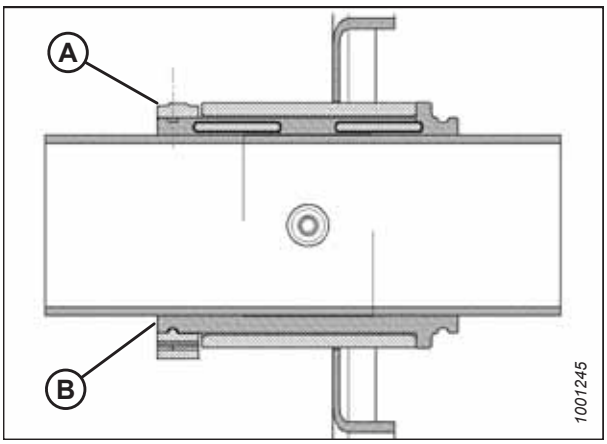


Figure 4.314: Bague

7. 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.

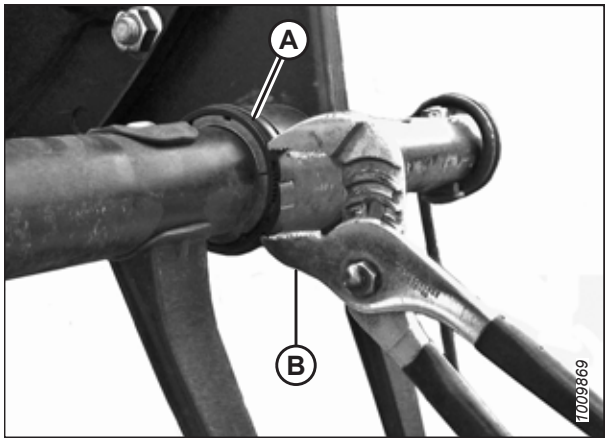


Figure 4.315: Installation du collier

8. Alignez le tube à doigts (B) et le bras de la came, puis installez le boulon (A). Serrez le boulon à 165 Nm (120 pi-lbf).

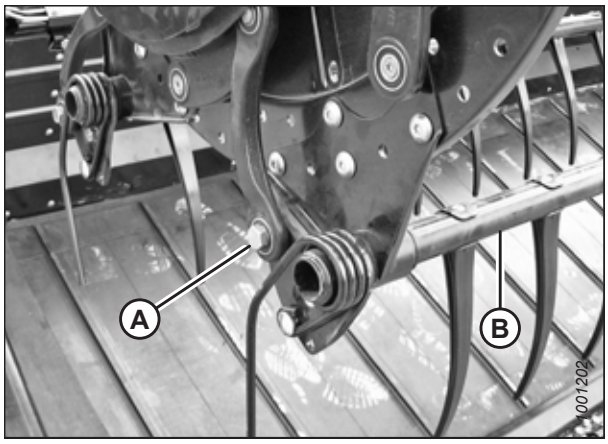


Figure 4.316: Extrémité de la came

9. Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.

10. 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.

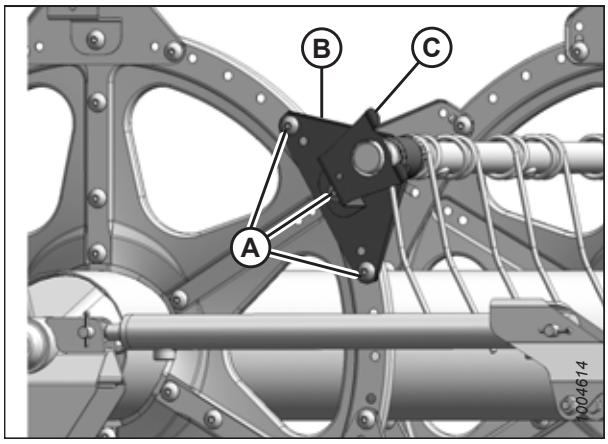


Figure 4.317: Extrémité arrière

11. Installez le support (A) du capot du diviseur à l'emplacement du tube à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.
12. Réinstallez les capots du diviseur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *4.13.6 Blindages du rabatteur, page 466*.

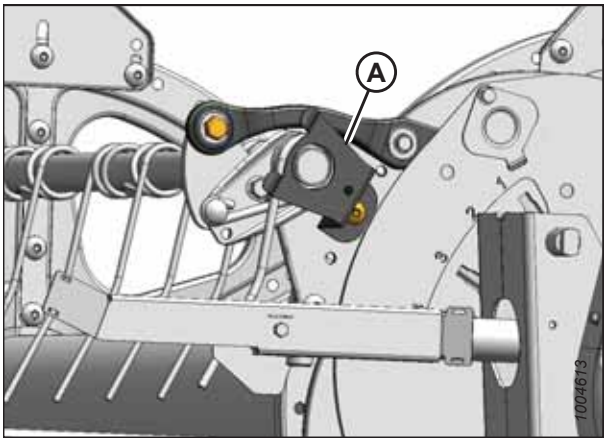


Figure 4.318: Extrémité de la came

Disque central et bagues d'extrémité

13. 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
14. Faites glisser le tube à doigts (A) sur la bague (B) et placez-le contre le disque à l'emplacement d'origine.
15. Réinstallez les doigts retirés précédemment. Pour obtenir des instructions, consultez :
    - *Retrait des doigts en plastique, page 453*
    - *Retrait des doigts en acier, page 452*

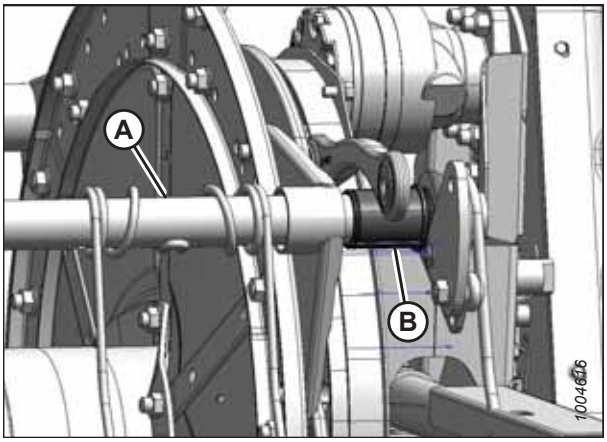


Figure 4.319: Extrémité de la came

16. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
17. 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.

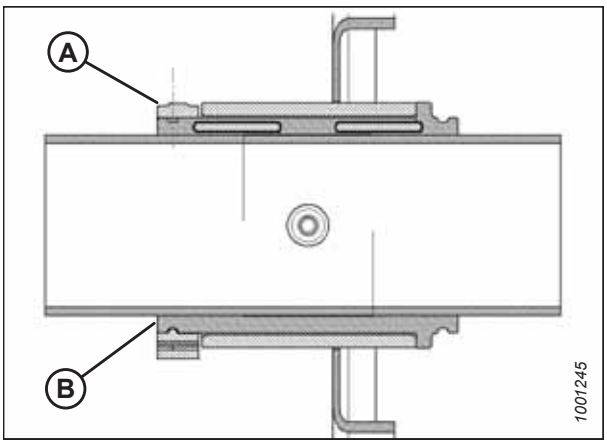


Figure 4.320: Bague

18. 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.

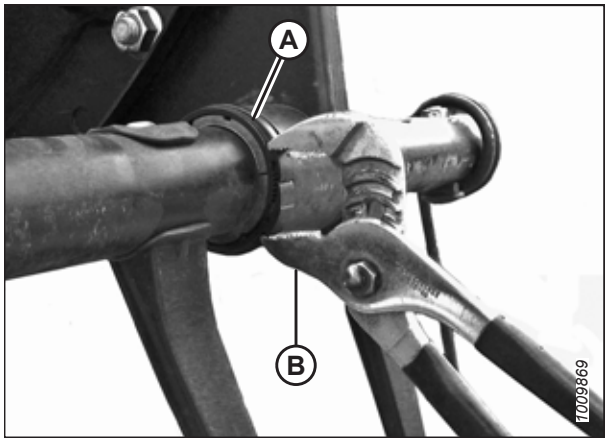


Figure 4.321: Installation du collier

19. Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.

20. 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.

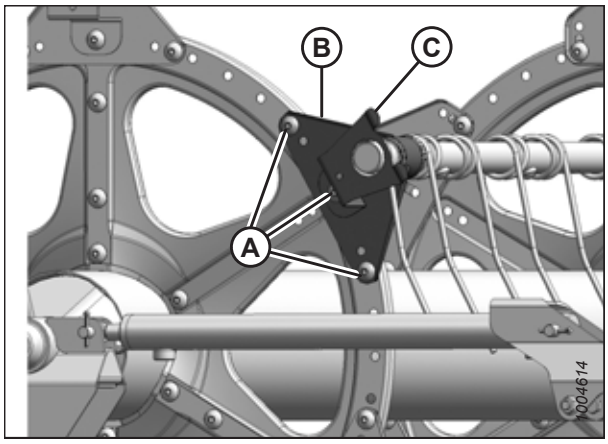


Figure 4.322: Extrémité arrière

Kit de renforcement des tubes à doigts – En option

21. 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

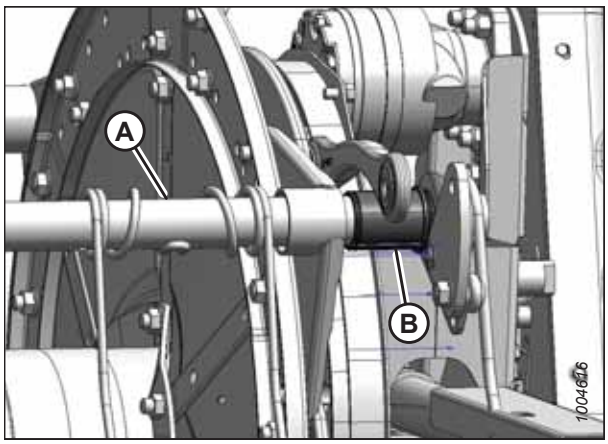


Figure 4.323: Extrémité de la came

22. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support sur la bague (B).

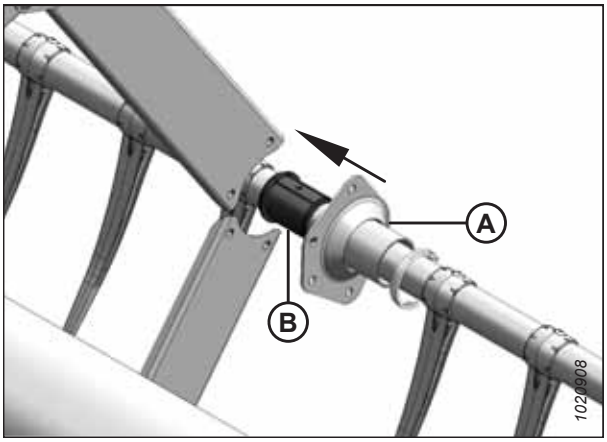


Figure 4.324: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

23. 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.

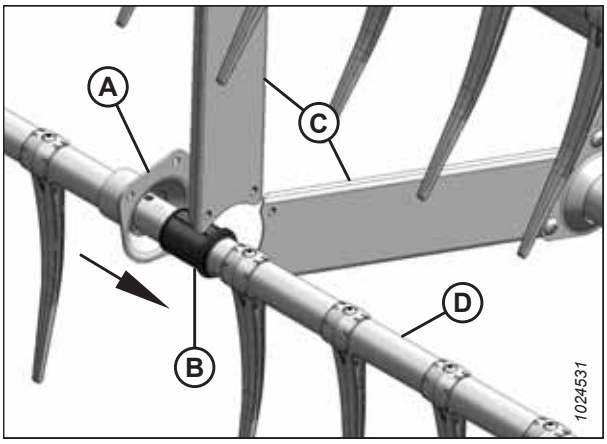


Figure 4.325: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

24. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).

25. 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.

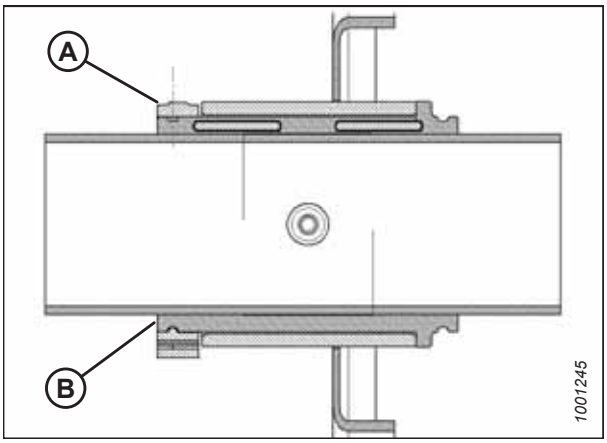


Figure 4.326: Bague

26. 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.

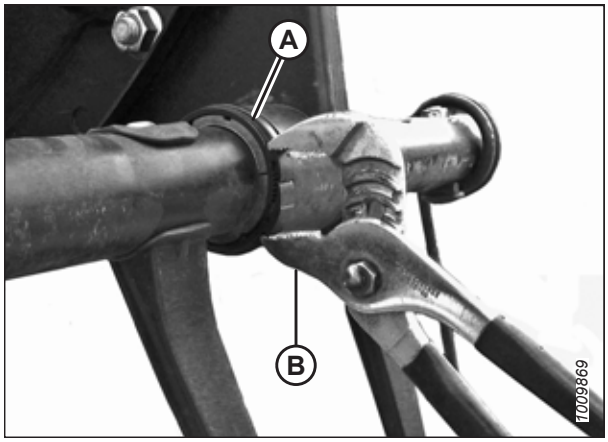


Figure 4.327: Installation du collier

27. 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 43 Nm (32 po-lbf).

28. 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 454*
    - *Installation des doigts en acier, page 452*

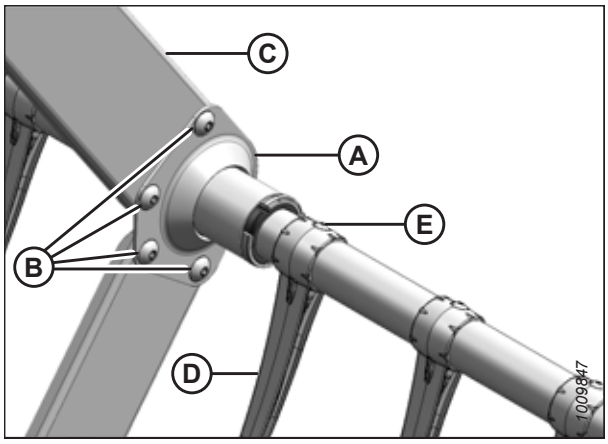


Figure 4.328: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

29. 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).

30. 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 454*
    - *Installation des doigts en acier, page 452*

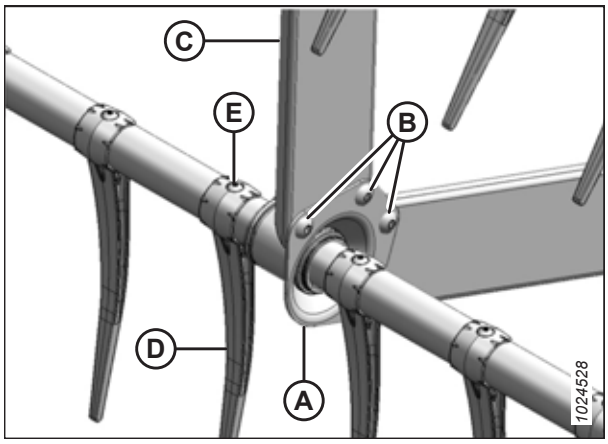


Figure 4.329: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

4.13.6 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Il existe quatre types de blindages. Assurez-vous que vous installez le bon flasque au bon endroit, comme indiqué ci-dessous.

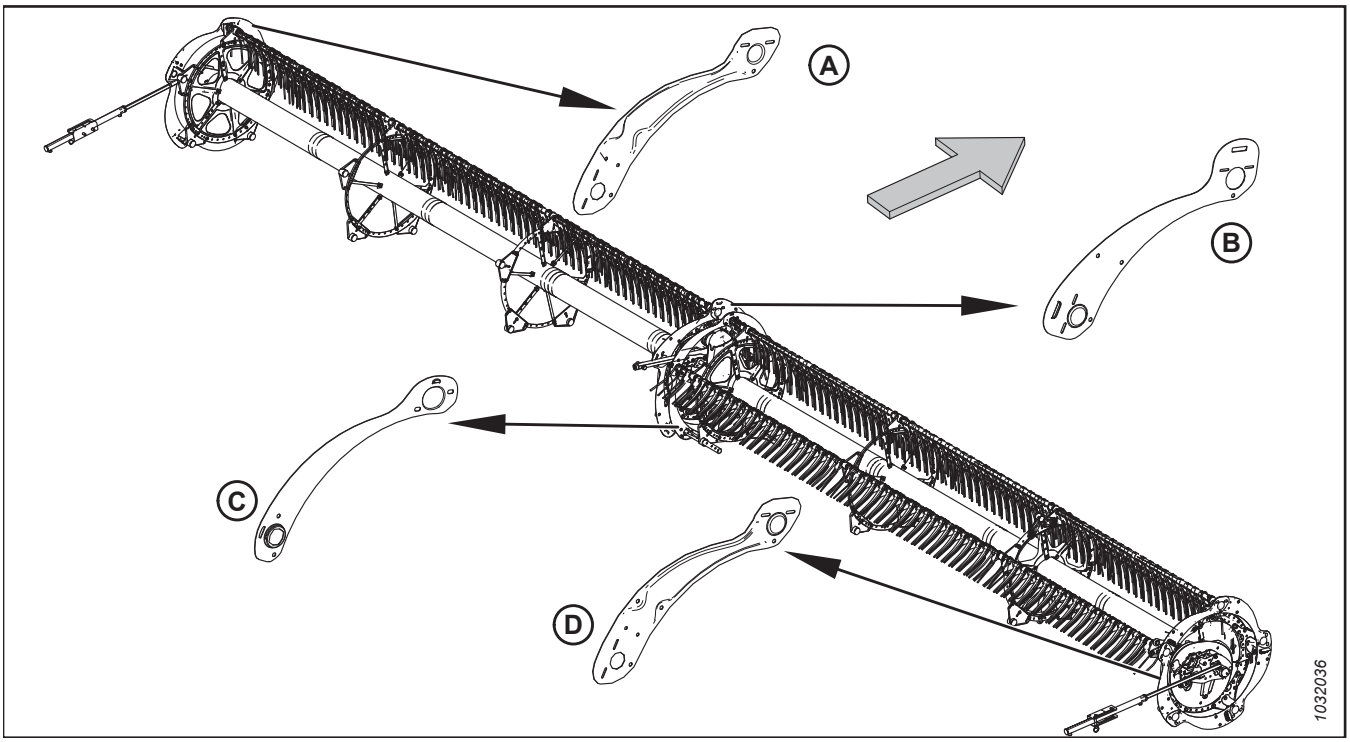


Figure 4.330: Blindages du rabatteur

A – Extrémité arrière, extérieur (MAC311695)
B – Embout de la came, intérieur (MAC273823)
C – Extrémité arrière, intérieur (MAC311795)
D – Embout de came, extérieur (MAC311694)

NOTE:

La flèche pointe vers l'avant de la machine.

Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure

La procédure de remplacement des blindages du rabatteur s'applique à l'extrémité de la came intérieure et extérieure. Les exceptions sont notées le cas échéant.

DANGER

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

Les blindages sont différents pour l'extrémité de la came intérieure et extérieure. Voir schéma *4.330, page 467*.

NOTE:

Les flèches des illustrations suivantes pointent vers l'avant de la machine.

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).

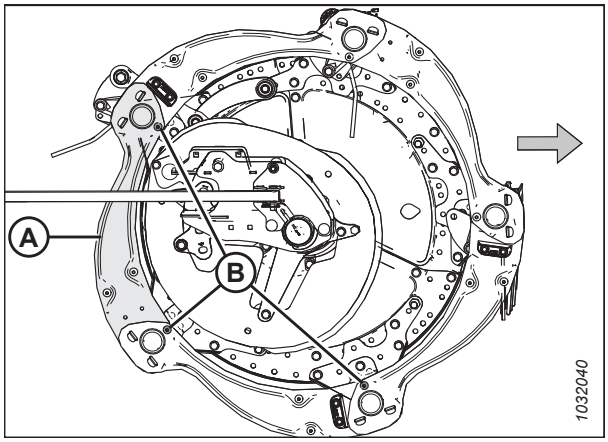


Figure 4.331: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

5. Retirez les deux vis (A), les écrous et le déflecteur de came extérieur. Conservez-les pour les réinstaller.
6. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (B) pour le retirer du support (C).

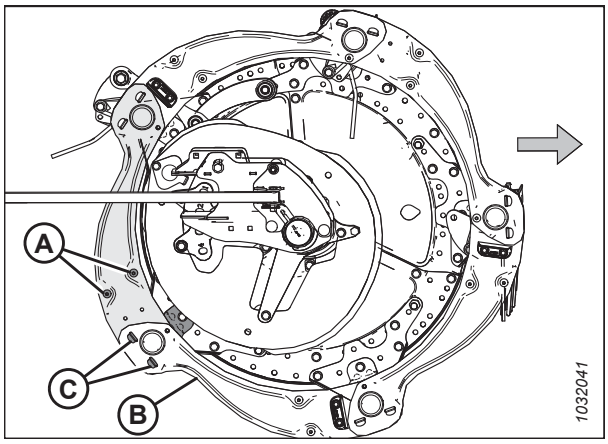


Figure 4.332: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

7. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).

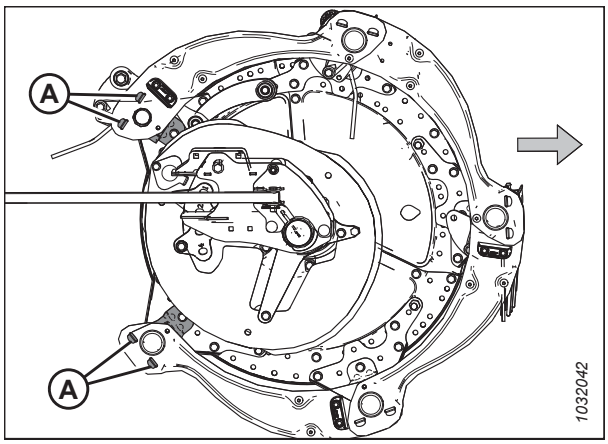


Figure 4.333: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité de came extérieure

8. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur existant (A) pour le retirer du support (B).
9. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
10. Positionnez l'autre extrémité du nouveau bouclier du rabatteur (C) sur un autre support (D) au-dessus du bouclier du rabatteur existant (E).
11. Réinstallez les trois boulons (F).
12. Réinstallez deux vis (G), le déflecteur de came extérieur et les écrous (enlevés à l'étape *5, page 468*) sur le nouveau bouclier du rabatteur.
13. Serrez tout le matériel.

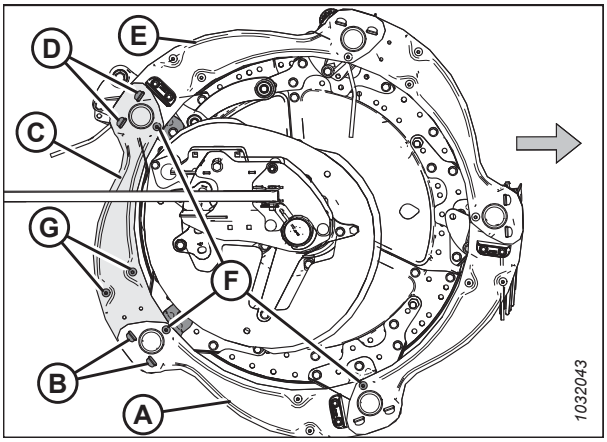


Figure 4.334: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure

La procédure de remplacement des blindages du rabatteur s'applique à l'extrémité de la came intérieure et extérieure.

DANGER

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

Les blindages sont différents pour l'extrémité de la came intérieure et extérieure. Voir schéma *4.330, page 467*.

NOTE:

Les flèches des illustrations suivantes pointent vers l'avant de la machine.

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur (A) nécessitant un remplacement soit accessible.
5. Retirez trois boulons (B).

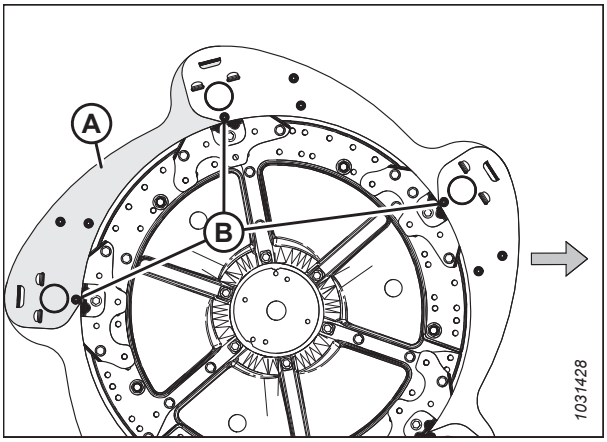


Figure 4.335: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

6. Retirez et retenez les deux vis (A), le déflecteur de came et les écrous du bouclier du rabatteur.
7. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (B) pour le retirer du support (C).

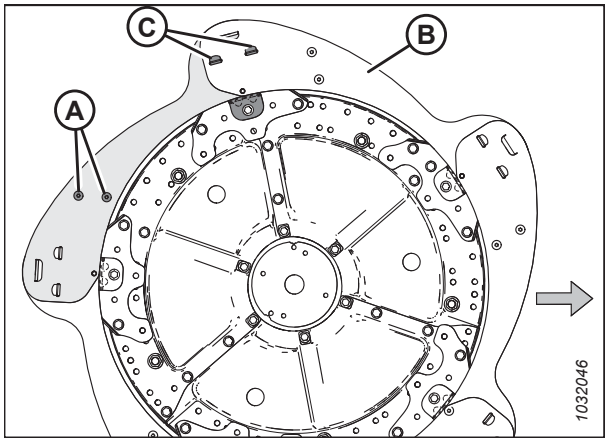


Figure 4.336: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

8. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).

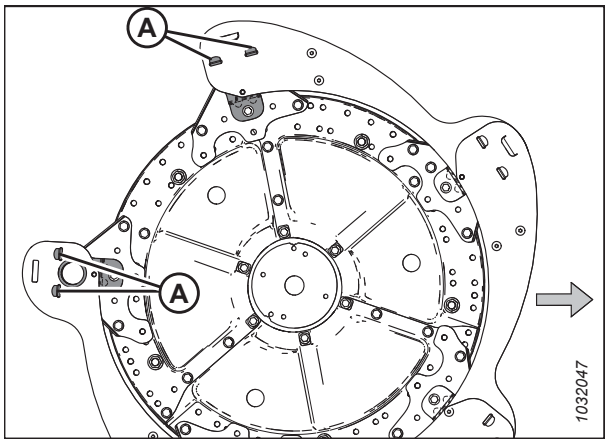


Figure 4.337: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité de came intérieure

9. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur existant (A) pour le retirer du support (B).
10. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
11. Positionnez l'autre extrémité du nouveau bouclier du rabatteur (C) sur un autre support (D) au-dessus du bouclier du rabatteur existant (E).
12. Réinstallez les trois boulons (F).
13. Réinstallez deux vis (G), le déflecteur de came et les écrous (enlevés à l'étape *6, page 470*) sur le nouveau bouclier du rabatteur.
14. Serrez tout le matériel.

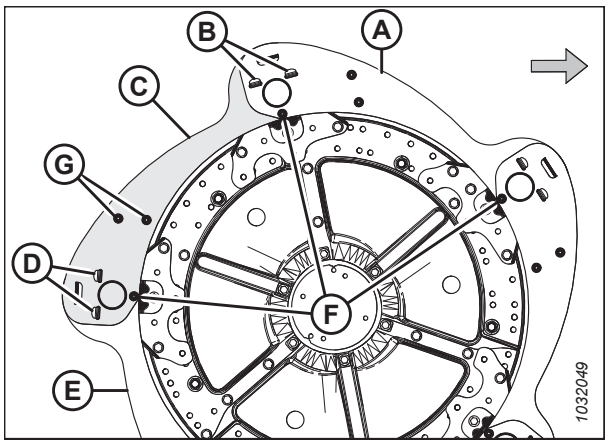


Figure 4.338: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité extérieure

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faire pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement (A) soit accessible.
5. Retirez trois boulons (B).

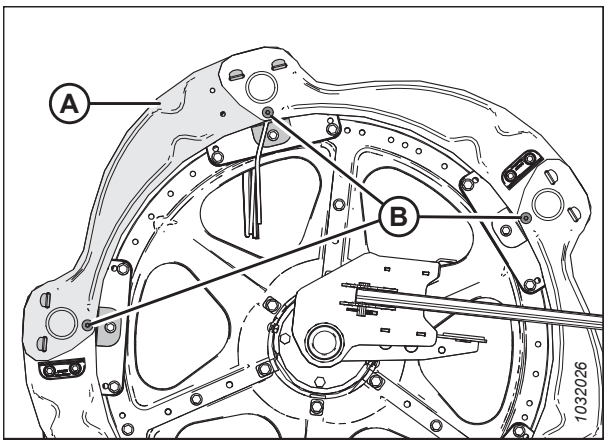


Figure 4.339: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

6. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).

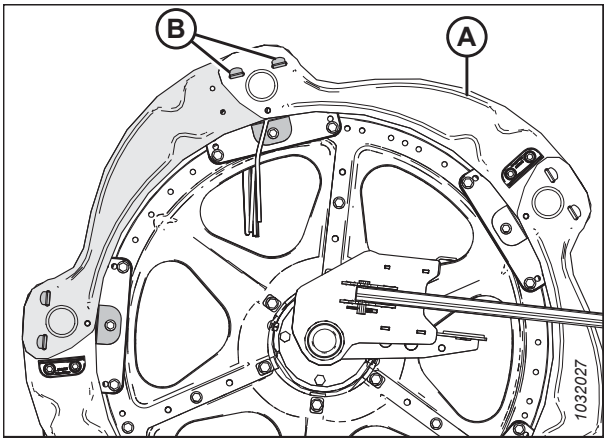


Figure 4.340: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

7. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).
8. Retirer la palette du rabatteur si elle est installée sur le blindage du rabatteur.

   NOTE:

   Les palettes des extrémités des rabatteurs (B) sont installées alternativement sur les blindages des rabatteurs.

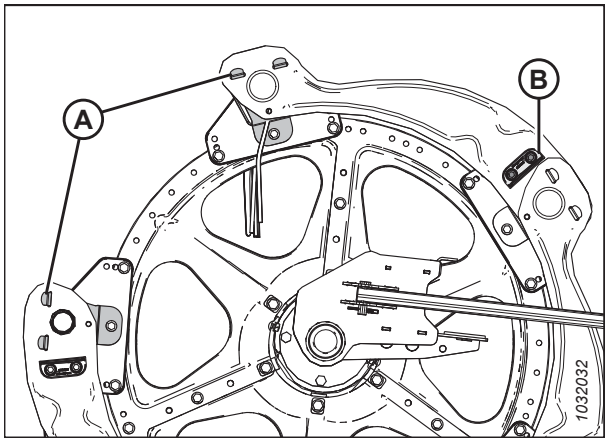


Figure 4.341: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité arrière extérieure

9. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).
10. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
11. Positionnez l'autre extrémité du nouveau bouclier de rabatteur (C) sur un autre support (E) par-dessus le bouclier du rabatteur existant.
12. Réinstallez les trois boulons (D).
13. Réinstaller la palette (enlevée à l'étape *8, page 472*) sur le nouveau blindage du rabatteur s'il a déjà été installé.
14. Serrez tout le matériel.

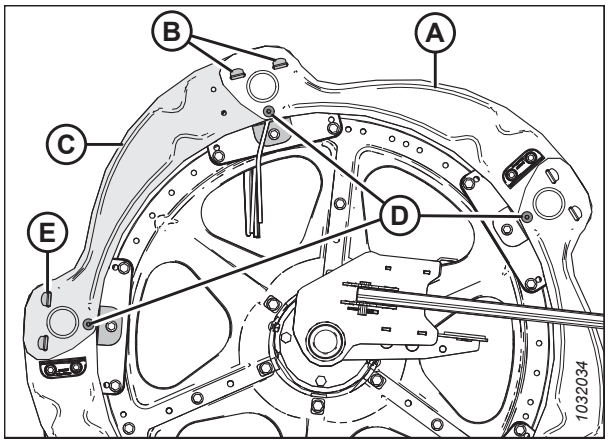


Figure 4.342: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité intérieure

Les blindages du rabatteur doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

DANGER

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

IMPORTANT:

Les blindages des rabatteurs sont différents pour l'extrémité arrière intérieure et extérieure de la plateforme. Pour voir l'illustration, consultez *4.330, page 467*.

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Faire pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement (A) soit accessible.
5. Retirez les six vis M10 (B) et les écrous. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.

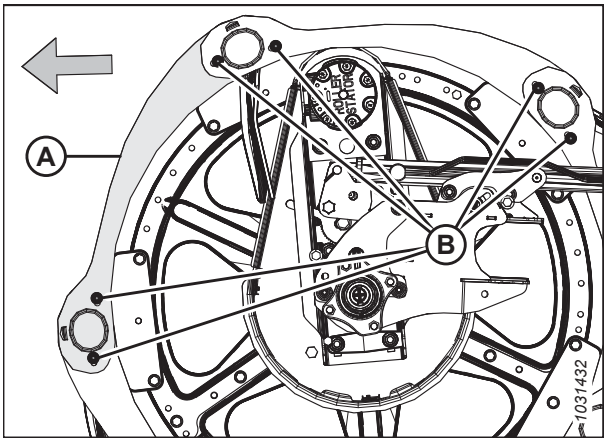


Figure 4.343: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

6. Soulevez l'autre blindage (A) pour désengager la languette du blindage (B).
7. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (B) du blindage (C), et faites pivoter le blindage (B) vers le bas.

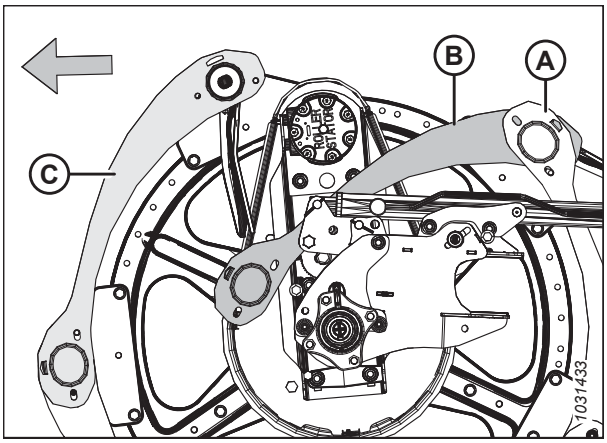


Figure 4.344: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

8. Retirez le boulon M10 (A), l'écrou (B) et le dispositif de retenue du doigt d'extrémité (C) du tube à dents qui fixent le coussinet et le doigt d'extrémité. Conservez-les pour le remontage.
9. Faites glisser la douille du blindage (D) pour la retirer. Conservez la bague pour la réinstallation.
10. Retirez et jetez le blindage d'extrémité du rabatteur endommagé (E).

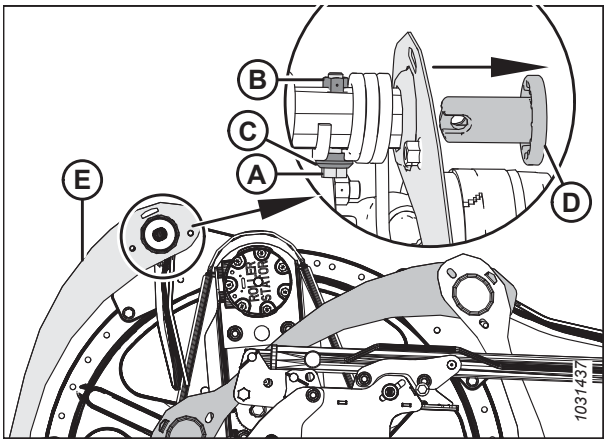


Figure 4.345: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

11. Positionnez le nouveau blindage du rabatteur (A), et engagez la languette sur un autre blindage (B).
12. Positionnez l'autre extrémité du nouveau blindage (A) sur le tube de la dent et fixez-le avec la douille (C).

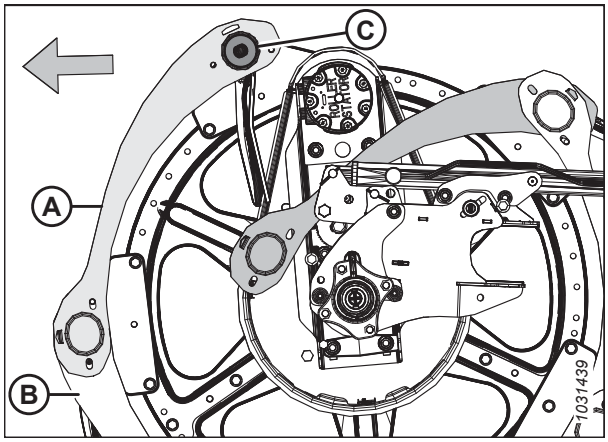


Figure 4.346: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

13. Positionnez le doigt de l'extrémité arrière (A) comme indiqué.
14. Fixez le doigt arrière (A) et la douille (installée en étape *12, page 474*) avec le boulon M10 (B), le dispositif de retenue du doigt arrière (C) et l'écrou (D).

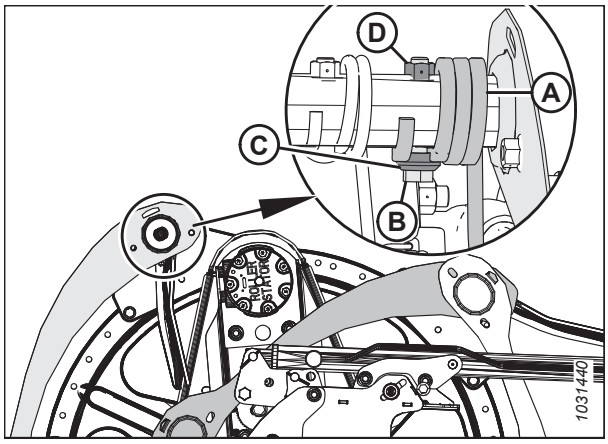


Figure 4.347: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

15. Faites pivoter le blindage (A) du rabatteur vers le haut et engagez les languettes (B) aux deux extrémités.
16. Fixez les blindages du rabatteur à l'aide de six vis et écrous M10 (C).
17. Serrez les écrous (C) à 35 Nm (26 pi-lbf). Ne serrez **PAS** trop les écrous pour éviter l'aplatissement du tube.

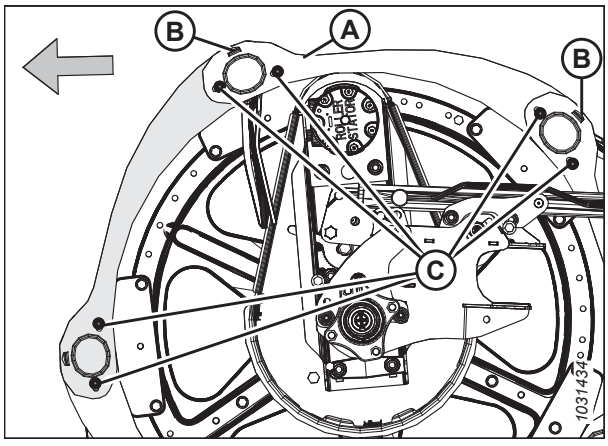


Figure 4.348: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

Les supports du blindage du rabatteur doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

DANGER

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

NOTE:

Toutes les illustrations présentées proviennent de l'extrémité extérieure de la came.

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le support du blindage du rabatteur nécessitant un remplacement soit accessible.
5. Enlevez le boulon (B) qui fixe les blindages des rabatteurs au support (A).
6. Retirez les boulons (C) du support (A) et des deux supports adjacents.

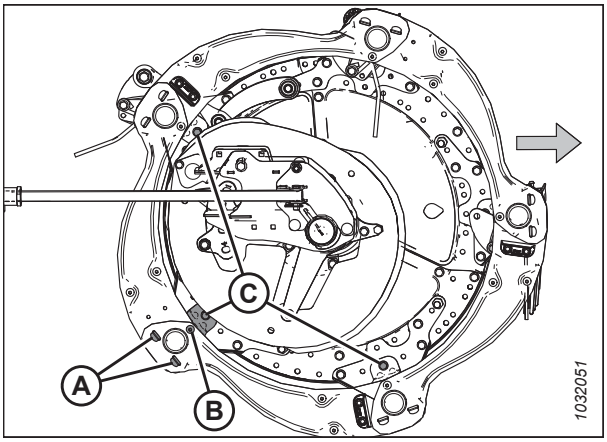


Figure 4.349: Supports des blindages du rabatteur

7. Éloignez les blindages (A) et le support (B) du tube à dents, puis retirez le support des blindages.
8. 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.

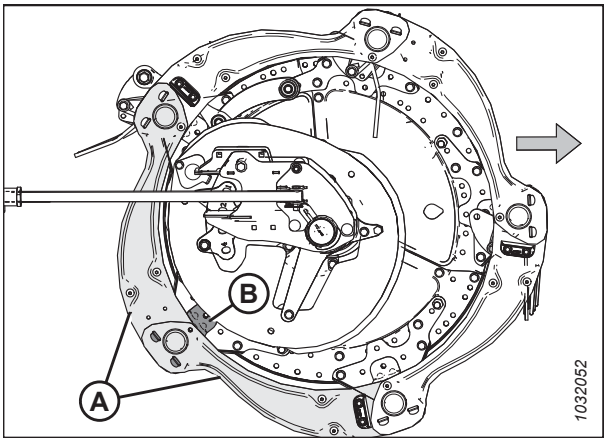


Figure 4.350: Supports des blindages du rabatteur

9. Fixez le support (A) au disque avec le boulon (B) et l'écrou. Ne serrez **PAS**.
10. Fixez les blindages du rabatteur (C) au support (A) avec le boulon (D) et l'écrou. Ne serrez **PAS**.
11. Rattachez les autres supports avec les boulons (E) et les écrous.
12. Vérifiez l'écartement entre le tube à doigts et le support du blindage du rabatteur puis ajustez-le si nécessaire.
13. Serrez les écrous à 27 Nm (20 pi-lbf).

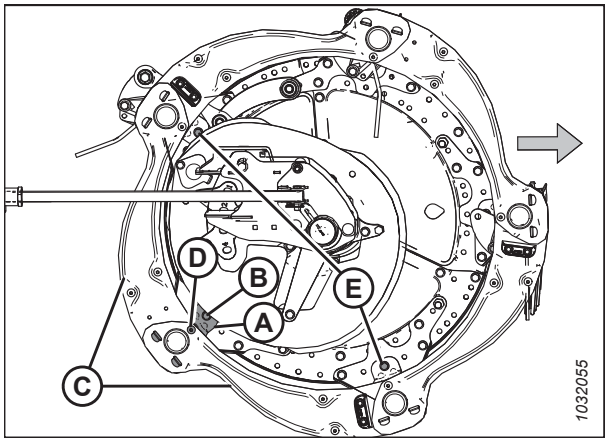


Figure 4.351: Supports des blindages du rabatteur

4.14 Entraînement du rabatteur

Le moteur hydraulique du rabatteur entraîne une chaîne fixée au bras central entre les rabatteurs sur une plateforme à rabatteur double, au bras central gauche sur une plateforme à rabatteur triple,.

4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur

La chaîne d'entraînement du rabatteur transfère la puissance du moteur hydraulique du rabatteur aux pignons qui font tourner les rabatteurs.

Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Il est possible de relâcher la tension sur la chaîne d'entraînement du rabatteur pour permettre l'accès aux composants 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 du contact avant de faire des réglages sur la machine.

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 46*.
6. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.
7. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
8. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle à cheveux sur le support.

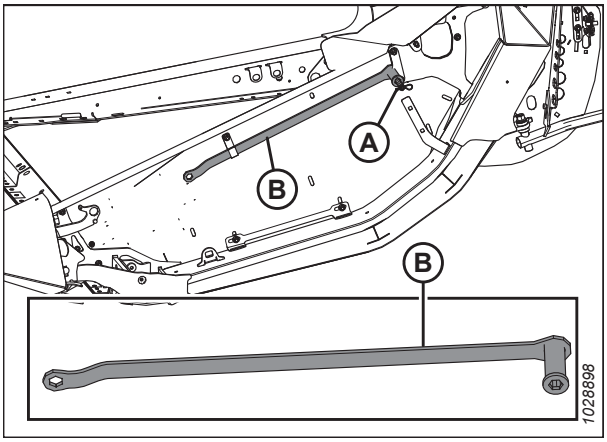


Figure 4.352: Emplacement de rangement de l'outil polyvalent

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** le support du moteur ; il est réglé en usine et fixé avec des rondelles Belleville. La tension de la chaîne est ajustée sans qu'il y ait nécessité de desserrer les boulons de fixation d'entraînement.

9. Poussez le tendeur (A) dans le sens des aiguilles d'une montre avec votre pouce, et maintenez-le en position déverrouillée.
10. Placez l'outil polyvalent (B) sur le tendeur de chaîne (C), et tournez l'outil polyvalent vers le haut pour relâcher la tension de la chaîne.
11. Remettre l'outil polyvalent en position de rangement.

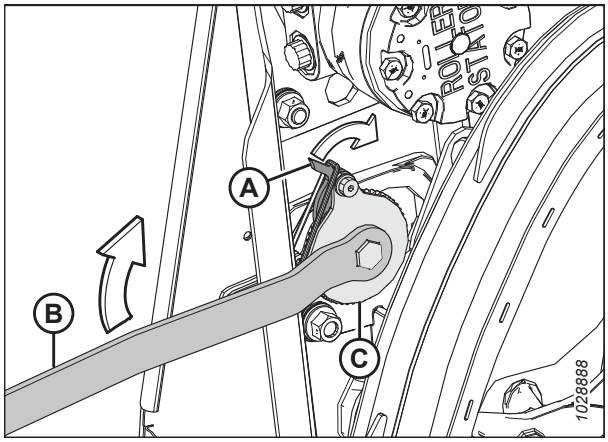


Figure 4.353: Entraînement du rabatteur

Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Une chaîne d'entraînement correctement tendue garantit un transfert optimal d'énergie tout en réduisant au minimum l'usure des composants.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé du contact 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 du capot du diviseur, page 40*.
3. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
4. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle à cheveux sur le support.

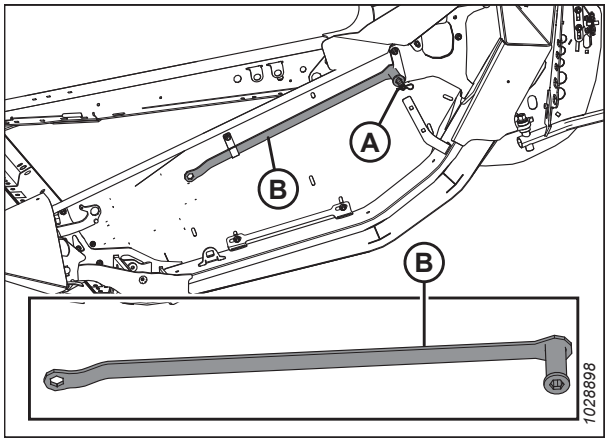


Figure 4.354: Emplacement de rangement de l'outil polyvalent – Côté gauche

5. Placez l'outil polyvalent (A) sur le tendeur de chaîne (B).

   IMPORTANT:

   Ne desserrez **PAS** le support du moteur ; il est réglé en usine et fixé avec des rondelles Belleville. La tension de la chaîne est ajustée sans qu'il y ait nécessité de desserrer les boulons de fixation d'entraînement.

6. Faire tourner l'outil polyvalent (A) vers le bas jusqu'à ce que la chaîne soit tendue.

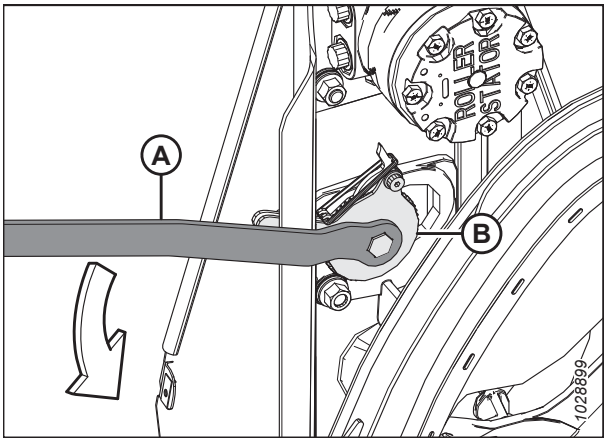


Figure 4.355: Entraînement du rabatteur

7. Une fois que la chaîne est tendue, faites tourner l'outil polyvalent vers le haut pour enclencher correctement les dents du verrou ou du loquet dans les dents du tendeur. Si le tendeur ne saute pas une dent avant le serrage, ne forcez **PAS** le tendeur à passer à l'encoche suivante.

   IMPORTANT:

   Ne serrez **PAS** trop la chaîne. Si elle est trop serrée, la chaîne exercera une charge excessive sur les pignons, ce qui entraînera la défaillance prématurée des roulements du moteur ou d'autres composants.

   IMPORTANT:

   Il doit y avoir environ 38 mm (1 1/2 po) de jeu d'un côté (A) de la chaîne, alors qu'elle est tendue de l'autre côté (B). Ce niveau de tension et de jeu dans la chaîne est nécessaire pour sauter un cran sur le tendeur de chaîne.

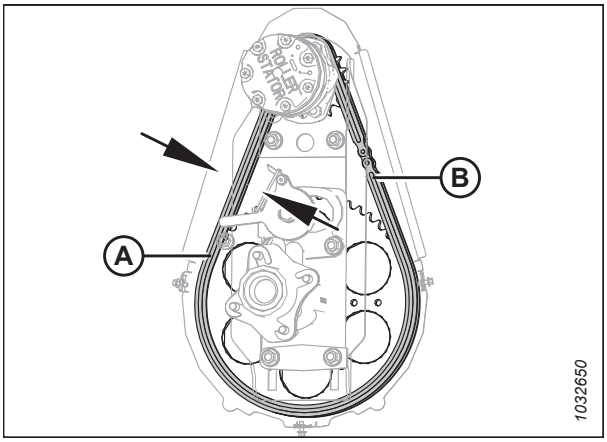


Figure 4.356: Entraînement du rabatteur

8. Faites tourner le rabatteur à la main pour vérifier que la chaîne est toujours correctement engagée sur toutes les dents du pignon inférieur (A). Pour éviter d'endommager les composants, assurez-vous que la chaîne n'est pas trop tendue lorsque le rabatteur est en rotation.

9. Remettre l'outil polyvalent en position de rangement.

10. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 41*.

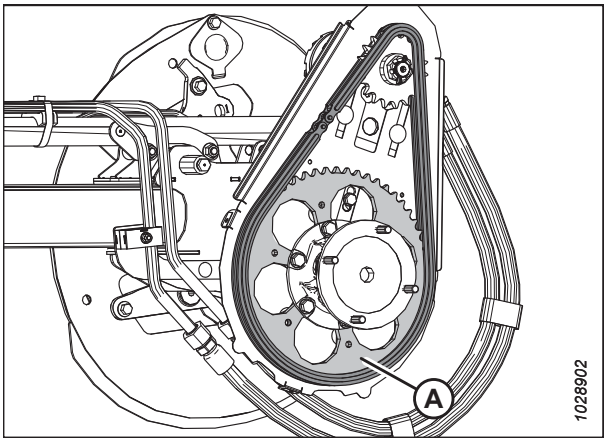


Figure 4.357: Entraînement du rabatteur

4.14.2 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.

NOTE:

Une option d’entraînement de rabatteur à deux vitesses est disponible. Commandez le kit MAC311882.

Retrait du pignon d’entraînement du rabatteur simple

Le pignon d’entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d’entraînement. En changeant les pignons d’entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d’entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d’entraînement du rabatteur, page 46*.
3. Desserrez la chaîne d’entraînement du rabatteur (A). Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d’entraînement du rabatteur, page 477*.
4. Retirez la chaîne d’entraînement du rabatteur (A) du pignon d’entraînement (B).

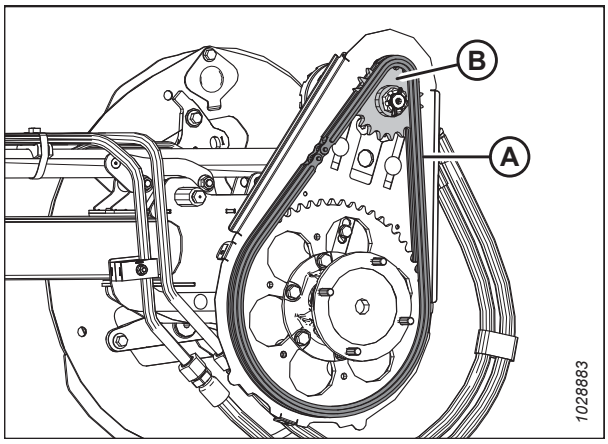


Figure 4.358: Pignon simple

5. Retirez la goupille fendue et l’écrou à rainure (A) de l’axe du moteur.
6. Retirez le pignon d’entraînement du rabatteur (B). Assurez-vous que la clé reste dans l’arbre.

   IMPORTANT:

   Pour éviter d’endommager le moteur, utilisez un extracteur si le pignon d’entraînement (B) ne se retire pas manuellement. N’utilisez **PAS** de levier ou de marteau pour retirer le pignon d’entraînement.

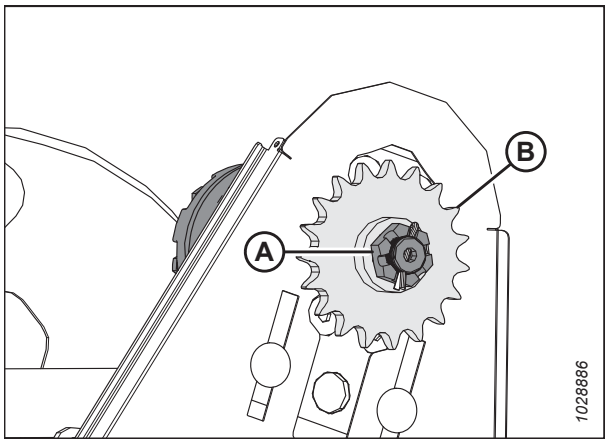


Figure 4.359: Pignon simple

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur simple

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement. En changeant les pignons d'entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

1. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (B) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez-le avec l'écrou à fentes (A).
2. Serrez l'écrou fendu (A) à 12 Nm (9 pi-lbf).
3. Mettez la goupille fendue. Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (A) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

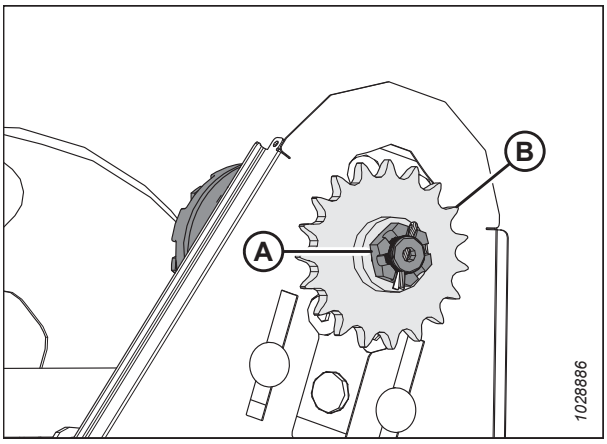


Figure 4.360: Pignon simple

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 478*.
6. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 48*.

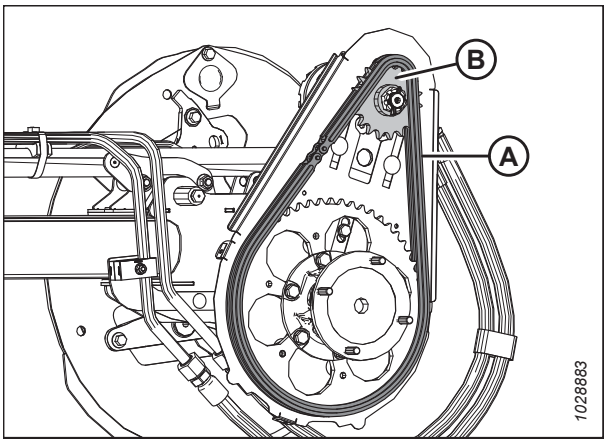


Figure 4.361: Pignon simple

4.14.3 Changement de position de la chaîne de vitesse des rabatteurs grâce à l'installation d'un kit à deux vitesses

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement. En changeant les pignons d'entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 40*.

3. Desserrez la chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 477*.

4. Déplacez la chaîne (A) du jeu de pignons actuel vers un autre jeu (B).

   NOTE:

   Le jeu de pignons intérieur est destiné aux applications à couple élevé, et le jeu de pignons extérieur est destiné aux applications à grande vitesse.

   NOTE:

   - Si vous passez du réglage de vitesse élevée au réglage de couple élevé, déplacez d'abord la chaîne sur le pignon d'entraînement supérieur. Cela permettra d'avoir plus de jeu dans la chaîne pour effectuer le changement sur le pignon entraîné inférieur
   - Si vous passez du réglage de couple élevé au réglage de vitesse élevée, déplacez d'abord la chaîne sur le pignon entraîné inférieur. Cela permettra d'avoir plus de mou pour effectuer le changement sur le pignon d'entraînement supérieur.

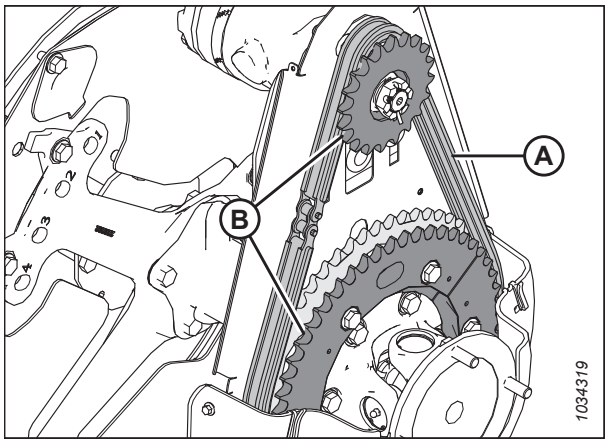


Figure 4.362: Pignon d'entraînement du rabatteur

5. Serrez la chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 478*.

4.14.4 Rabatteur double ou rabatteur triple Joint universel d'entraînement

Sur les plateformes équipées du rabatteur double, 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 *4.3 Lubrification, page 291*.

Remplacez le joint universel s'il est trop usé ou endommagé. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du Rabatteur double ou rabatteur tripleJoint universel d'entraînement, page 482*.

Retrait du Rabatteur double ou rabatteur tripleJoint universel d'entraînement

Si le joint universel est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.

DANGER

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

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

2. Retirez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 46*.

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.

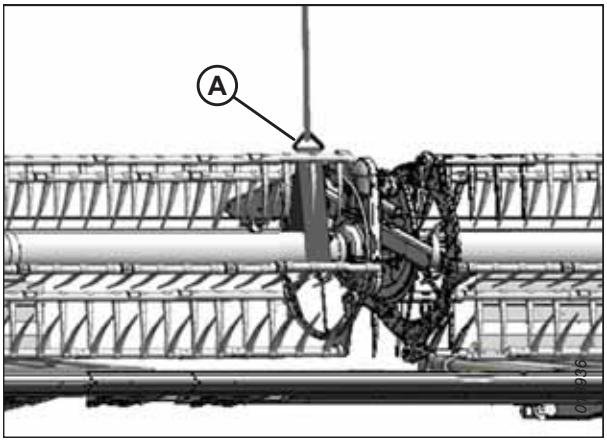


Figure 4.363: Support du rabatteur

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.

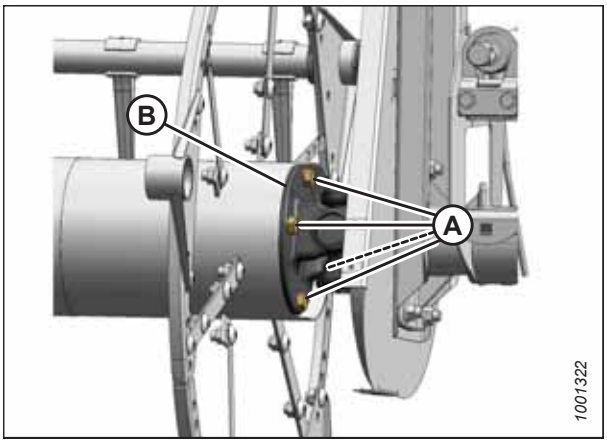


Figure 4.364: Joint universel

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.

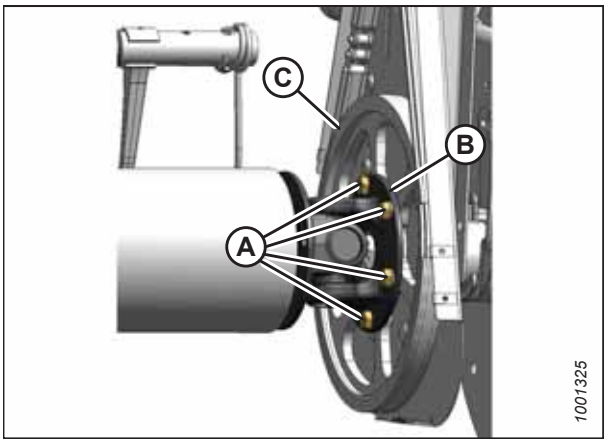


Figure 4.365: Joint universel

7. **Rabatteur triple uniquement :** Il y a une cale (A) entre le tube du rabatteur et le joint universel. Il est important de conserver cette cale pour la réinstallation. Veillez à conserver cette cale pour la réinstallation.

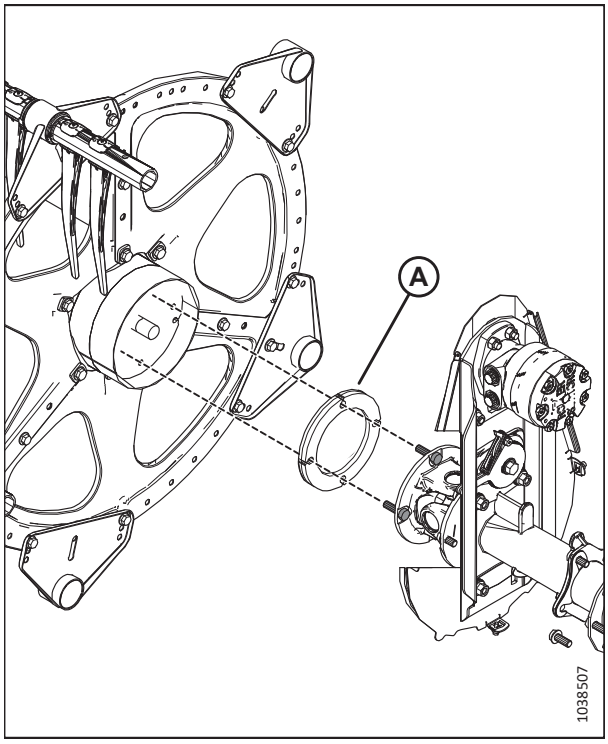


Figure 4.366: Cales – Rabatteur triple uniquement

Installation du Rabatteur double ou rabatteur tripleJoint universel

Une fois l'ancien joint universel retiré, le nouveau doigt peut être installé.

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[MD] 243 ou équivalent), installez six boulons A). Serrez les boulons à la main et **PAS** au couple.

   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.

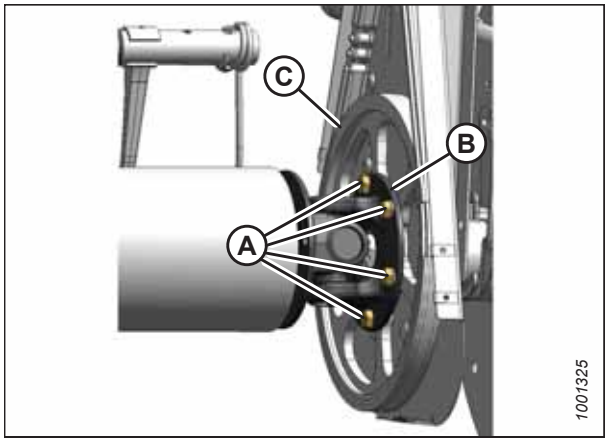


Figure 4.367: Joint universel

3. **Rabatteur triple uniquement :** Assurez-vous que la cale (A) est placée entre le tube du rabatteur et le joint universel. Alignez les trous de la cale avec les trous du tube du rabatteur.

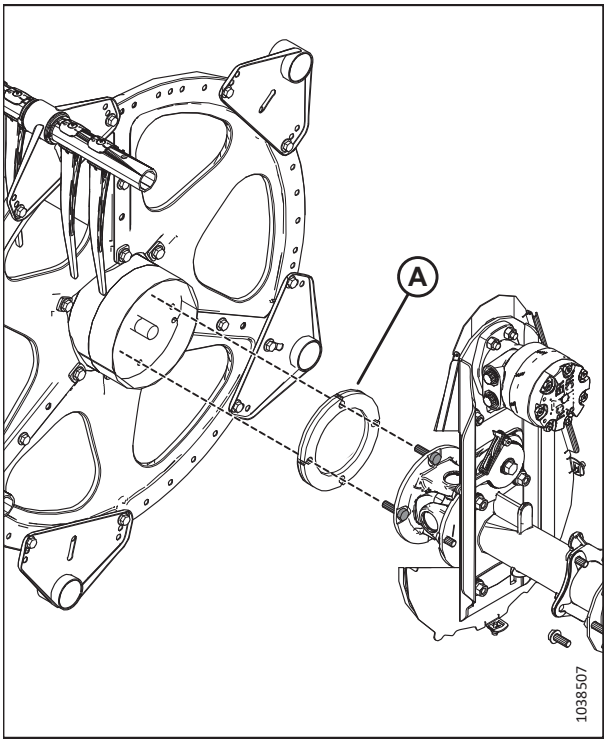


Figure 4.368: Cales – Rabatteur triple uniquement

4. Placez le tube du rabatteur contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
5. 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.
6. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les à la bride.
7. Serrez les dix boulons au couple de 110 Nm (81 lbf-pi).

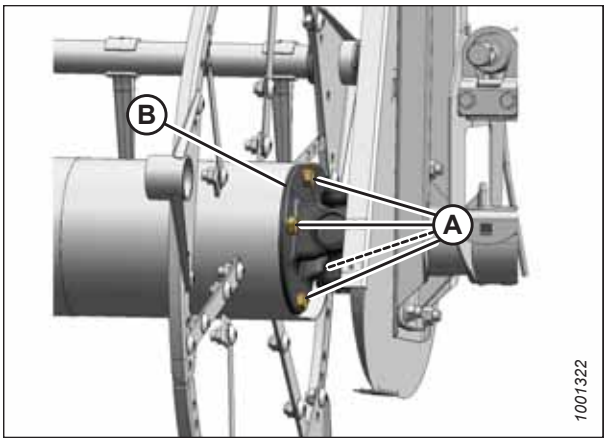


Figure 4.369: Joint universel

8. Retirez l'élingue (A) du rabatteur.
9. Installez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 48*.

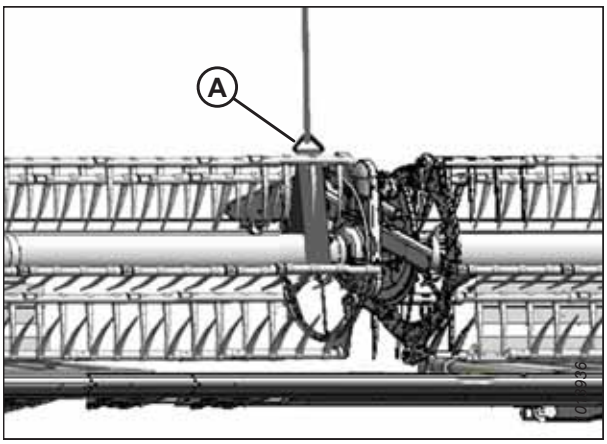


Figure 4.370: Support du rabatteur

4.14.5 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 double et triple. 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

Suivez cette procédure pour retirer le moteur d'entraînement du rabatteur s'il présente un problème. En cas de problèmes avec le moteur, retirez-le et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 477*.
3. Retirez le pignon d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur simple, page 480*.
4. Marquez les lignes hydrauliques (A) et leurs emplacements dans le moteur (B) pour assurer une réinstallation correcte.

   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.

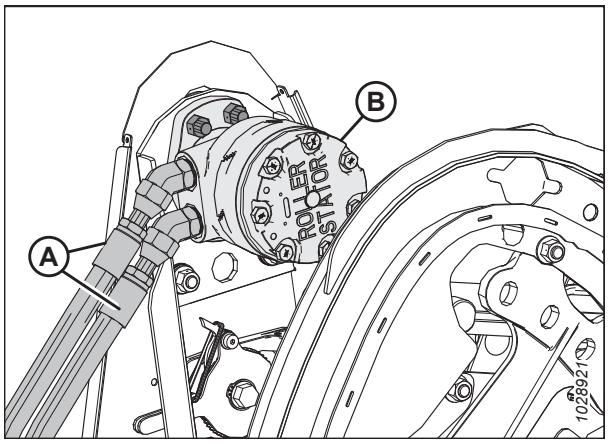


Figure 4.371: Moteur et flexibles du rabatteur

6. Si les vis à tête fraisée (B) ne sont pas accessibles par les ouvertures du boîtier de la chaîne, desserrez le matériel de montage sur le support du moteur (A) et faites glisser le support du moteur vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que les vis soient accessibles.
7. Enlevez les quatre vis à tête fraisée (B) et retirez le moteur (C).
8. En cas de remplacement du moteur, retirez les raccords hydrauliques de l'ancien moteur et installez-les dans le nouveau selon la même orientation.

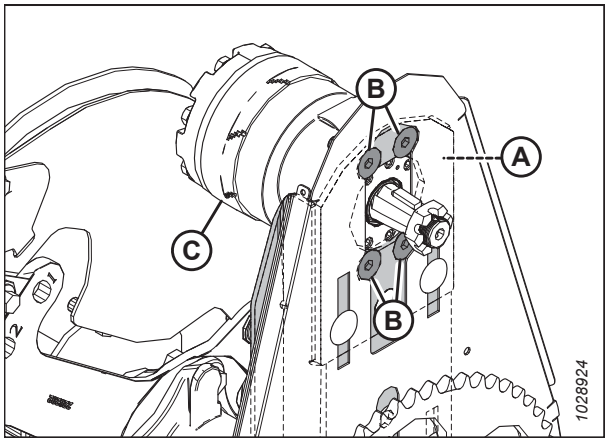


Figure 4.372: Vis de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

Installation du moteur d'entraînement du rabatteur

Suivez cette procédure pour installer le moteur d'entraînement du rabatteur. En cas de problèmes avec le moteur, retirez-le et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

1. Si les trous de fixation (B) ne sont pas accessibles par les ouvertures du boîtier de la chaîne, desserrez le matériel de fixation sur le support du moteur (A) et faites glisser le support du moteur vers le haut ou vers le bas selon le cas.

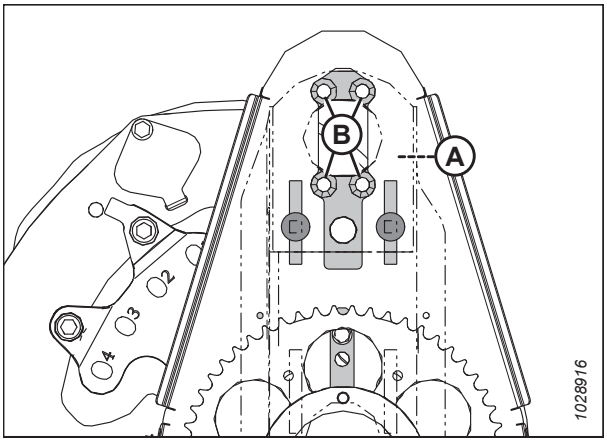


Figure 4.373: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

2. Fixez le moteur (A) sur le support du moteur (B) avec quatre vis à tête fraisée M12 x 40 mm et des écrous (C).
3. Serrez la visserie à 95 Nm (70 pi-lbf).
4. Si vous installez un nouveau moteur, installez les raccords hydrauliques (non représentés) du moteur d'origine.

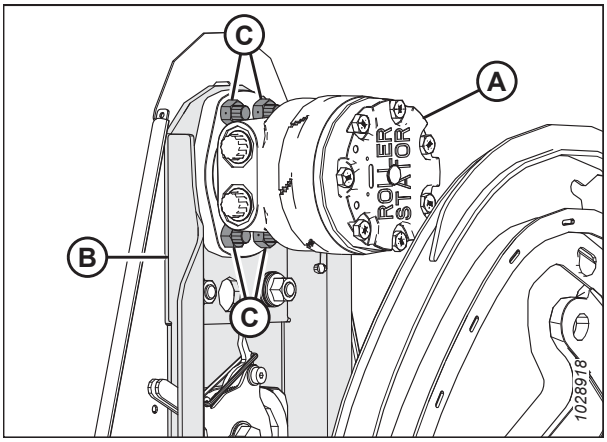


Figure 4.374: Moteur d'entraînement du rabatteur

5. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (B) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez-le avec l'écrou à fentes (A).
6. Serrez l'écrou fendu (A) à 12 Nm (9 pi-lbf).
7. Mettez la goupille fendue. Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (A) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

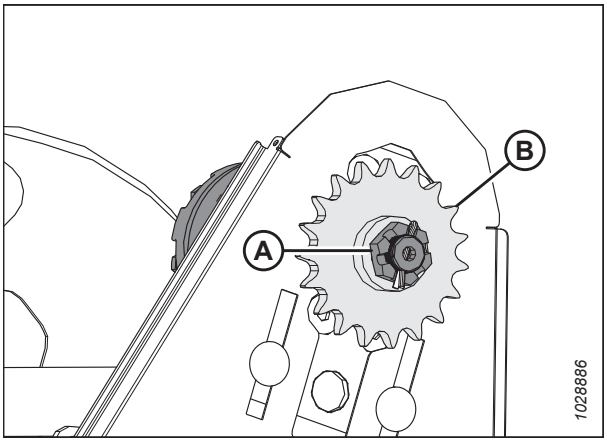


Figure 4.375: Entraînement du rabatteur

8. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).

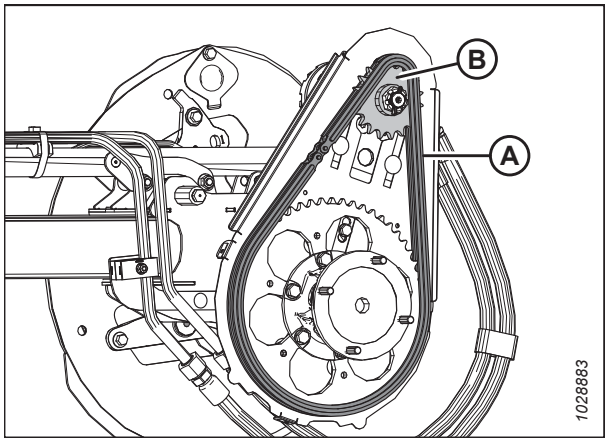


Figure 4.376: Entraînement du rabatteur

9. Si le matériel de montage (A) a été desserré pour cette procédure, assurez-vous qu'il y a trois rondelles Belleville empilées par boulon (B) avant de resserrer.
10. Orientez les rondelles Belleville de manière à ce que le bord extérieur de la première rondelle (C) soit contre le moulage, et que les bords extérieurs des deux rondelles suivantes (D) soient en face l'un de l'autre.
11. Serrez les écrous (A) jusqu'à ce qu'ils atteignent le fond (47 à 54 Nm [35 à 40 pi-lbf]), puis desserrez de 3/4 de tour.
12. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 478*.

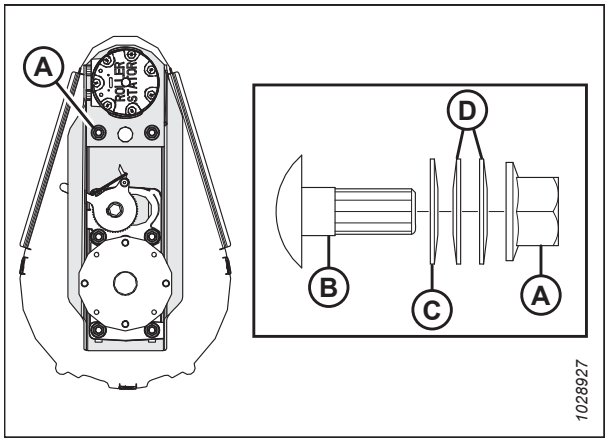


Figure 4.377: Fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

13. 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.

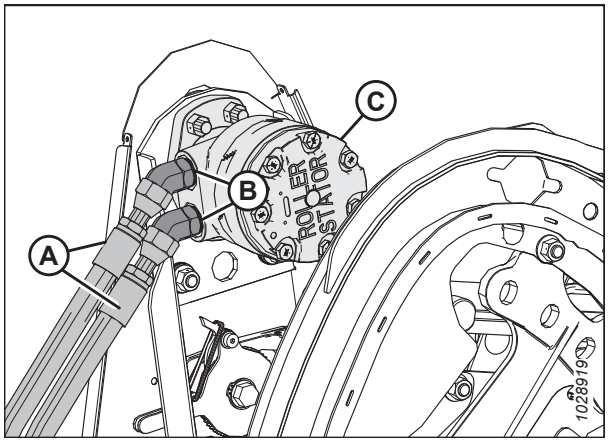


Figure 4.378: Moteur et flexibles du rabatteur

4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement

La chaîne d'entraînement permet au moteur hydraulique d'entraînement de rabatteur de faire tourner le rabatteur. Elle peut être remplacée si elle est endommagée ou usée.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé du contact 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 46*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 477*.
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.

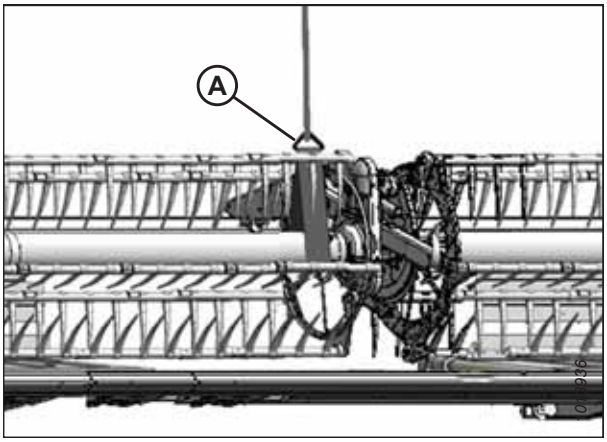


Figure 4.379: Support du rabatteur

5. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

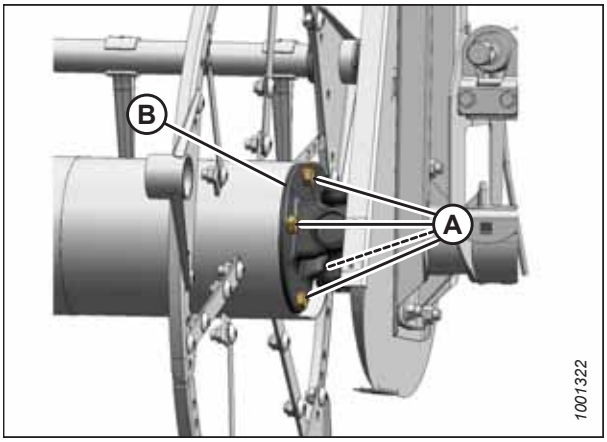


Figure 4.380: Joint universel

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.

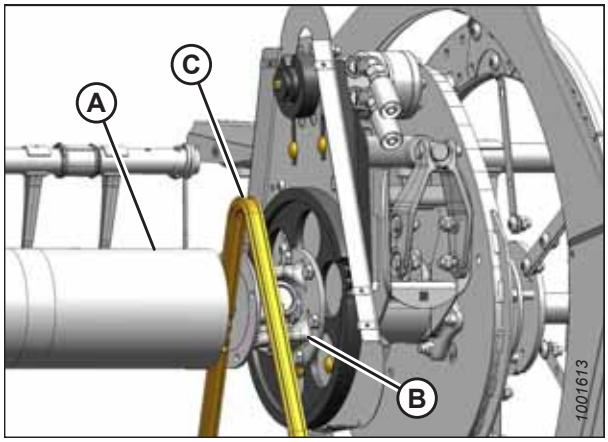


Figure 4.381: Remplacement de la chaîne

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 les boulons (A) à 109 Nm (80 pi-lbf).

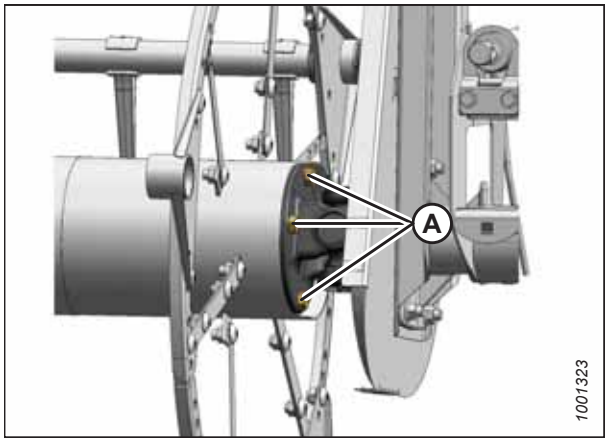


Figure 4.382: Joint universel

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 478*.
15. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 48*.

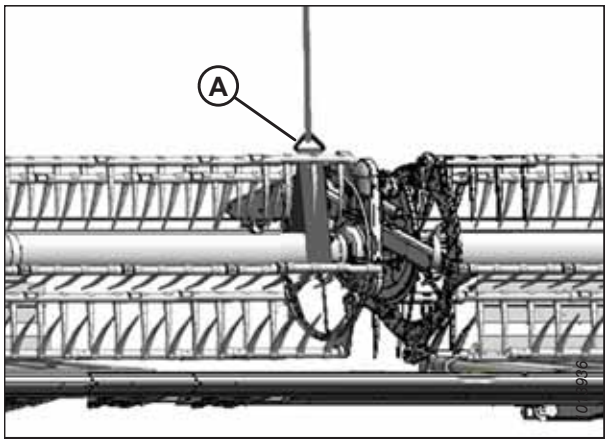


Figure 4.383: Support du rabatteur

4.15 Roues de contour – Option

L'option des roues de contour ContourMax[MC] donne à la plateforme la possibilité de fléchir en suivant les contours du terrain, permettant ainsi d'obtenir une hauteur de chaume constante tout en coupant jusqu'à 46 cm (18 po) au-dessus du sol.

4.15.1 Mise à niveau de la hauteur de la roue de ContourMax™

Les roues ContourMax™ permettent à la plateforme de refléter les contours du sol, et peuvent être ajustées entre 0 mm (0 po) et 457 mm (18 po) de la surface du sol.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Le flottement de la plateforme doit être réglé avant de mettre ContourMax™ à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*.

NOTE:

L'équilibre des ailes doit être réglé avant de mettre ContourMax™ à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 160*.

1. Déverrouillez les ailes de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/Déverrouillage des ailes de la plateforme, page 153*.
2. Déverrouillez le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 152*.
3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
5. Abaissez complètement le rabatteur.
6. Réglez l'indicateur de hauteur de roue ContourMax™ (A) sur le numéro 2 (B).

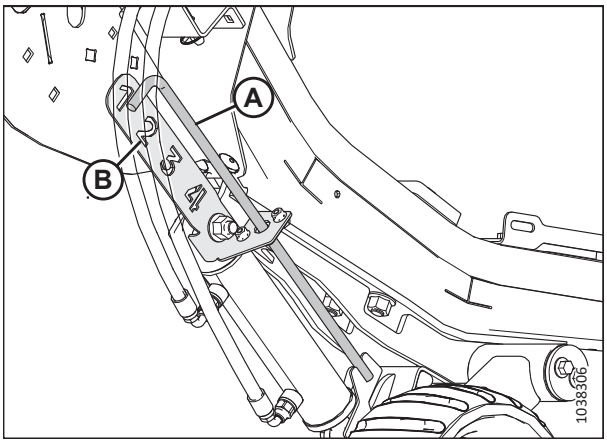


Figure 4.384: Indicateur de hauteur – Extrémité arrière gauche

7. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'indicateur de hauteur de la plateforme (A) soit sur le chiffre 2 (B).

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

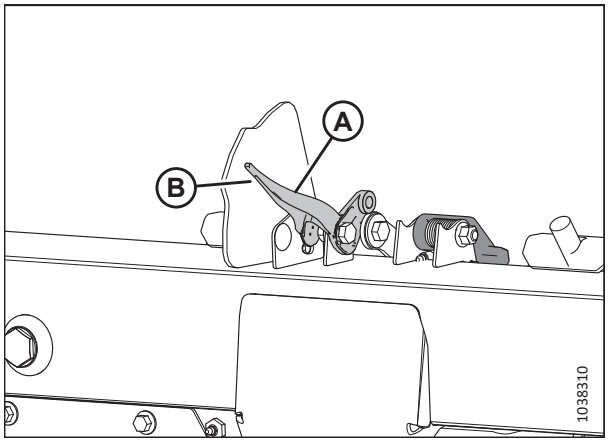


Figure 4.385: Indicateur de réglage du flottement

9. Au centre de la plateforme, mesurez la distance (A) entre le sol et l'extrémité du doigt central et notez la mesure.

10. À chaque extrémité de la plateforme, mesurez la distance (A) entre le sol et l'extrémité du doigt central et notez la mesure.

    - Si la différence entre les mesures d'extrémité et la mesure centrale est inférieure à 25 mm (1 po), aucun réglage n'est requis.
    - Si la différence entre les mesures d'extrémité et la mesure centrale est supérieure à 25 mm (1 po), un réglage est requis. Passez à l'étape suivante.

AVERTISSEMENT

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

11. Démarrez le moteur.

12. Soulevez complètement la plateforme.

13. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

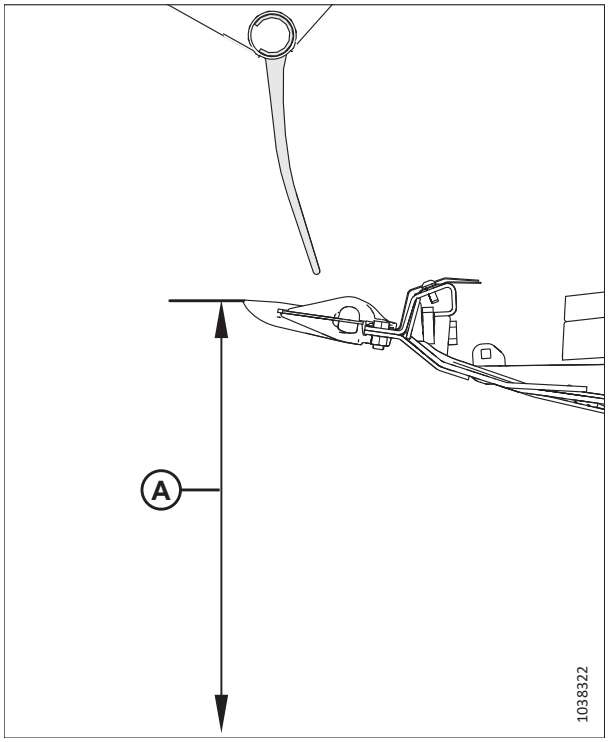


Figure 4.386: Indicateur de réglage du flottement

14. Retirez la goupille (A).
15. Repositionnez la plaque de réglage (B) dans la fente pour l'aligner avec un autre trou. Il y a une différence d'environ 24 mm (1/2 po) entre chacun des trous.
    - Si la mesure est inférieure à la mesure au centre de la plateforme, déplacez la plaque de réglage **VERS** la barre de coupe.
    - Si la mesure est supérieure à la mesure au centre de la plateforme, déplacez la plaque de réglage **VERS L'EXTÉRIEUR** de la barre de coupe.
16. À l'extrémité opposée de la barre de coupe, répétez l'étape *14, page 493* et l'étape *15, page 493*.

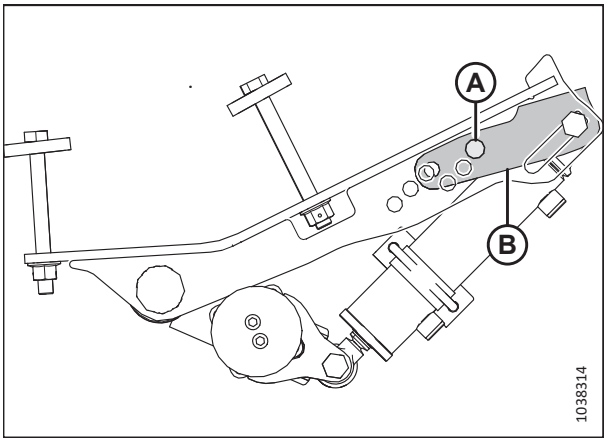


Figure 4.387: Emplacement de la goupille – Roue extérieure gauche

17. Dégagez les supports de sécurité de la plateforme. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
18. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'indicateur de hauteur de la plateforme soit sur le chiffre 2.
19. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
20. Mesurez à nouveau la distance entre le doigt et le sol. Vérifiez que les trois mesures sont identiques. Si un ajustement supplémentaire est nécessaire, répétez l'étape *14, page 493*.

4.15.2 Lubrification du système de roues de contour

La lubrification du système de roues de contour permet d'assurer un fonctionnement fiable et de maximiser la durée de vie des composants.

Les composants du système de roues de contour doivent être lubrifiés à des intervalles différents :

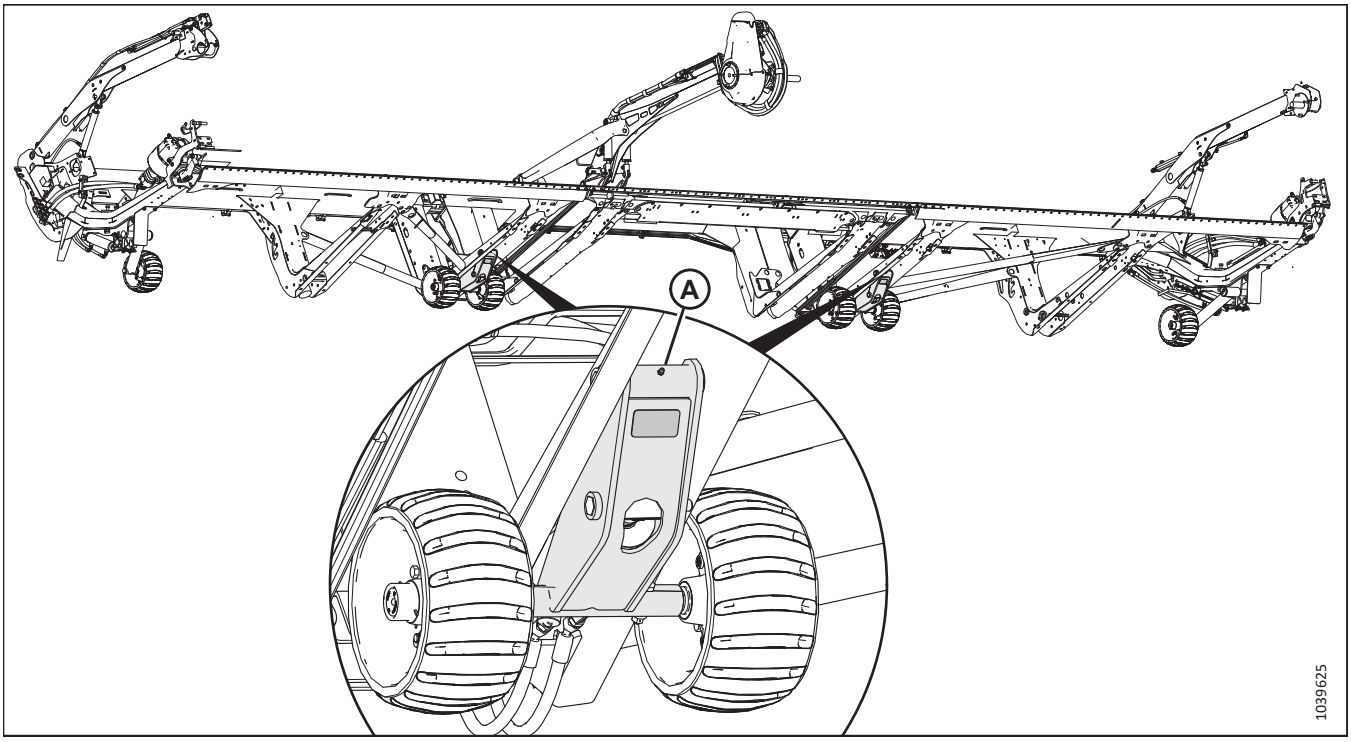
- Lubrifiez les ensembles de roues intérieures toutes les 250 heures
- Lubrifiez annuellement les axes des roues

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la plateforme levée, couper le moteur, retirer la clé et enclencher les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme. Lors de l'utilisation d'un dispositif de levage pour soutenir la plateforme, s'assurer que la plateforme est sécurisée avant de continuer.

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les étais de sécurité de la plateforme ou soutenez la plateforme sur des blocs au niveau du sol. Si vous utilisez des blocs pour soutenir la plateforme, assurez-vous que la plateforme se trouve à environ 914 mm (36 in) du sol.

Figure 4.388: Ensembles de roues de contour intérieures



A – Ensembles de roues intérieures (deux emplacements)

5. Appliquez de la graisse aux points de lubrification (A) des deux ensembles de roues intérieures.

6. Enlevez le bouchon en caoutchouc (A) des moyeux des roues de contour. Conservez la fiche pour la réinstallation.

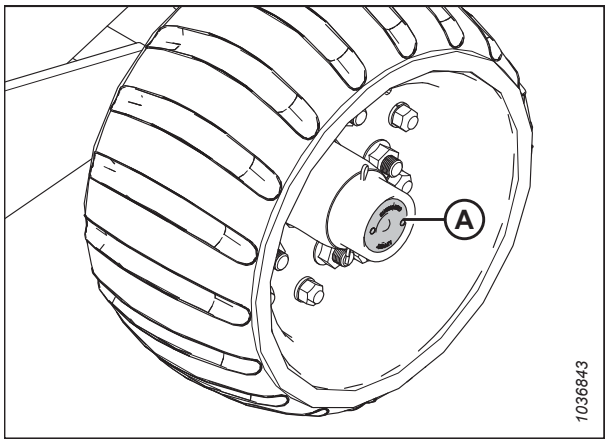


Figure 4.389: Bouchon en caoutchouc sur l' essieu de roue de contour

7. Appliquez de la graisse au point de lubrification (A), et laissez l'excédent de graisse s'écouler par l'avant des moyeux de l'essieu.

   IMPORTANT:

   Appliquez **LENTEMENT** de la graisse. Un graissage rapide peut entraîner le déplacement par force du joint arrière.

8. Remettre le bouchon en caoutchouc (B).

9. Répétez la procédure pour le reste des roues de contour.

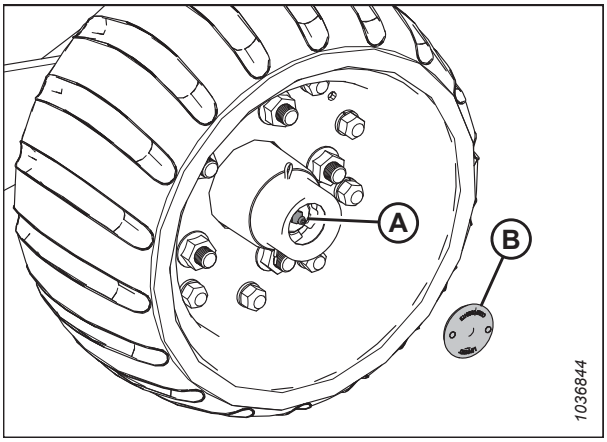


Figure 4.390: Point de lubrification sur l' essieu de roue de contour

4.15.3 Mise à zéro de l'indicateur mécanique

Remettez à zéro l'indicateur mécanique pour vous assurer qu'il fonctionne correctement.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. S'il est impossible d'enclencher les supports de sécurité et peu pratique de bloquer la plateforme, ne montez ou n'allez JAMAIS sur/sous une plateforme non soutenue.

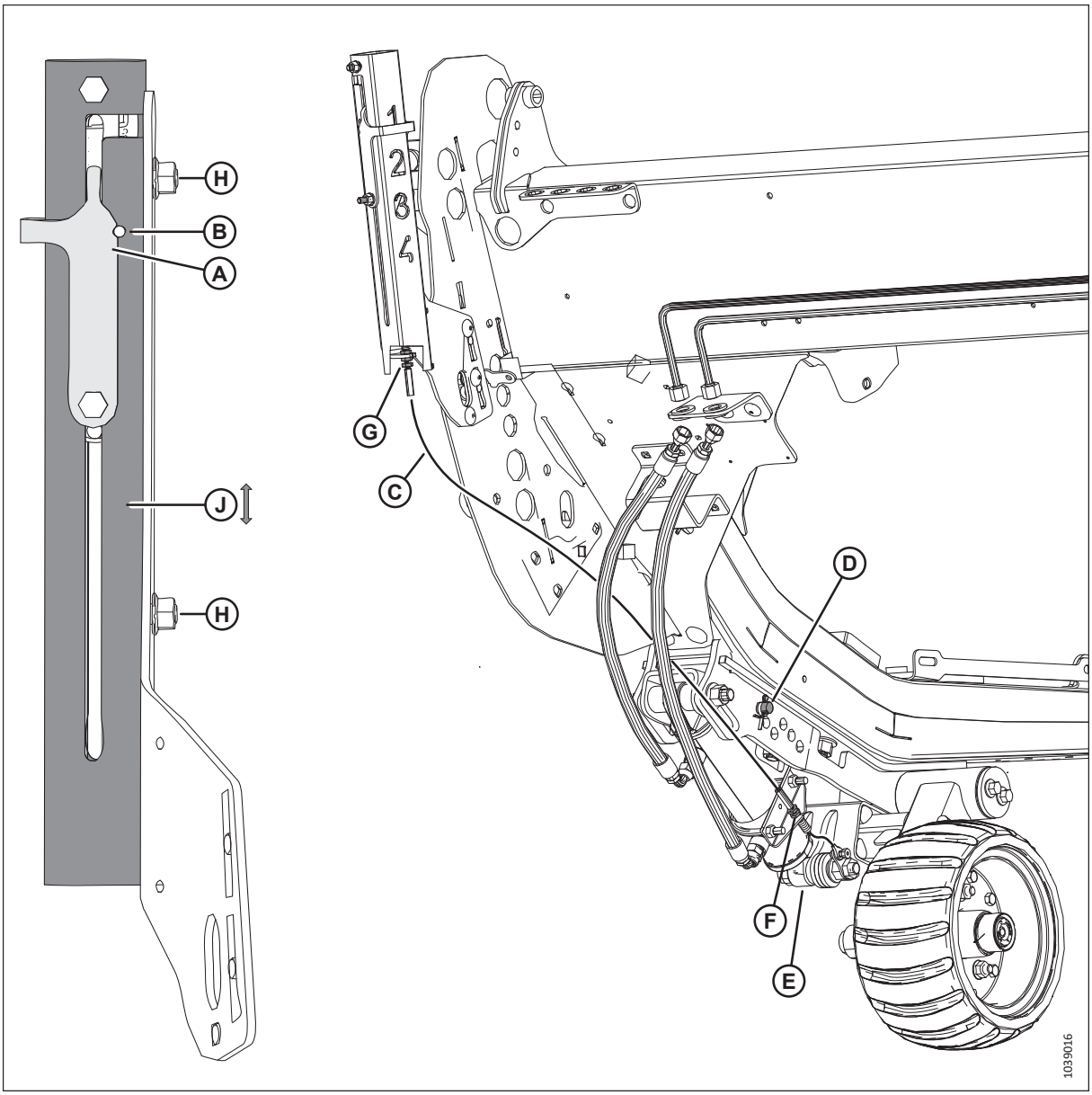


Figure 4.391: Indicateur mécanique

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. L'indicateur mécanique est mis à zéro lorsque l'encoche de l'indicateur (A) est alignée avec le trou (B) dans les conditions suivantes :
   - Le câble (C) est tendu
   - La goupille est installée dans le trou (D)
   - Le vérin (E) est complètement rétracté
3. Si l'encoche n'est pas alignée avec le trou dans ces conditions, réglez une ou plusieurs des pièces suivantes :
   - Desserrez deux écrous (H) et faites glisser le tube (J) vers le haut ou vers le bas. Serrez les écrous.
   - Réglez les contre-écrous du câble aux emplacements (G) ou (F). Serrez les contre-écrous du câble à 6 Nm (4 pi-lbf).

4.16 Système de transport – en option

La plateforme peut être équipée d'un jeu de roues de transport, afin qu'elle puisse être remorquée par une moissonneuse-batteuse ou un tracteur.

Consultez *Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}, page 132* pour obtenir plus d'informations.

4.16.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues

Le couple de serrage des boulons des roues de transport doit être vérifié après une heure de fonctionnement suivant l'installation des roues, et toutes les 100 heures de fonctionnement 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 du contact avant de faire des réglages sur la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Suivez la séquence de serrage du boulon illustrée et serrez les boulons des roues à 115 Nm (85 pi-lbf).

   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.

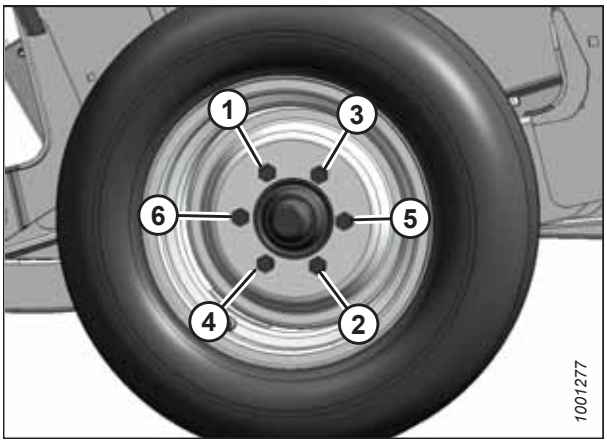


Figure 4.392: Séquence de serrage des boulons

4.16.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport

Le matériel qui fixe les composants optionnels du système de transport à la plateforme doivent être vérifiés quotidiennement afin de s'assurer de leur fonctionnement en toute sécurité.

DANGER

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

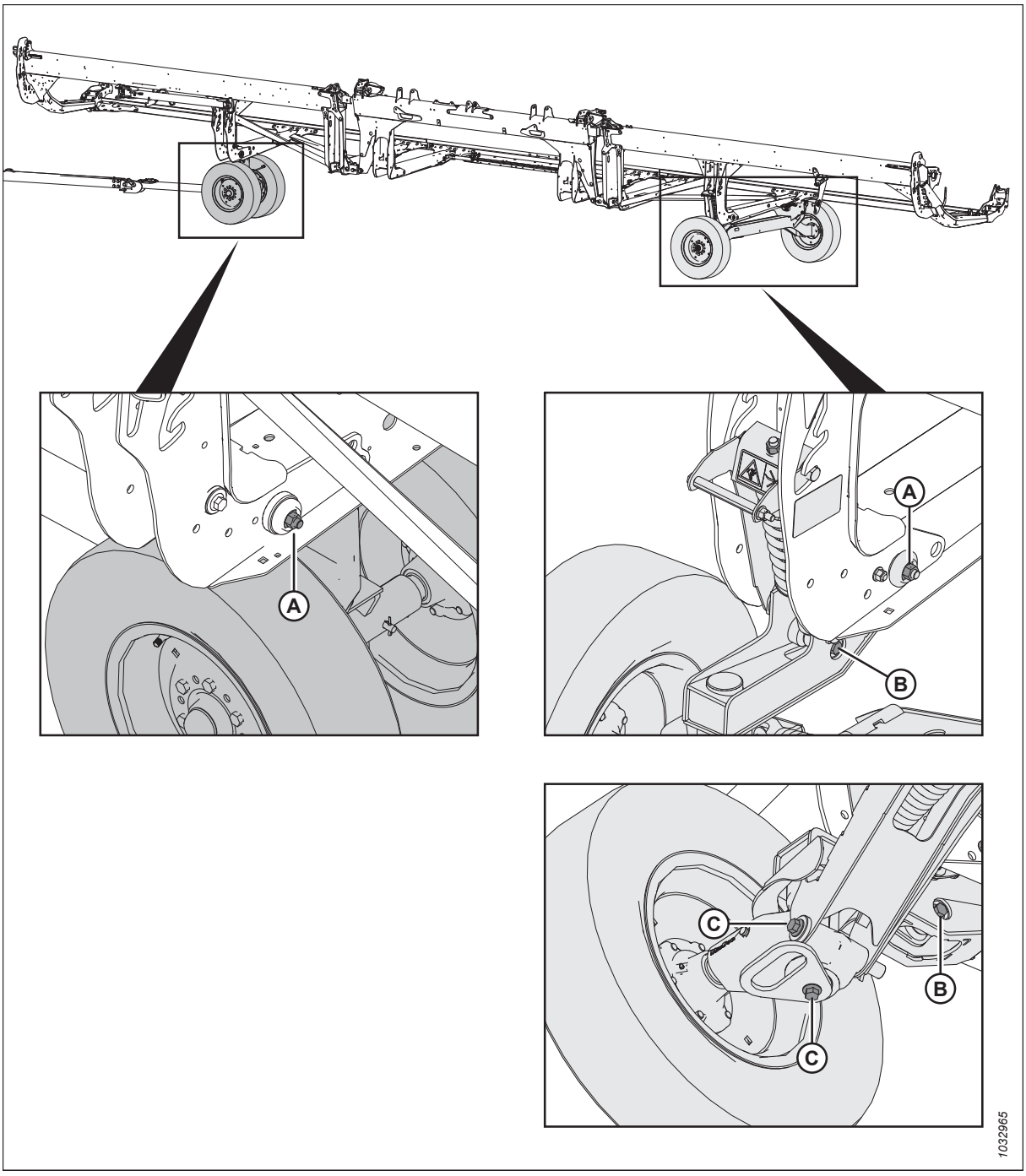


Figure 4.393: Boulons de l'ensemble de transport

1. Vérifier **QUOTIDIENNEMENT** les boulons suivants pour s'assurer qu'ils sont serrés aux valeurs prescrites :
    - Boulons (A) à 234 Nm (173 pi-lb)
    - Boulons (B) à 343 Nm (253 pi-lb)
    - Boulons (C) à 343 Nm (253 pi-lb)

4.16.3 Vérification de la pression des pneus

Une pression correcte des pneus garantit leur bon fonctionnement et leur usure uniforme.

AVERTISSEMENT

- **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.**

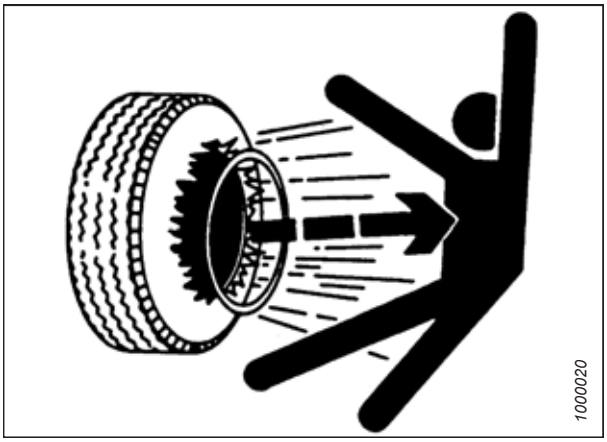


Figure 4.394: Avertissement par rapport au gonflage

- **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.**

1. Vérifiez la pression des pneus. Pour les spécifications de pression, consultez le tableau *4.6, page 499*.
2. Assurez-vous que le pneu est bien positionné sur la jante avant de le gonfler.
   a. Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, confiez-le à un atelier de réparation de pneus qualifié.
3. S'il nécessite un gonflage, utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge pour le gonfler à la pression souhaitée.

   IMPORTANT:

   Ne dépassez **PAS** la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.

Tableau 4.6 Pression de gonflage des pneus

Dimension	Plage de charge	Pression
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.16.4 Changement de la connexion de la barre de remorquage de l'axe à la chape

La barre de remorquage de transport comprend des supports de remorquage à anneau pour chape et pour axe.

1. Retirer l'épingle à cheveux de la goupille de chape (A) et débrancher la chaîne (B). Ranger la goupille de chape (A) avec l'adaptateur d'axe d'attelage.
2. Retirez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (C) de l'extrémité de la barre de remorquage. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.

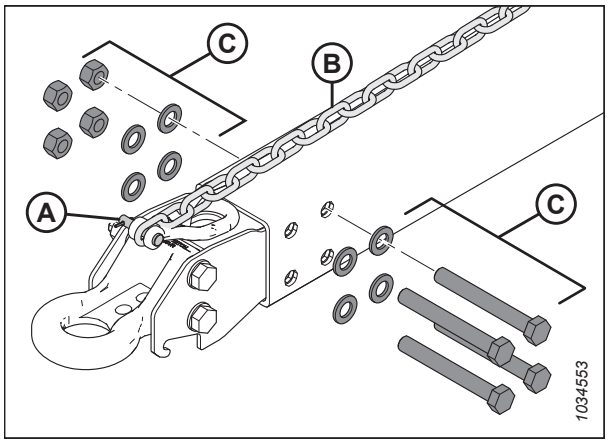


Figure 4.395: Démontage de l'adaptateur de remorquage de l'anneau d'attelage

3. Scotchez ou attachez 6 m (20 pi) de corde de traction à l'extrémité du harnais de transport (A).
4. Enlevez le boulon (B) qui fixe le harnais dans le clip en P. Conservez le boulon.
5. Depuis l'extrémité de l'attelage (C), tirez doucement le harnais par l'ouverture du pivot (D) jusqu'à ce qu'il soit possible de voir la ligne de traction, puis déconnectez cette dernière et mettez l'axe de côté. Laissez la ligne de traction à l'intérieur de la barre de remorquage.

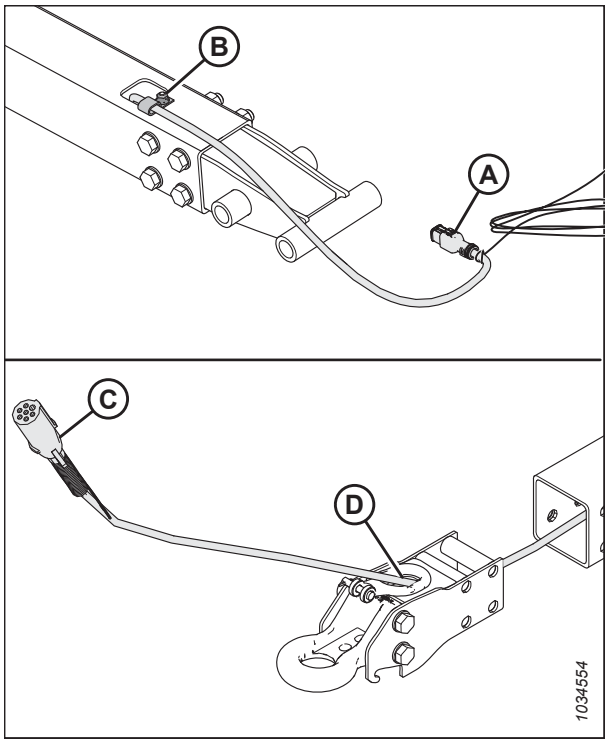


Figure 4.396: Démontage de l'adaptateur de remorquage de l'anneau d'attelage

6. Récupérez l'adaptateur de chape . Insérez le connecteur de transport (A) du harnais électrique dans l'ouverture (B) dans l'anneau sur l'adaptateur de chape.

7. Attacher ou fixer une corde de traction (C) au harnais. À l'aide du câble de traction situé à l'extrémité de transport, tirer doucement le harnais à travers la barre de remorquage.

8. Assurez-vous que l'extrémité des options transport (A) du harnais dépasse de 48 mm (18 7/8 po) le clip en P (D).

9. Fixez le harnais dans le clip en P à l'aide du boulon enlevé à l'étape *6, page 501*.

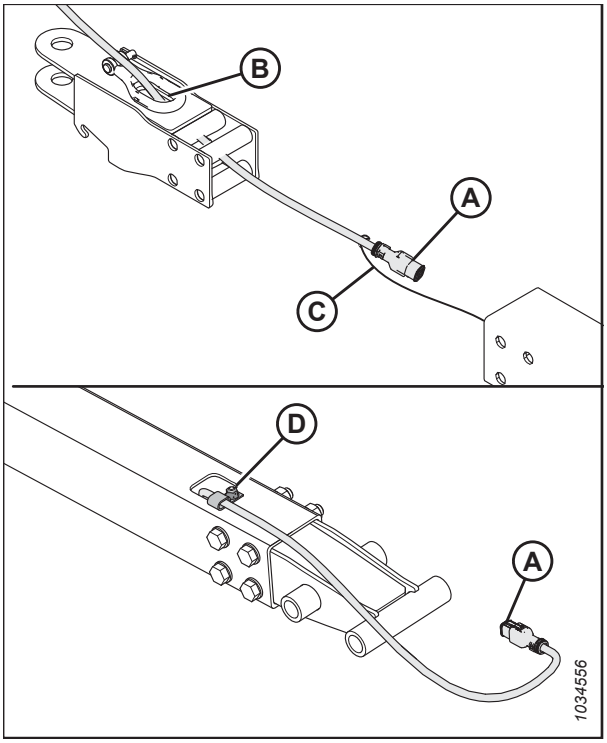


Figure 4.397: Installation de l'adaptateur d'anneau de chape

10. Installez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (A) pour fixer l'adaptateur de chape sur la barre de remorquage.

    NOTE:

    Assurez-vous que la quincaillerie (A) est réinstallée dans la même orientation qu'avant son retrait.

11. Reconnectez la chaîne à l'aide de la goupille de chape (B) et fixez-la à l'aide de la goupille fendue.

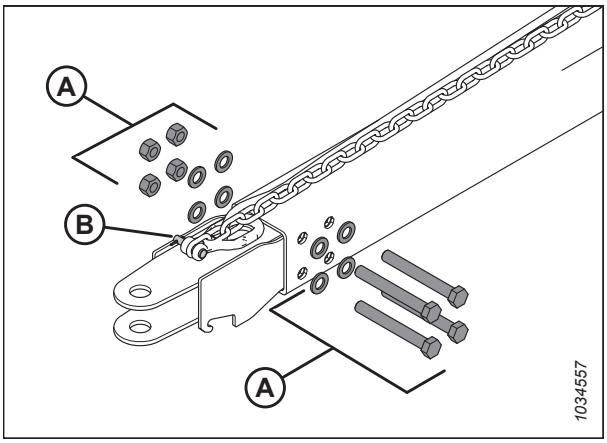


Figure 4.398: Installation de l'adaptateur d'anneau de chape

12. Serrez les écrous (A) dans le schéma en croix indiqué. Vérifiez à nouveau chaque écrou en séquence jusqu'à ce qu'ils soient serrés à 310 Nm (229 pi-lbf).

13. Insérez la goupille d'attelage dans l'adaptateur de chape. Fixez-la à l'aide de la goupille à anneau rabattant.

    NOTE:

    Les goupilles n'apparaissent pas dans l'illustration.

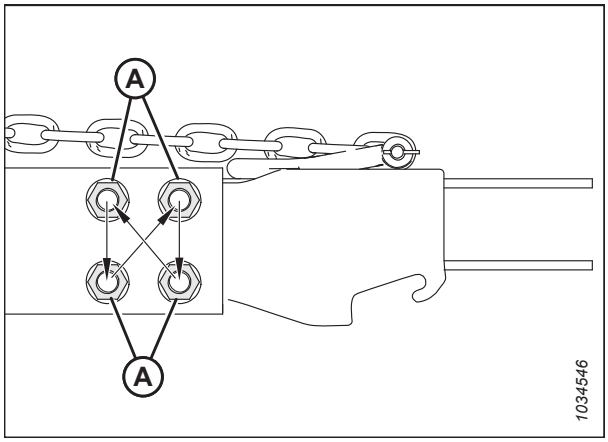


Figure 4.399: Séquence de couple

4.16.5 Changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe

La barre de remorquage de transport comprend des supports de remorquage à anneau pour chape et pour axe.

1. Retirez l'épingle à cheveux de la goupille de la chape (A) et débranchez la chaîne (B). Rangez la goupille de chape (A) avec l'adaptateur de chape.

2. Retirez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (C) de l'extrémité de la barre de remorquage. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.

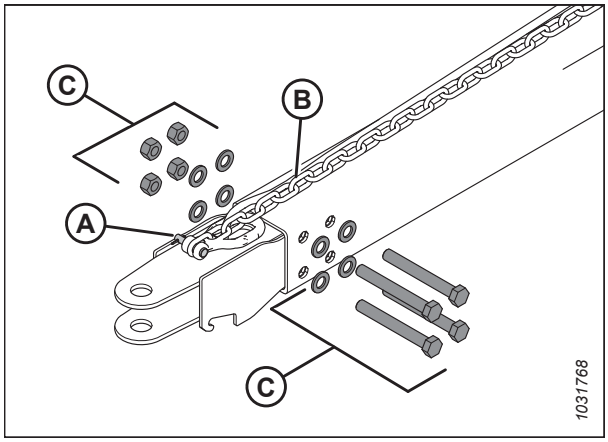


Figure 4.400: Démontage de l'adaptateur de chape

3. Scotchez ou attachez 6 m (20 pi) de corde de traction à l'extrémité du harnais de transport (A).

4. Enlevez le boulon (B) qui fixe le harnais dans le clip en P. Conservez le boulon pour la réinstallation.

5. Depuis l'extrémité de l'attelage (C), tirez doucement le harnais par l'ouverture de la chape (D) jusqu'à ce qu'il soit possible de voir la ligne de traction, puis déconnectez cette dernière et mettez l'adaptateur de chape de côté. Laissez la ligne de traction à l'intérieur de la barre de remorquage.

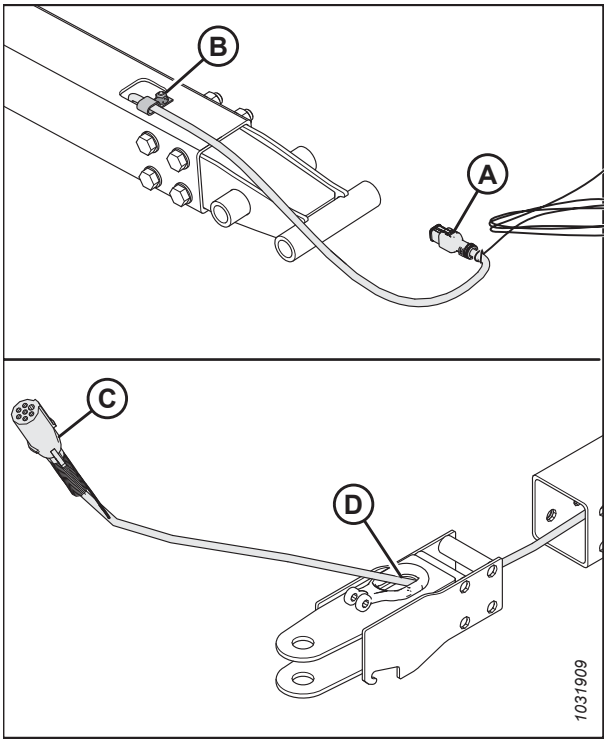


Figure 4.401: Démontage de l'adaptateur de remorquage de la chape

6. Insérez le connecteur de transport (A) du harnais électrique dans l'ouverture (B) de l'adaptateur de l'anneau de l'axe.

7. Attachez ou fixez une corde de traction (C) au harnais. Tirez doucement le harnais à travers la
barre de remorquage avec la corde de traction à l'extrémité de transport.

8. Assurez-vous que l'extrémité des options transport (A) du harnais dépasse de 48 mm (18 7/8 po) le clip en P (D).

9. Fixez le harnais dans le clip en P à l'aide du boulon enlevé à l'étape *4, page 503*.

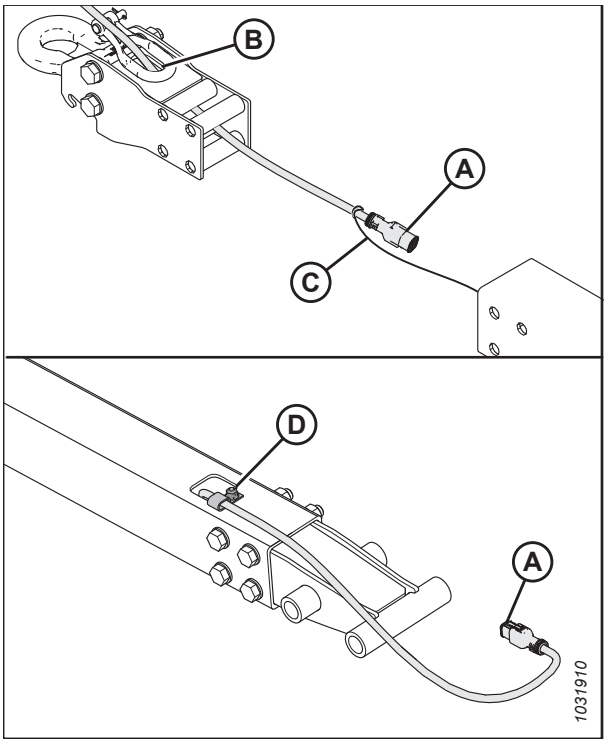


Figure 4.402: Installation de l'adaptateur pour anneau d'attelage

10. Réinstallez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (A) pour fixer l'adaptateur de l'anneau de l'axe à la barre de remorquage.

    NOTE:

    Assurez-vous que la quincaillerie (A) est réinstallée avec les quatre têtes de boulons du même côté.

11. Reconnectez la chaîne à l'aide de la goupille de chape (B) et fixez-la à l'aide de la goupille fendue.

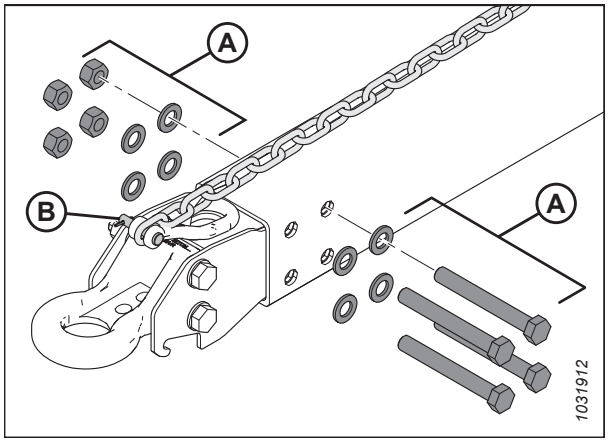


Figure 4.403: Installation de l'adaptateur pour anneau d'attelage

12. Serrez les écrous (A) dans le schéma en croix indiqué. Vérifiez à nouveau chaque écrou en séquence jusqu'à ce qu'ils soient serrés à 310 Nm (229 pi-lbf).

13. Insérez la goupille d'attelage dans l'adaptateur de l'anneau de l'axe. Fixez-la à l'aide de la goupille à anneau rabattant.

    NOTE:

    Les goupilles n'apparaissent pas dans l'illustration.

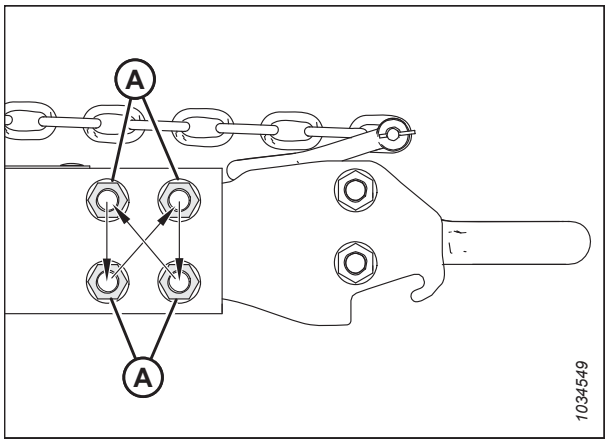


Figure 4.404: Séquence de couple

4.17 Couteau vertical VertiBlade^{MC} – Option

Le kit de couteaux verticaux en option est un coupe-récolte vertical qui est monté à chaque extrémité de la plateforme. Le couteau vertical tranche les cultures enchevêtrées et sujettes aux brisures, comme le colza, afin de réduire les pertes de semences.

4.17.1 Remplacement des sections de couteaux verticaux

Le kit de couteaux verticaux VertiBlade^{MC} comprend un kit d'entretien qui fournit quatre sections de couteaux de rechange. Suivez ces instructions pour remplacer une section de couteau endommagée.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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

Installer les doigts verticaux avant de fixer ou de retirer les couteaux verticaux. Au moment de travailler, porter des gants épais lorsqu'autour des couteaux ou au moment de les manipuler.

1. Levez la plateforme entre 153 et 254 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité.
4. Ouvrez le capot du diviseur de la plateforme.
5. Détachez le couteau vertical de la plateforme et mettez-le de côté.
6. Retirez la goupille de retenue (A) du doigt de lamier.
7. Retirez le doigt de lamier à l'aide de la poignée (B).

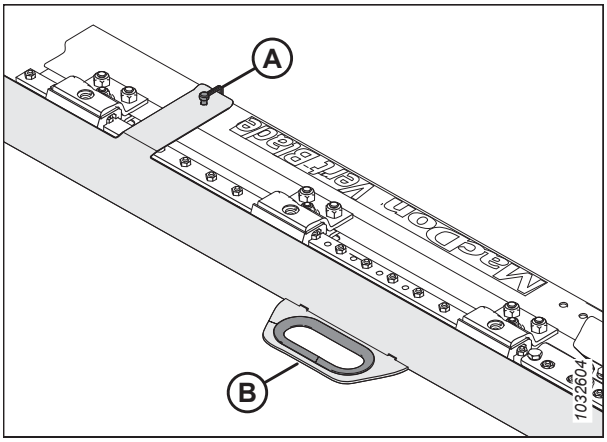


Figure 4.405: Doigt de lamier vertical

8. Retirez les trois boulons (A) qui fixent la barre de broyage (B) au support de la lame et à l'ensemble (C) de la section de couteau. Inclinez la barre de fraisage (B) vers le haut et faites glisser l'ensemble (C) vers l'extérieur.

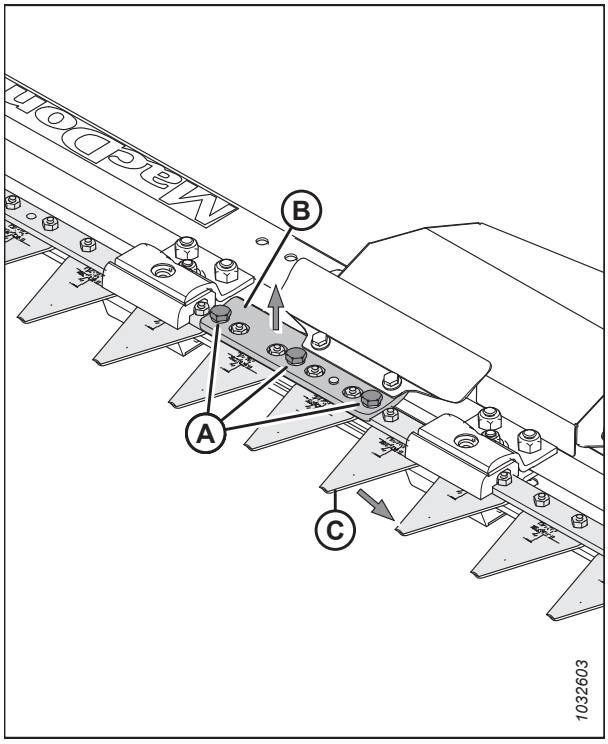


Figure 4.406: Couteau vertical – Protection enlevée

NOTE:

Si vous ne pouvez pas incliner la barre de fraisage (A) vers le haut suffisamment pour faire glisser l'ensemble de la section du couteau (B), retirez les deux boulons (C) qui fixent le capot (D) à l'ensemble du couteau vertical. Desserrez deux écrous (E) pour desserrer la glissière (F). La barre de fraisage (A) doit maintenant être suffisamment lâche pour pouvoir être inclinée vers le haut.

IMPORTANT:

Vous ne devriez pas avoir besoin de desserrer la quincaillerie (G) et les clips (H) pour faire glisser l'ensemble de la section des couteaux vers l'extérieur. Si vous devez desserrer cette quincaillerie, veillez à la resserrer correctement en suivant l'étape *13, page 507* durant la réinstallation. Un serrage excessif peut entraîner une surchauffe du moteur, la fusion des composants en plastique et un incendie. Un serrage insuffisant peut entraîner l'obstruction des couteaux par des débris.

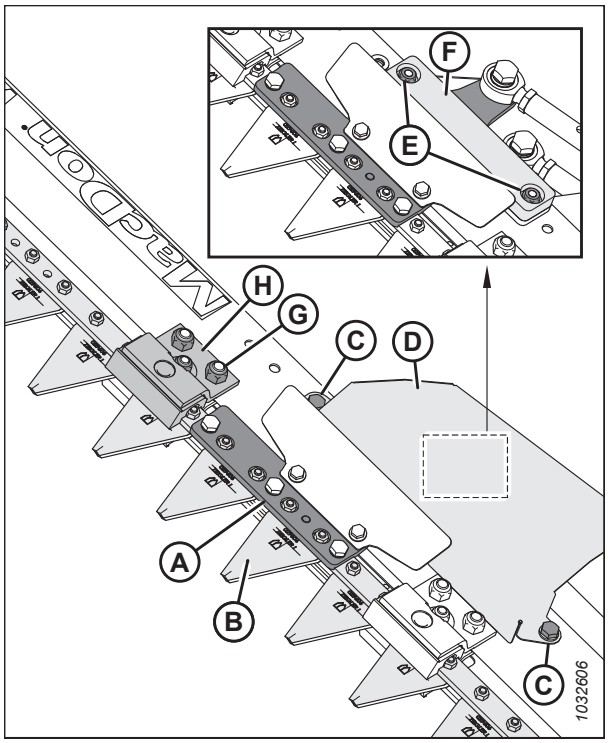


Figure 4.407: Couteau vertical – Protection enlevée

9. Retirez les deux vis (A) et les écrous (B) qui fixent la section (C) du couteau au support (D).

10. Appliquez du frein-filet de force moyenne (Loctite^{MC} 243 ou équivalent) sur deux nouvelles vis (A) (MAC313790) du kit.

11. Fixez la nouvelle section de couteau (C) (MAC313788) au support (D) à l'aide des deux vis (A) et des écrous (B) (MAC313789).

12. Serrez les écrous (B) à 7 Nm (5 pi-lbf).

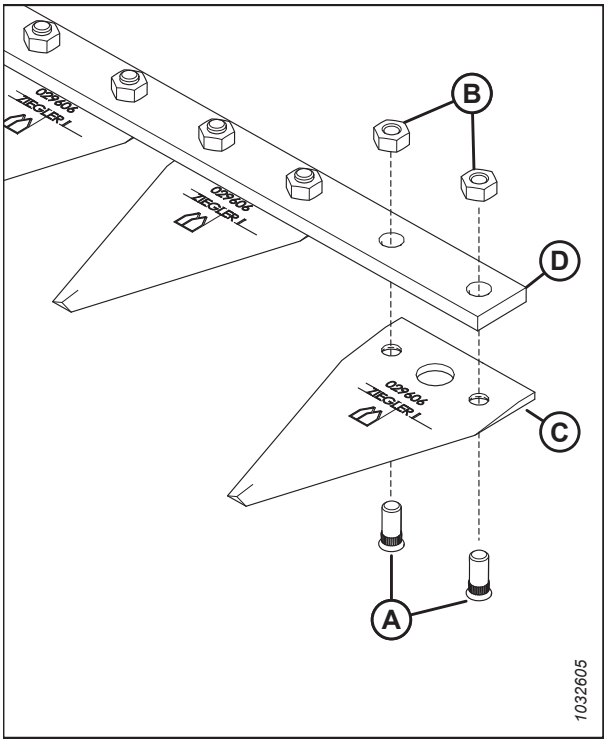


Figure 4.408: Assemblage de la section de couteau

13. Si vous avez desserré la quincaillerie des clips (A), (B), et les clips (C), resserrez la quincaillerie comme suit :

    a. Serrez l'écrou M8 (A) de sorte que l'écart (D) à l'extrémité des sections de couteau (E) ne dépasse **PAS** 3 mm (1/8 po).

    b. Assurez-vous que les clips (C) ne serrent **PAS** trop fort et ne limitent pas le mouvement du couteau.

    c. Serrez les deux écrous M10 (B) à 50 Nm (37 pi-lbf).

14. Réinstallez les autres composants et le doigt de lamier. L'installation est l'inverse de la dépose.

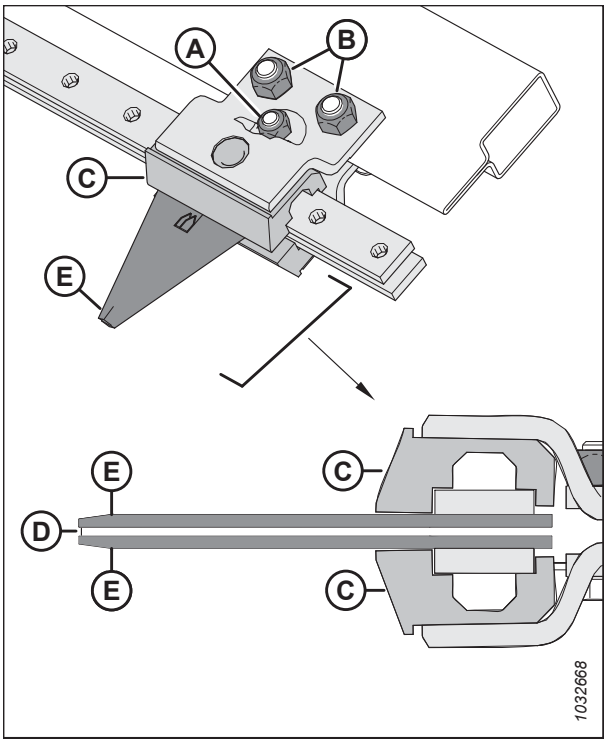


Figure 4.409: Écart entre le clip et la section de couteau

4.17.2 Graissage du couteau vertical

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse avec des performances extrêmes pressions (EP2) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

Lubrifiez les tiges-poussoirs des couteaux verticaux (A) après l'installation initiale, puis toutes les 50 heures.

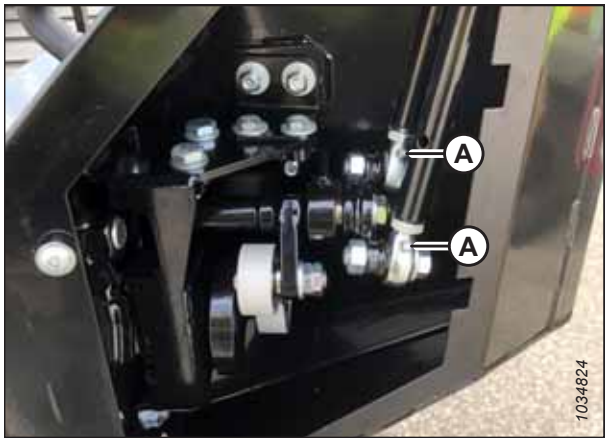


Figure 4.410: Points de graissage sur les tiges-poussoirs des couteaux verticaux – Côté droit illustré, côté gauche opposé

Pour lubrifier les tiges-poussoirs des couteaux verticaux, procédez comme suit :

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la 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 la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Enlevez les vis (A) à tête hexagonale ronde, et retirez le couvercle (B) d'accès.

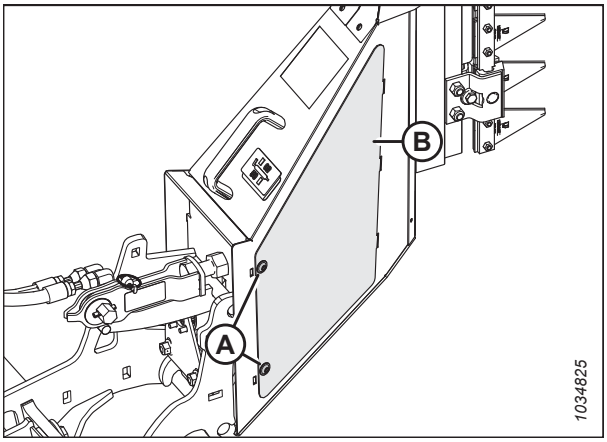


Figure 4.411: Couvercle d'accès aux couteaux verticaux – Côté droit illustré, côté gauche opposé

4. Appliquez de la graisse sur chaque point (A) de graissage de tige-poussoir (2 par couteau vertical, comme illustré).

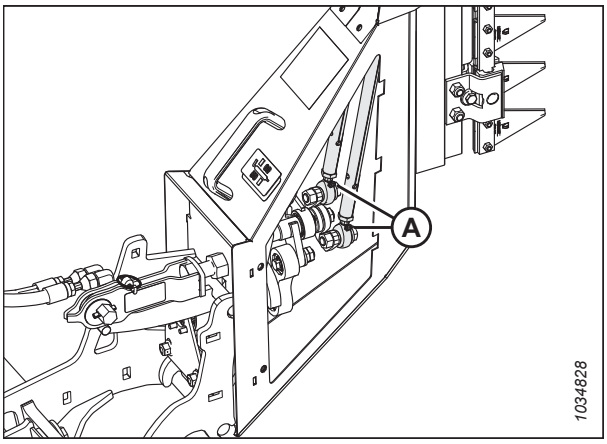


Figure 4.412: Points de graissage sur les tiges-poussoirs des couteaux verticaux – Côté droit illustré, côté gauche opposé

5. Réinstallez le couvercle (B) d'accès et fixez-le avec les vis (A) à tête ronde hexagonale creuse.

6. Répétez la procédure de graissage pour l'autre couteau vertical.

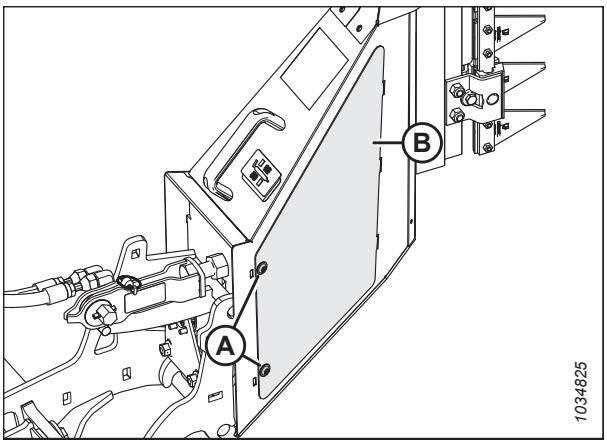


Figure 4.413: Couvercle d'accès aux couteaux verticaux – Côté droit illustré, côté gauche opposé

Chapitre 5: 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.

5.1 Kits de distribution de la récolte

La distribution de la récolte est le processus par lequel la récolte passe de la barre de coupe au convoyeur. Les kits de distribution de la récolte en option permettent d'optimiser les performances de la plateforme pour des cultures ou des conditions spécifiques.

5.1.1 Kit de relevage des cultures

Les releveurs de cultures sont recommandés pour les cultures céréalières fortement couchées où l'opérateur souhaite avoir une hauteur de chaume maximale.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

Chaque kit (MACB7022) contient 10 élévateurs. Commandez le nombre de kits suivant en fonction de la taille de la plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – 3 kits
- 9,1 m (30 pi) – 3 kits
- 10,6 m (35 pi) – 4 kits
- 12,1 m (40 pi) – 4 kits
- 12,5 m (41 pi) – 4 kits
- 13,7 m (45 pi) – 5 kits
- 15,2 m (50 pi) – 5 kits

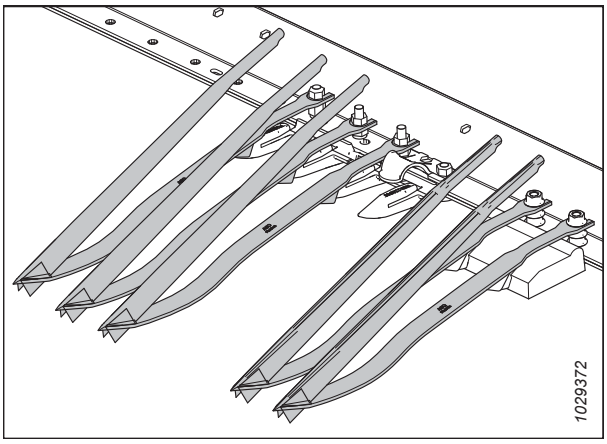


Figure 5.1: Kit de relevage des cultures céréalières

5.1.2 Kit de fixation des releveurs de récolte

Les supports de récolte sont utilisés pour stocker les arracheuses à l'arrière de la plateforme.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MACB7023

NOTE:

Les plateformes FD225 n'utilisent qu'un seul kit MACB7023.

NOTE:

Ce kit est destiné à un seul côté. Commander deux kits pour les deux côtés de la plateforme.

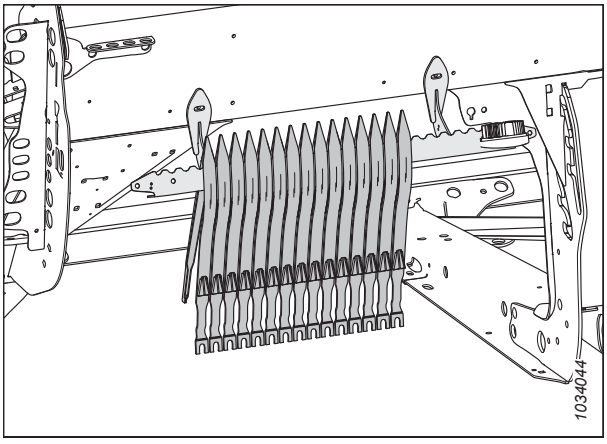


Figure 5.2: Kit de fixation des releveurs de récolte - Côté gauche

5.1.3 Rogner le kit de support de rangement du diviseur

Le kit de support de rangement des diviseurs est utilisé pour ranger les cônes diviseurs standard sur la plateforme.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MACB7030

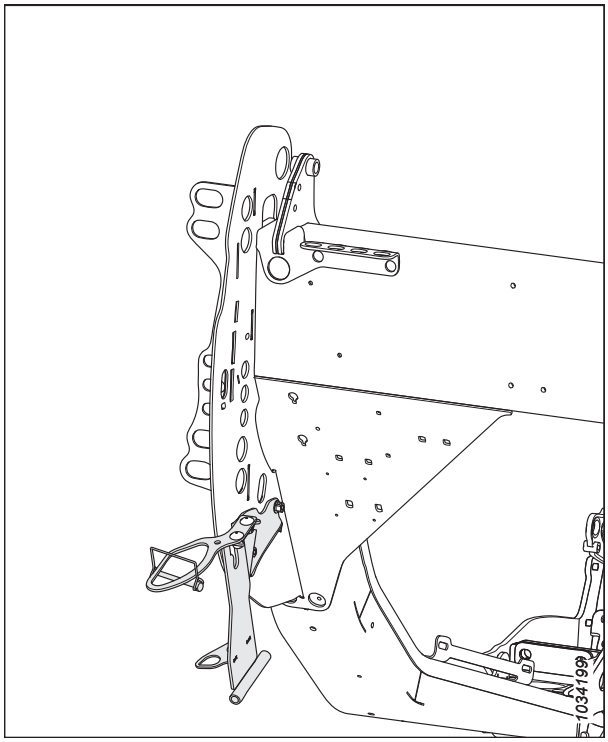


Figure 5.3: Kit de support de rangement du diviseur – MACB7030

5.1.4 Diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs flottants suivent les contours du sol et permettent d'améliorer la division des cultures debout et couchées et de limiter le piétinement.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MACB7346

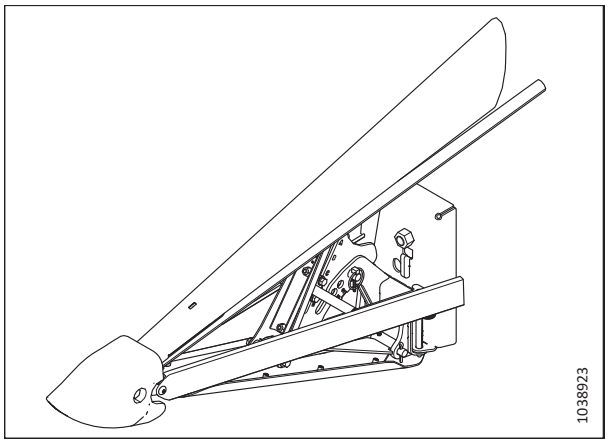


Figure 5.4: Diviseur de récolte flottant

5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral

La vis transversale supérieure se fixe à la plateforme sur le devant du tube arrière et améliore l'acheminement des cultures au centre de la plateforme en cas de récolte abondante.

La vis transversale supérieure (VTS) (A) est idéale pour la récolte d'un volume élevé de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et d'autres cultures hautes, touffues et difficiles à acheminer. Commander les paquets suivants :

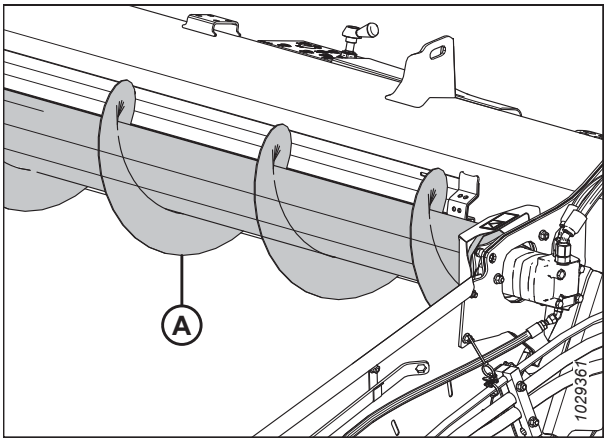


Figure 5.5: Vis transversale supérieure

Ensemble de la vis sans fin de base

Comprend la vis sans fin, les supports, l'entraînement et la plomberie de finition hydraulique pour les plateformes qui sont équipées d'une vis sans fin transversale supérieure.

Commandez dans la liste de kits suivante selon la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – MD n° 6413 (deux parties)
- 9,1 m (30 pi) – MACB6414 (deux parties)
- 10,6 m (35 pi) – MACB6415 (deux parties)
- 12,1 m (40 pi) – MACB6417 (trois parties)
- 12,5 m (41 pi) – MACB6416 (deux parties)
- 13,7 m (45 pi) – MACB6418 (trois parties)
- 15,2 m (50 pi) – MACB6419 (trois parties)

Paquet de Plomberie hydraulique

Nécessaire uniquement pour les plateformes sans système hydraulique UCA installé en usine. Comprend des conduites hydrauliques pour rendre la plateforme UCA opérationnelle, si elle n'est pas configurée en usine.

Commandez dans la liste de kits suivante selon la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – MACB7338 (deux parties)
- 9,1 m (30 pi) – MACB7117 (deux parties)
- 10,6 m (35 pi) – MACB7118 (deux parties)
- 12,1 m (40 pi) – MACB7119 (trois parties)
- 12,5 m (41 pi) – MACB7120 (deux parties)
- 13,7 m (45 pi) – MACB7119 (trois parties)
- 15,2 m (50 pi) – MACB7121 (trois parties)

5.1.6 Kit de la tige de diviseur 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.

Le kit comprend des tiges gauche et droite, et des supports de rangement.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MACB7238

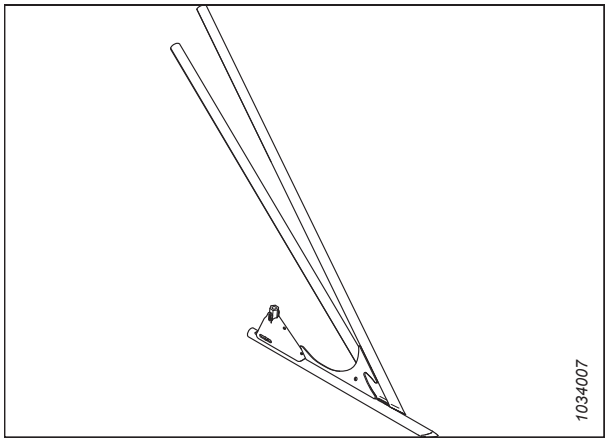


Figure 5.6: Kit de la tige de diviseur à riz, côté gauche

5.1.7 kits du couteau vertical VertiBlade^{MC}

Le VertiBlade™ est un coupe-récolte vertical qui est monté à chaque extrémité de la plateforme. Il est utilisé pour couper les cultures qui sont bloquées ou emmêlées.

Commandez les faisceaux suivants :

Base VertiBlade^{MC}

Comprend les couteaux, les supports, l'entraînement et la plomberie de finition hydraulique pour compléter l'installation sur la plateforme prête pour le diviseur de puissance.

MACB7029

Paquet de Plomberie hydraulique

Les kits de plomberie hydraulique ne sont nécessaires que pour les plateformes sans diviseur de puissance hydraulique installé en usine. Le kit comprend des conduites hydrauliques pour préparer le diviseur de puissance de la plateforme (VertiBlade^{MC}).

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – MACB7339
- 9,1 m (30 pi) – MACB7127
- 10,6 m (35 pi) – MACB7128
- 12,1 m (40 pi) – MACB7129
- 12,5 m (41 pi) – MACB7130
- 13,7 m (45 pi) – MACB7195
- 15,2 m (50 pi) – MACB7131

Les instructions d'installation sont fournies avec les kits.

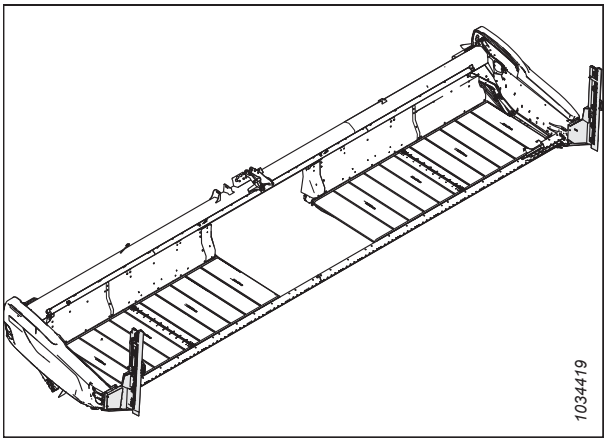


Figure 5.7: kits du couteau vertical VertiBlade^{MC}

5.2 Kits de barres 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.

5.2.1 Kit pare-pierres

Un pare-pierres prolonge la hauteur de la lèvre de la barre de coupe pour empêcher les pierres de rouler sur les tabliers.

Commandez les faisceaux selon la taille de la plateforme :

- FD225, FD230, FD235 et FD241 – MACB7122
- FD240, FD245 et FD250 – MACB7123

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

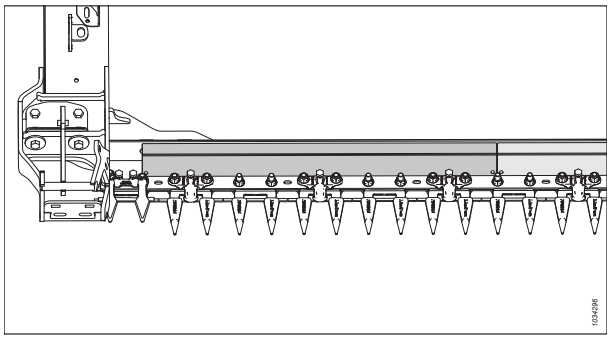


Figure 5.8: Kit pare-pierres

5.2.2 Doigt de lamier à quatre points

Les doigts à quatre points offrent une protection accrue des couteaux dans des conditions très rocailleuses et peuvent améliorer les performances de la plateforme pour les cultures sujettes aux brisures en réduisant les mouvements latéraux de la culture.

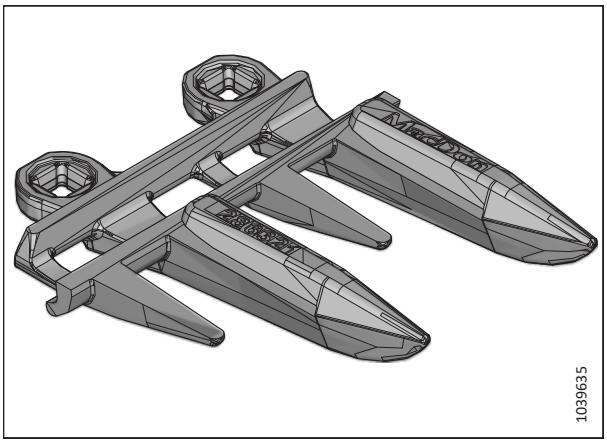


Figure 5.9: Doigt de lamier à quatre points

Des kits de protection à quatre points sont disponibles pour toutes les tailles de plateformes de la série FD2. Consultez le catalogue des pièces ou contactez votre concessionnaire pour connaître les numéros de pièces.

5.3 Module de flottement FM200

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.

5.3.1 Kit d'adaptateur de capteur de 10 V

Ce kit est destiné aux moissonneuses-batteuses NH CR/CX qui utilisent des capteurs de 10 V.

MACB7241

Ce kit est destiné aux moissonneuses-batteuses NH CR/CX suivantes :

- Toutes les moissonneuses-batteuses CX800/CX8000/CX900
- Moissonneuses-batteuses CR9040/CR9060 avant le numéro de série HAJ111000
- Moissonneuses-batteuses CR9070 avant le numéro de série Y8G1412000

5.3.2 Kits du déflecteur de récolte

Ce kit permet d'installer différentes tailles de déflecteurs de récolte sur le module de flottement en fonction de la taille du convoyeur.

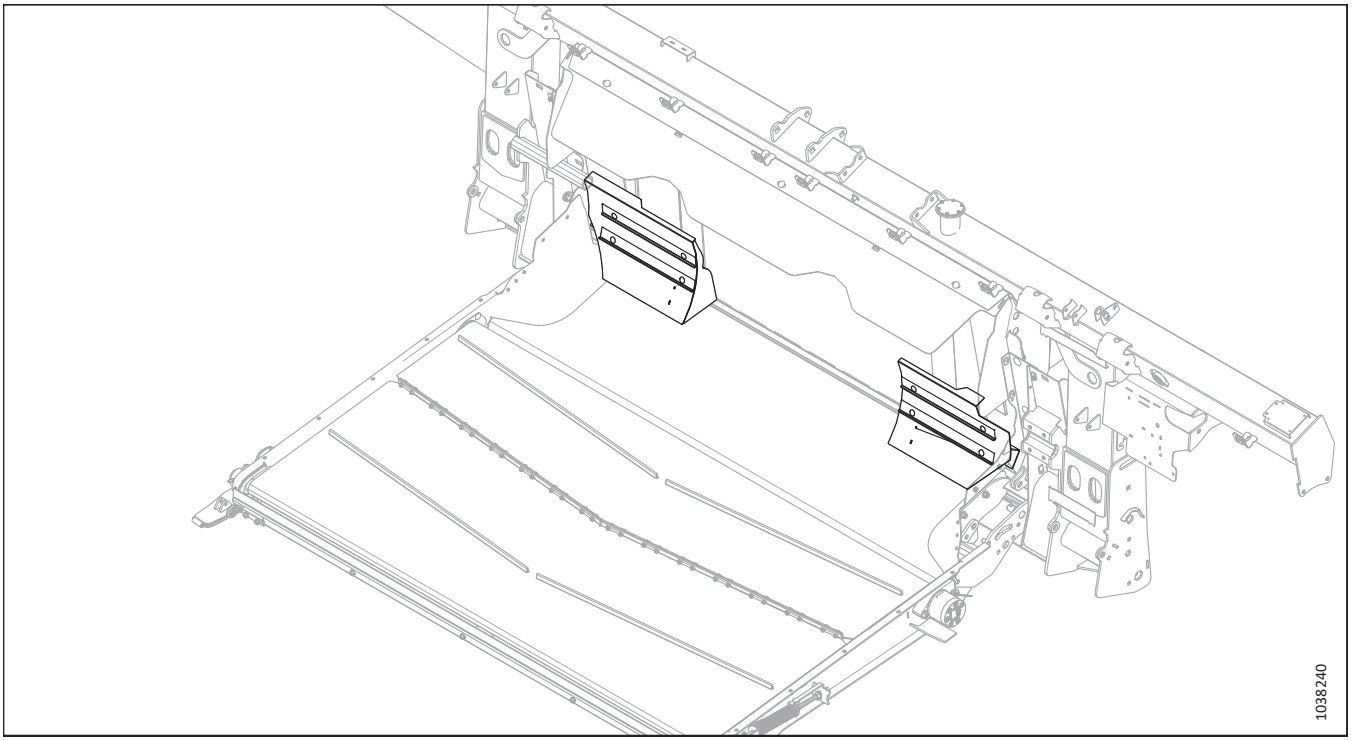


Figure 5.10: Déflecteurs de récolte

Taille du convoyeur de la moissonneuse-batteuse	Numéro du faisceau
Ultra étroit	MACB7314
Étroit	MACB7347
Moyen	MACB7348

5.3.3 Remplisseur de centre étendu

Ce kit est destiné au module de flottement. Il s'agit d'une plaque de remplissage plus longue pour sceller la zone derrière le bac de transition.

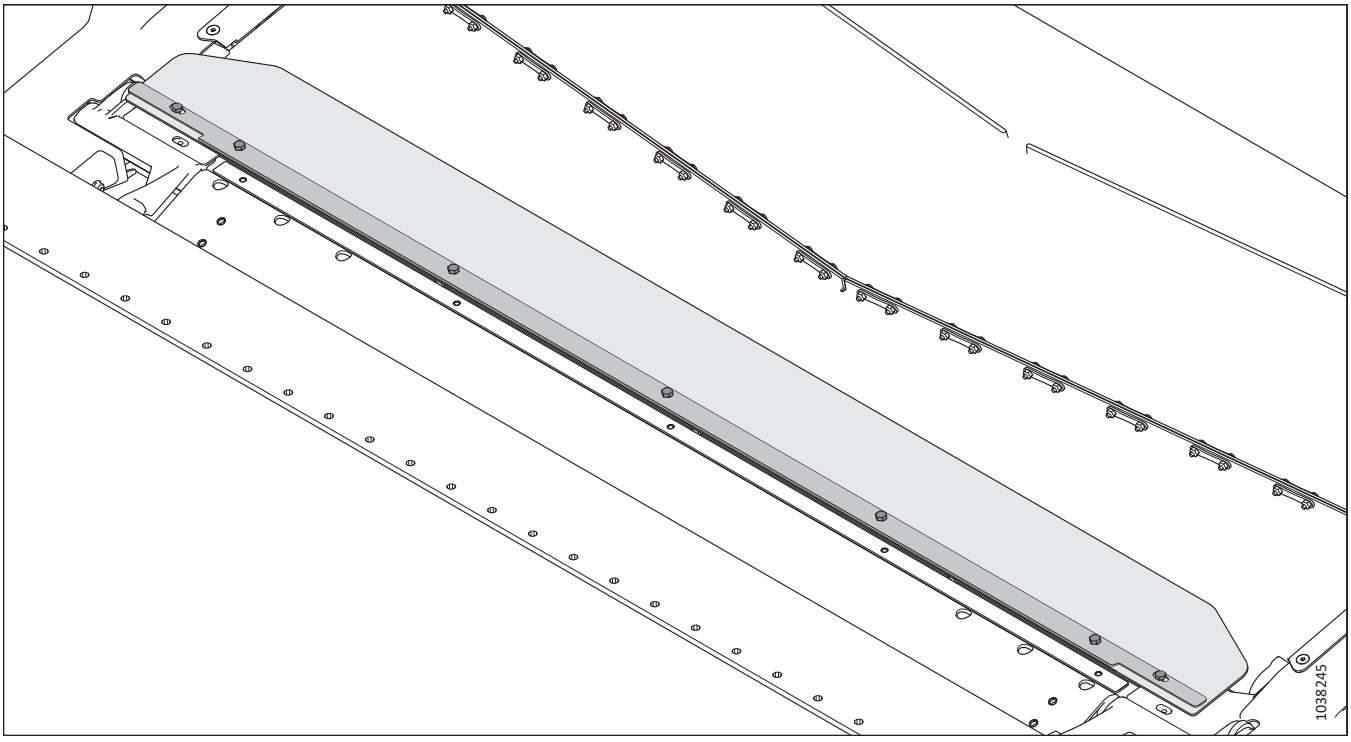


Figure 5.11: Remplisseur de centre étendu

MACB6450

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

5.3.4 Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation

Le kit d'extension de la spire peut permettre une meilleure alimentation des cultures en cas de paille verte/humide (par exemple, le riz et les céréales vertes).

Voir *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 99* pour consulter la liste des combinaisons de spire.

MACB6400

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

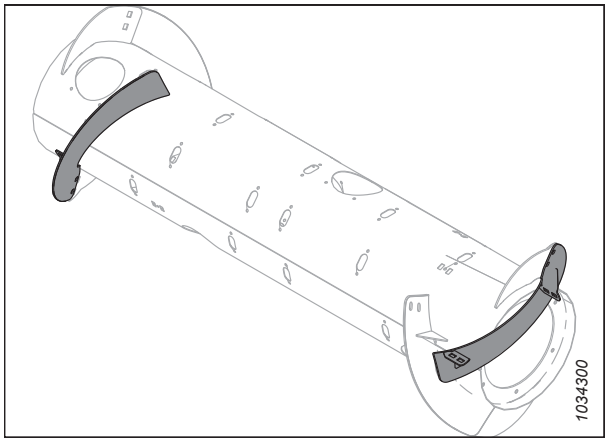


Figure 5.12: Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation

5.3.5 Kit de remplissage à interface complet

Le kit de remplissage à interface complet fournit une étanchéité supplémentaire entre le module de flottement et la plateforme.

NOTE:

Ce kit est disponible uniquement pour les plateformes configurées pour l'Europe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MACB7031

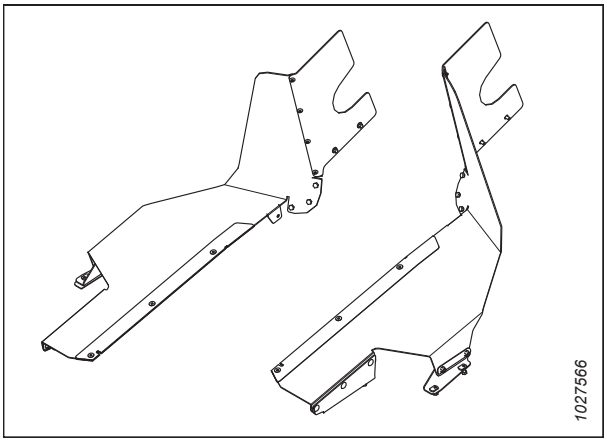


Figure 5.13: Kit de remplissage à interface complet

5.3.6 Kit d'extension de réservoir hydraulique

Le kit d'extension de remplissage du réservoir hydraulique permet de prolonger la position du bouchon du reniflard. Cela permet au module de flottement de fonctionner sur les pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

Ce kit est recommandé pour les opérations sur des collines dépassant 5 °.

MACB6057

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

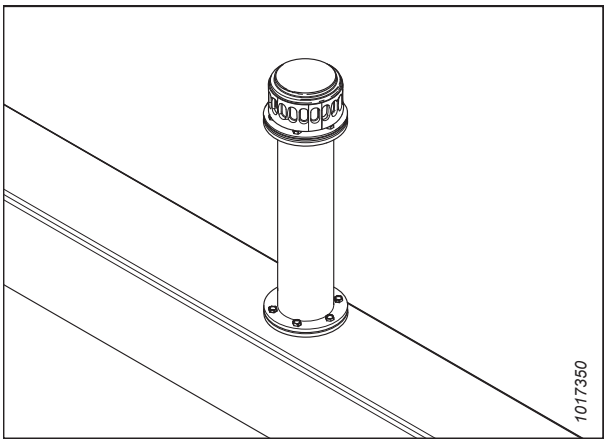


Figure 5.14: Kit d'extension de réservoir hydraulique

5.3.7 Kit de la fiche d’inclinaison latérale

Ce kit permet à l’inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse de fonctionner avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

MACB7196

Non recommandé pour les pentes supérieures à 10 %.

NOTE:

Les instructions relatives à l’installation sont fournies avec les kits.



Figure 5.15: fiche d’inclinaison latérale

5.3.8 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.

Sélectionnez le kit de débourrage selon la largeur du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Pour des informations, consultez le tableau *5.1, page 520*.

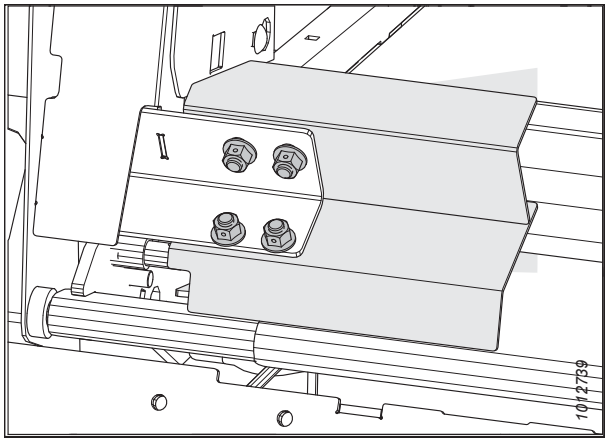


Figure 5.16: Kit de la cornière d’alimentation

NOTE:

Les instructions relatives à l’installation sont fournies avec les kits.

Tableau 5.1 Configurations et recommandations des cornières d’alimentation

Faisceau (MAC)	Longueur de la cornière d’alimentation	Largeur d’ouverture du module de flottement	Largeur du convoyeur recommandée
B6042	265 mm (10 1/2 po)	1317 mm (52 po)	1250 à 1350 mm (49 à 65 po)
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

Tableau 5.1 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation (suite)

Faisceau (MAC)	Longueur de la cornière d'alimentation	Largeur d'ouverture du module de flottement	Largeur du convoyeur recommandée
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

5.4 Kits de 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.

5.4.1 Kit de roues de contour ContourMax^{MC}

Le ContourMax™ offre un contrôle flexible et automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP) pour des hauteurs de chaume de 25 à 457 mm (1 à 18 po) (la plateforme standard offre une hauteur de 0 à 152 mm [0 à 6 po])

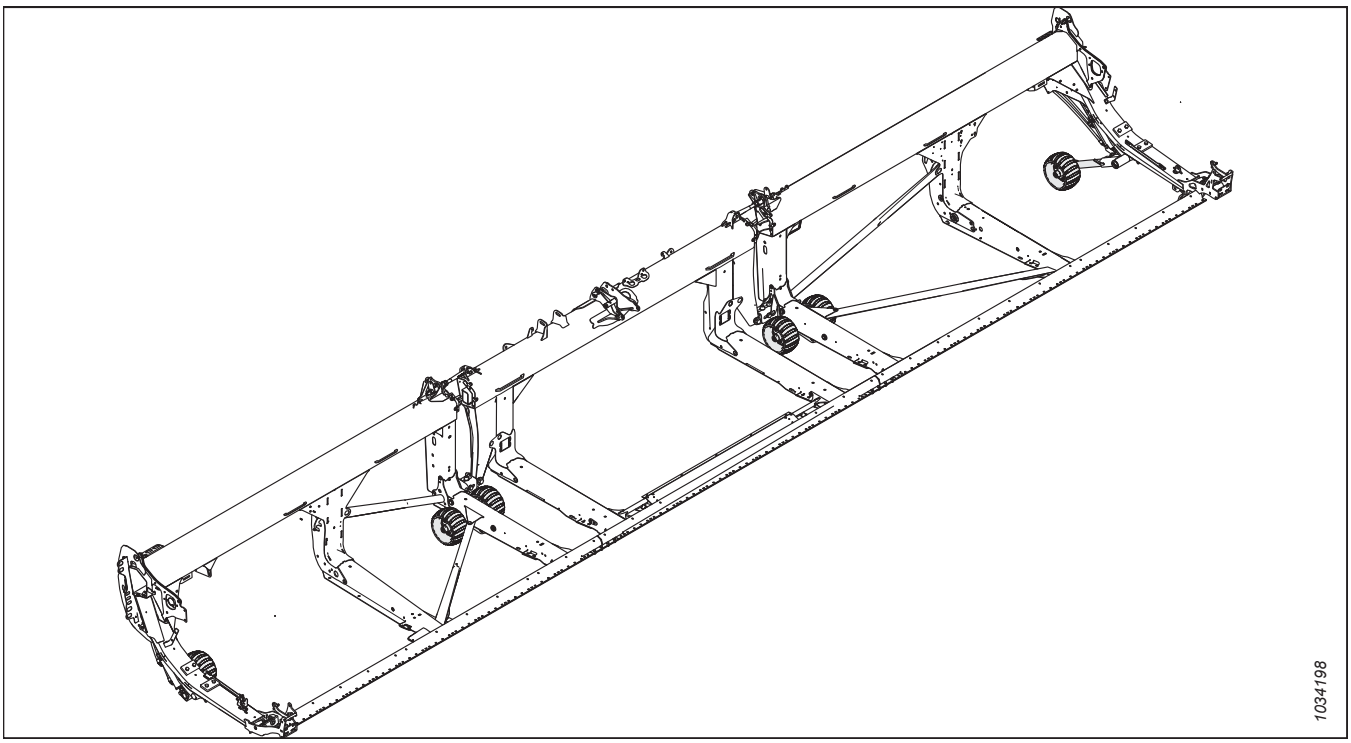


Figure 5.17: Roues de contour ContourMax^{MC}

Le kit se compose de quatre ensembles de roues et d'un réglage hydraulique de la hauteur depuis l'intérieur de la cabine de la moissonneuse-batteuse. Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit. Commander les paquets suivants :

Ensemble de base ContourMax™ : Comprend les roues, les supports, les vérins, la valve de contrôle et la plomberie hydraulique pour compléter l'installation sur la plateforme prête pour le ContourMax™.

MACB7335

Ensemble de la plomberie hydraulique : comprend des conduites hydrauliques pour rendre la plateforme ContourMax™ opérationnelle si elle n'est pas configurée en usine. Commandez dans la liste suivante les ensembles de plomberie hydraulique ContourMax™ Contour Wheel en fonction de votre modèle de plateforme :

- FD225 – MACB7340
- FD230 – MACB7082
- FD235 – MACB7083
- FD240 – MACB7113
- FD241 – MACB7114
- FD245 – MACB7193
- FD250 – MACB7116

MD n° C2101

5.4.2 Système de transport EasyMove[MC]

Le système de transport EasyMove[MC] vous permet de déplacer plus rapidement que jamais votre plateforme d'un champ à l'autre. Lors des opérations sur le terrain, les roues peuvent également être utilisées comme roues stabilisatrices.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Afin de compléter l'installation de ce kit, commandez l'un des éléments suivants en fonction de la taille de la plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – MACC2048
- 10,6 m (35 pi) – MACC2048
- 12,1 m (40 pi) – MACC2050
- 12,5 m (41 pi) – MACC2050
- 13,7 m (45 pi) – MACC2050
- 15,2 m (50 pi) – MACC2050

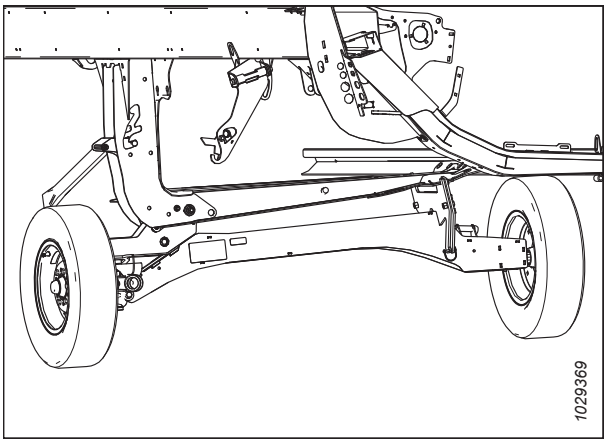


Figure 5.18: Système de transport EasyMove[MC]

MACC2048 se compose de

- Roues stabilisatrices/Kit de base pour le transport à vitesse lente – MACB6288
- Roues et pneus – MACB6275
- Barre de remorquage courte – MACB7391

MACC2050 se compose de

- Roues stabilisatrices/Kit de base pour le transport à vitesse lente – MACB6288
- Roues et pneus – Jantes blanches – MACB6275
- Barre de remorquage longue – MACB7392

NOTE:

Le système de transport EasyMove[MC] n'est pas compatible avec les plateformes FD225.

5.4.3 Kit de doigts d’extrémité intérieurs en acier

Doigts en option à utiliser dans les cultures difficiles, le canola couché et le fourrage, où le doigt en plastique coudé cède et se déforme sous l’effet des lourdes charges de culture.

Les instructions d’installation sont fournies avec le kit.

MAC311972

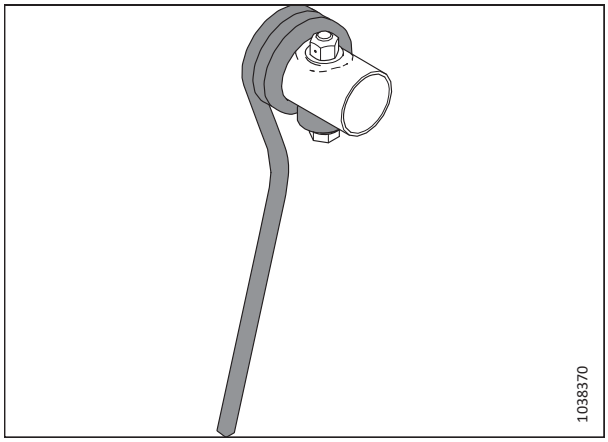


Figure 5.19: Doigt d’extrémité intérieur en acier

5.4.4 Kit de doigts d’extrémité extérieurs en acier

Doigts en option à utiliser dans les cultures difficiles, telles que le canola couché et le fourrage, où le doigt en plastique coudé cède et se déforme sous l’effet des lourdes charges de culture.

Les instructions d’installation sont fournies avec le kit.

MAC311959

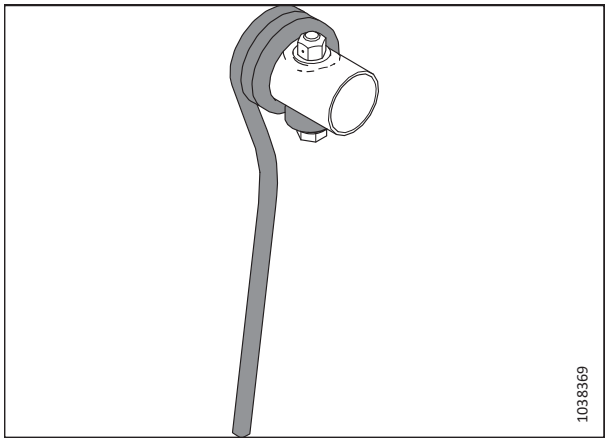


Figure 5.20: Doigts d’extrémité extérieurs en acier

5.4.5 Kit de stabilisation des pentes latérales

Le kit de stabilisation des pentes est recommandé pour les coupes sur les pentes latérales dont la pente est supérieure à 5 °.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MACB7028

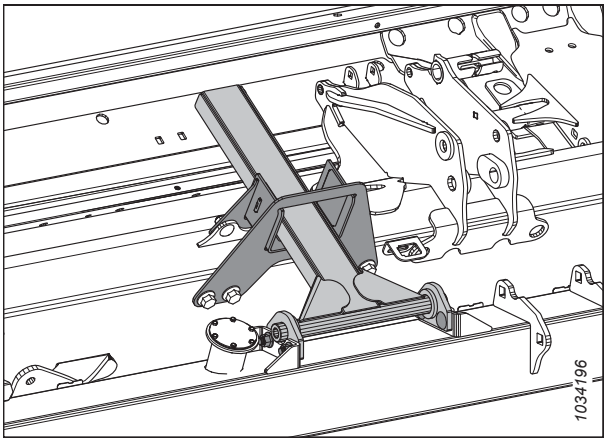


Figure 5.21: Kit de stabilisation des pentes latérales

5.4.6 Kit de roue stabilisatrice

Le kit de roues stabilisatrices stabilise le mouvement latéral des plateformes lors de coupes à des hauteurs plus élevées que celles possibles avec les patins standard.

Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

MACC2051

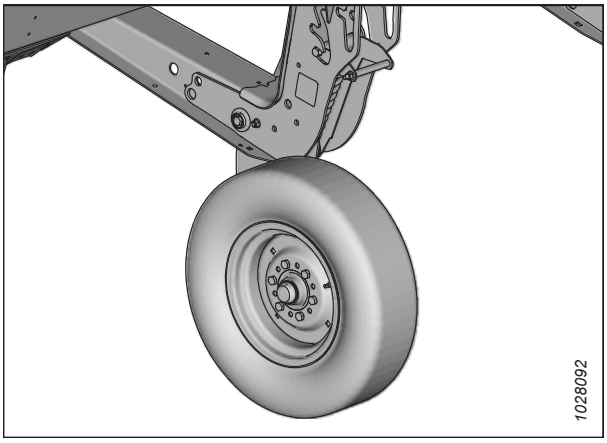


Figure 5.22: Kit de roue stabilisatrice

5.4.7 Kit de patins en acier

Le kit de patins en acier fournit des patins à usure prolongée pour une utilisation dans des conditions rocheuses et abrasives.

IMPORTANT:

Non recommandées pour la boue humide ou les conditions sujettes aux étincelles.

Le kit contient deux patins. Pour le remplacement complet des patins standard, commandez trois paquets (six patins au total).

MACB6801

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

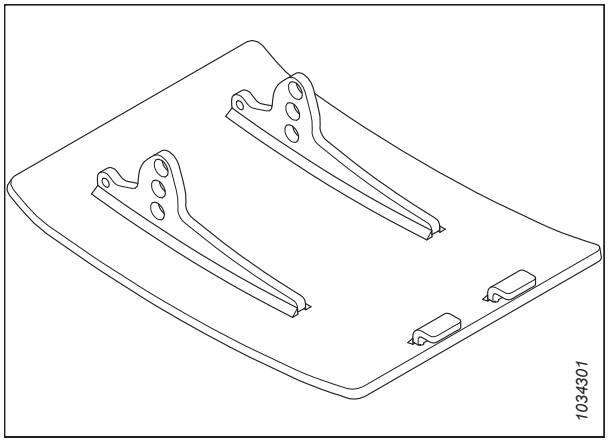


Figure 5.23: Kit de patins en acier

5.4.8 Attachement de tournesol

Ce kit permet de convertir la FlexDraper[MC] série FD2 (uniquement avec des doigts pointus), en une plateforme pour tournesol.

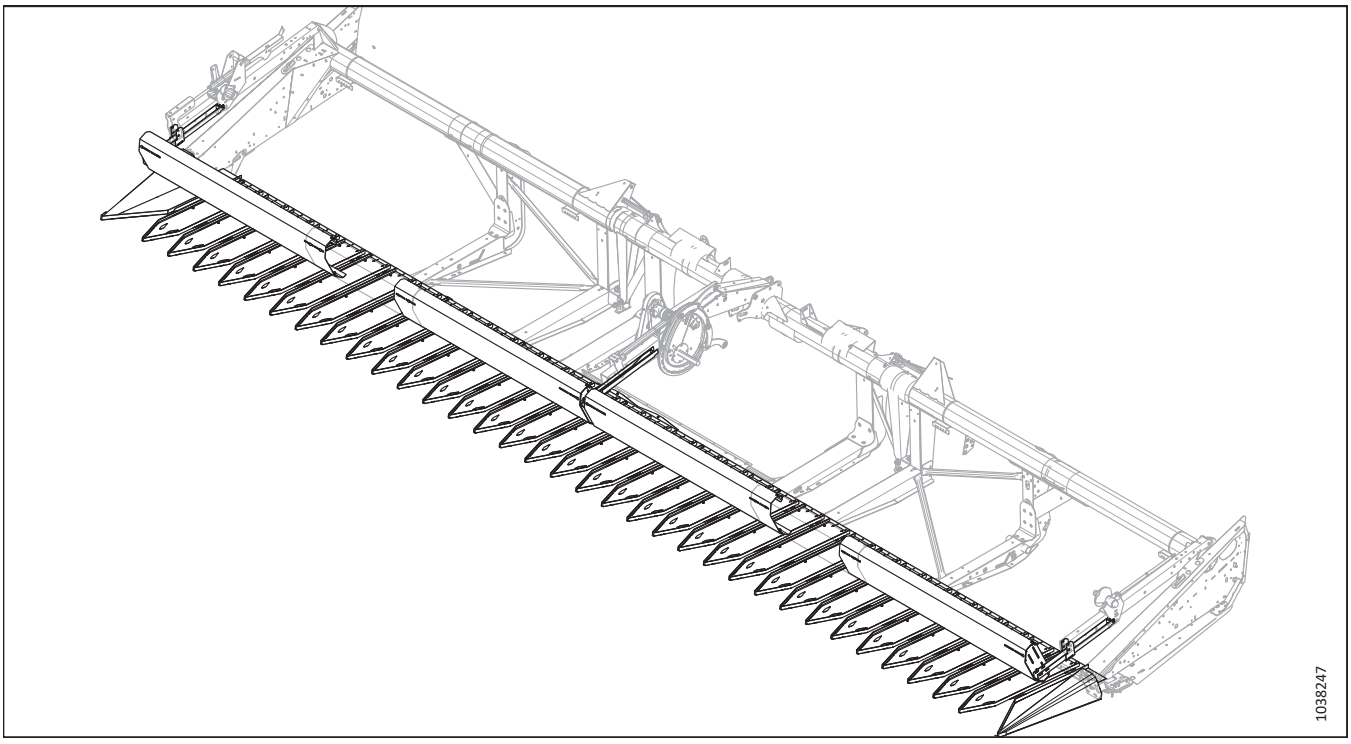


Figure 5.24: Attachement de tournesol

Commandez le kit d'accessoires pour tournesol en fonction de la taille de la plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – MACC2086
- 10,6 m (35 pi) – MACC2087
- 12,1 m (40 pi) rabatteur triple – MACC2169
- 12,1 m (40 pi) rabatteur double – MACC2088
- 12,5 m (41 pi) rabatteur double – MACC2088
- 13,7 m (45 pi) – MACC2089
- 15,2 m (50 pi) – MACC2170

Le collecteur contient : Kit de base, plateau et déflecteurs

Kit de base – Contient les supports courants, les diviseurs d'extrémité, les supports de plateau de la barre de coupe, les composants de la barre d'appui et la quincaillerie MACB7302

Kit de plateaux – Contient cinq plateaux par kit (deux de rechange). Commandez le nombre de kits en fonction de la taille des plateformes MACB7303

- 9,1 m (30 pi) – Le kit de base contient suffisamment de plateaux pour les plateformes de 9,1 m (30 pi). Aucun kit supplémentaire n'est nécessaire.
- 10,6 m (35 pi) – 1 kit
- 12,1 m (40 pi) – 2 kits
- 13,7 m (45 pi) – 3 kits
- 15,2 m (50 pi) – 4 kits

Déflecteurs – Contient les panneaux de la barre d'appui et les supports supplémentaires de la barre de coupe :

- 9,1 m (30 pi) – MACB7304
- 10,6 m (35 pi) – MACB7305
- 12,1 m (40 pi) rabatteur triple – MACB7395
- 12,1 m (40 pi) rabatteur double – MACB7306
- 12,5 m (41 pi) rabatteur double – MACB7306
- 13,7 m (45 pi) – MACB7307
- 15,2 m (50 pi) – MACB7396

Chapitre 6: Dépannage

Des tableaux de dépannage sont fournis pour vous aider à diagnostiquer et à résoudre les problèmes qui peuvent subvenir sur la plateforme.

6.1 Perte de récolte sur la barre de coupe

Utiliser les tableaux suivants pour déterminer la cause de la perte de récolte au niveau de la barre de coupe et la solution recommandée.

Tableau 6.1 Dépannage - 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	• *3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 130* • *3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Augmentez la vitesse du rabatteur et réduisez la vitesse au sol	• *3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167* • *3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Augmentez l'agressivité de l'angle des doigts	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installation de releveurs de récolte	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Éclatement ou rupture des épis		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
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)	*4.8.9 Blindage de la tête de couteau, page 390*

Tableau 6.1 Dépannage - pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Bandes de matière non coupée		
Des doigt bouchées avec des débris	Installez des doigts de couteaux courts	*4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	*4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 353*
Symptôme : Rebonds excessifs à une vitesse de champ normale		
Réglage du flottement trop léger	Réglez le flottement de la plateforme	*3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
Symptôme : Tige de division passant sur la culture droite		
Tiges de division trop longues	Retirer la tige de division	*3.9.14 Diviseurs de récolte, page 198*
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	• *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178* • *4.13.2 Froncement du rabatteur, page 450*
Rabatteur de couteau mal réglé	Réglez le dispositif de retenue de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais empêche toujours des sections de se soulever les doigts	• *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* ou • *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*4.8 Couteau, page 353*
La plateforme n’est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur ou l’angle des doigts	• *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178* • *3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités ce qui empêche une alimentation correcte en raison du blocage de matière sur les doigts.	Remplacer 3 ou 4 doigts d’extrémité par des doigts de couteaux courts.	• *4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378* • 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	*3.9.14 Diviseurs de récolte, page 198*
Symptôme : Céréales coupées tombant devant la barre de coupe		

Tableau 6.1 Dépannage - pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 130* • *3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Coupe à des vitesses de 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	*4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 480*
Composants de couteaux cassés ou usés	Remplacez les composants	*4.8 Couteau, page 353*

6.2 Fauchage et composants de couteau

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes liés à l'action de coupe et aux composants du couteau, ainsi que la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Rabatteur de couteau mal réglé	Réglez le rabatteur	• *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* • *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	• *Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double, page 373* • *Remplacement des doigts de couteau pointus, page 370* • *Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double, page 385* • *Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité, page 382* • *4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 353*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	La vitesse du convoyeur est trop basse ou la vitesse du couteau n'est pas réglée sur la bonne plage	*Vérification de la vitesse des couteaux, page 172*
Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Réduisez la vitesse au sol ou augmentez la vitesse du rabatteur	• *3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167* • *3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178* • *3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	*3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 130* ou *3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Bords tranchants des doigts de couteau pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	*Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 368*

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Cultures emmêlées/difficiles à couper	Installez des doigts de couteaux courts	Concessionnaire MacDon • *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* ou *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Symptôme : Bourrage du couteau		
Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	• *3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173* • *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Vitesse au sol trop élevée	Diminuez la vitesse au sol	*3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Mauvais réglage du rabatteur du couteau	Réglez le rabatteur	*Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* ou *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	*4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 353*
Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	*Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 368*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178* • *3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez le dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, ou réglez le « froncement »	• *4.13.2 Froncement du rabatteur, page 450*
Flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Relevez la barre de coupe en abaissant les patins	*3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse ou la vitesse des couteaux de la plateforme	• Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse • *Vérification de la vitesse des couteaux, page 172*

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Vibration excessive de la plateforme		
Rabatteur de couteau mal réglé	Réglez le rabatteur	• *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* ou *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *4.8.2 Retrait du couteau, page 355* • *4.8.5 Installation du couteau, page 357*
Rabatteur de couteau mal réglé	Réglez le rabatteur	• *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* • *Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 377* • *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384* • *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 389*
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *4.8.2 Retrait du couteau, page 355* • *4.8.5 Installation du couteau, page 357*
Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	*4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 353*
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 172*
Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Rupture excessive des sections ou des doigts de couteau		
Rabatteur de couteau mal réglé	Réglez le rabatteur	• *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 372* ou • *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 384*
Fonctionnement de la barre de coupe trop bas dans des conditions rocheuses	Relevez la barre de coupe avec les patins	*3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Réglage du flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	• *4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 360* ou • *4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Symptôme : Rupture de l'arrière du couteau		
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	• *4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 360* ou • *4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Goupille de la tête de couteau usée	Remplacez la goupille de la tête de couteau	• *4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 356* et • *4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 357*
Couteau émoussé	Remplacez le couteau	• *4.8.2 Retrait du couteau, page 355* et • *4.8.5 Installation du couteau, page 357*
Vitesse du couteau trop rapide	Basse vitesse du couteau	Consultez votre concessionnaire MacDon
Desserrez le matériel de la section du couteau	Contrôlez/serrez tout le matériel du couteau	—

6.3 Rabattage

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes de rabattage et la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.3 Dépannage - 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	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
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 (une ou deux) ou avancez le rabatteur	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Symptôme – Bourrage à l'extrémité du rabatteur		
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur sur la plateforme	*4.13.3 Centrage du rabatteur, page 450*
Symptôme – Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement		
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmenter le réglage de la came pour faire correspondre le rabattage à la position avant-arrière du rabatteur	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur pour qu'il corresponde au réglage de la came du rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
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	*3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 57*
Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée ou cassée	Connectez/remplacez la chaîne	*4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement, page 489*

Tableau 6.3 Dépannage - rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
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 478*
Symptôme – Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Déplacez d'un cran pour avoir un espacement de doigt plus agressif	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
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 **NOTE:** Il y a parfois plus d'un réservoir	Remplissez jusqu'au niveau approprié	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Dysfonctionnement de la soupape de sûreté	Remplacez la soupape de sûreté	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Coupe de cultures difficiles avec un pignon d'entraînement de rabatteur à couple standard (19 dents)	Remplacez le pignon par un pignon à couple élevé approprié pour correspondre à la pression du circuit de la moissonneuse-batteuse	• *4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 480* • Installez le kit à deux vitesses (MAC311882)
Symptôme – Doigts en plastique coupés à l'extrémité		
Intervalle insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez l'intervalle	*4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliés vers l'arrière		
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	• *3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliée vers l'avant		
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	• *3.9.2 Coupe au sol, page 137*

Tableau 6.3 Dépannage - rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
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	*3.12 Débourrage de la barre de coupe, page 259*
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	*3.12 Débourrage de la barre de coupe, page 259*

6.4 Dépannage de la plateforme et des tapis

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer les problèmes de la plateforme et des tapis et la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.4 Dépannage – plateforme et tapis

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Levage de la plateforme insuffisant		
Faible décompression	Augmenter la décompression.	Concessionnaire de moissonneuses-batteuses
Symptôme : Vitesse du tapis latéral insuffisante		
Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
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	Tester le circuit hydraulique du tapis d'alimentation.	Contacter votre 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	*4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	*4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 398*
Roulement à rouleaux bloqué	Remplacez le roulement à rouleaux	*Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation, page 411*
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
Symptôme : Décrochage du tapis latéral		
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*

Tableau 6.4 Dépannage – plateforme et tapis (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts de couteaux courts	*4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Symptôme : Hésitation du débit en récolte volumineuse		
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	*5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral, page 513*
Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Réalimentation des tapis		
Tapis fonctionnant trop lentement avec les cultures épaisses	Augmentez la vitesse du tapis	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
Symptôme : La récolte est projetée à travers l'ouverture et sous le tapis opposé		
Tapis fonctionnant trop vite avec les cultures légères	Réduisez la vitesse du tapis	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
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 (MAC172381)	*3.12 Débourrage de la barre de coupe, page 259*

6.5 Récolte de pois et haricots

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause de tout problème de coupe des haricots comestibles et les solutions recommandées.

Tableau 6.5 Dépannage - 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	*3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Réglage du flottement trop léger – passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt	Réglez le flottement à 335-338 N (75-85 lbf). Augmentez ou diminuez si nécessaire pour éviter que la plateforme ne rebondisse excessivement ou ne s'enfonce dans un sol meuble	*3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés	Réglez la hauteur du rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
L'angle des doigts n'est pas assez agressif	Réglez l'angle des doigts	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
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	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
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 166*
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 166*
Rabatteur trop lent	Réglage de la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit légèrement plus rapide que la vitesse au sol	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
Vitesse au sol trop rapide	Diminuez la vitesse au sol	*3.9.7 Vitesse au sol, page 169*
Patins trop bas	Relevez les patins au maximum	*3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Sol trop humide – laissez le sol sécher	—

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
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	Flottement trop lourd	*Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 140*
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	—
Plateforme pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 256*
Sections de couteau usées ou abîmées	Remplacez les sections ou le couteau	*4.8 Couteau, page 353*
Des parties de tiges se coincent dans la pointe des doigts pointus. (Cela se produit plus souvent dans les rangées de haricots cultivés en carrés.)	Installez le kit de conversion pour le doigt de couteau court	*4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Poussée des débris de culture au dessus du sol	Installez des doigts de couteaux courts	*4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Vitesse du couteau trop lente	Augmentez la vitesse du convoyeur ou vérifiez que la vitesse du couteau est réglée dans la plage recommandée	*3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 171* ou *Vérification de la vitesse des couteaux, page 172*
Symptôme : Pertes excessives au niveau des diviseurs		
Tige de division passant sur la récolte et brisant les gousses	Retirez la tige de division	*3.9.14 Diviseurs de récolte, page 198*
Accumulation de vignes et de plantes sur le plateau d'extrémité	Installez une tige de division	*3.9.14 Diviseurs de récolte, page 198*
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)	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
Rabatteur trop haut	Abaisser le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Intervalle minimum entre la barre de coupe et le rabatteur trop élevé	Ajustez la hauteur minimale du rabatteur avec les vérins complètement rétractés	*4.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 442*
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour du rabatteur		
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
Symptôme : Rabatteur brisant les gousses		
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
Vitesse du rabatteur trop rapide	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.9.6 Vitesse du rabatteur, page 167*
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)	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*
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)	*3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
Quantité excessive de pierres dans le champ	Pensez à installer des doigts de lamier courts en option **Remarque :** Avec l'installation des doigts de lamier courts, vous échangez des dommages sur les doigts de lamier contre des dommages sur les sections (bien qu'il soit plus facile de changer des sections avec des doigts de lamier courts).	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Barre de coupe poussant trop de débris et de terre		
Plateforme trop lourde	Réajustez le flottement pour alléger la plateforme	*3.9.3 Flottement de la plateforme, page 139*
Angle de la plateforme trop ouvert	Diminuez l'angle de la plateforme	*3.9.5 Angle de la plateforme, page 165*
Bouchon de doigts avec des débris ou de la terre	Installez le doigt de couteau court	*4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 378*
Support insuffisant pour la plateforme	Installez les patins du centre	*3.9.2 Coupe au sol, page 137*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour des extrémités du rabatteur		

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur	Ajoutez des blindages du rabatteur	Catalogue de pièces de plateforme
Symptôme : Barre de coupe remplie de terre.		
Espace excessif entre le tapis et la barre de coupe	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	—
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	Levez le rabatteur	*3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 173*
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	*3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 178*
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 au terrain vallonné (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 du tapis	*3.9.8 Vitesse du tapis latéral, page 170*
Angle des doigts trop lent	Augmentez l'angle des doigts	*3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 191*

Chapitre 7: Référence

Les procédures et les informations de ce chapitre peuvent être consultées selon les besoins.

7.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants indiquent les valeurs de couple pour divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques. Consultez ces valeurs uniquement lorsqu'aucune autre valeur de couple n'a été spécifiée dans une procédure donnée.

- Serrez tous les boulons aux couples indiqués dans le tableau ci-dessous, sauf indication contraire dans le présent manuel.
- Remplacez toute vis retirée par une vis de la même résistance et qualité.
- Consultez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux ci-dessous.
- Identifiez les catégories de couple de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en lisant les marques sur leur plateforme.

Contre-écrous

Les contre-écrous nécessitent un couple de serrage inférieur à celui des écrous utilisés à d'autres fins. Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par 0,65 pour obtenir la valeur de couple appliqué.

Vis autotaraudeuses

Consultez les valeurs de couple standard lors de l'installation de vis autotaraudeuses. N'installez **PAS** de vis autotaraudeuses sur des joints structurels ou autrement critiques.

7.1.1 Caractéristiques des boulons métriques

Des spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour fixer différentes tailles de boulons métriques.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

Tableau 7.1 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

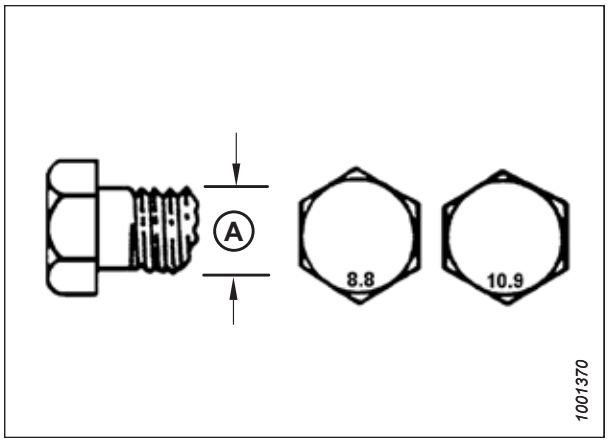


Figure 7.1: Grades des boulons

Tableau 7.2 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

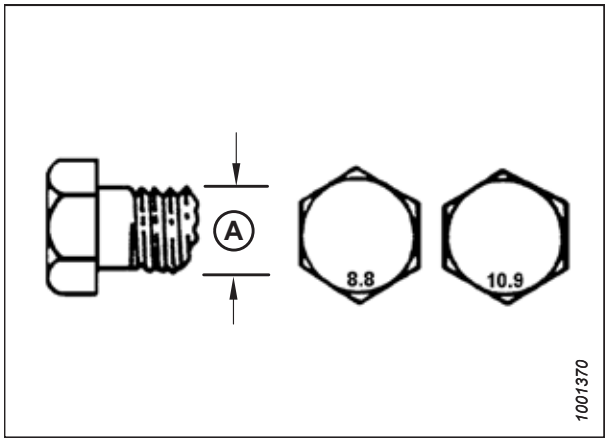


Figure 7.2: Grades des boulons

Tableau 7.3 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

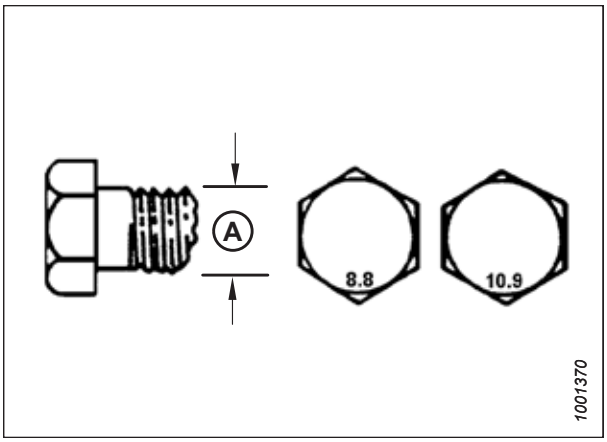


Figure 7.3: Grades des boulons

Tableau 7.4 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

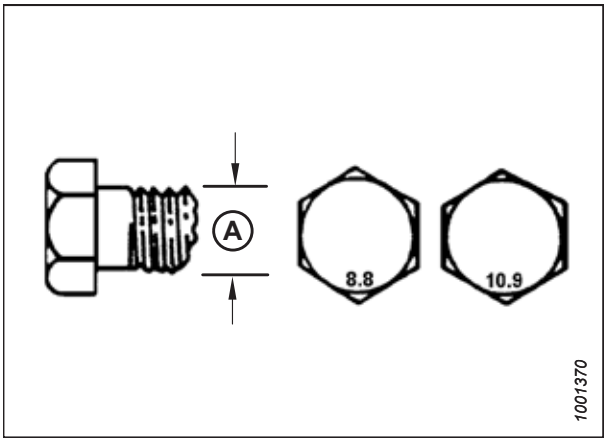


Figure 7.4: Grades des boulons

7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium

Les spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour les différentes tailles de boulons métriques en aluminium moulé.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

Tableau 7.5 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	–	–	–	–

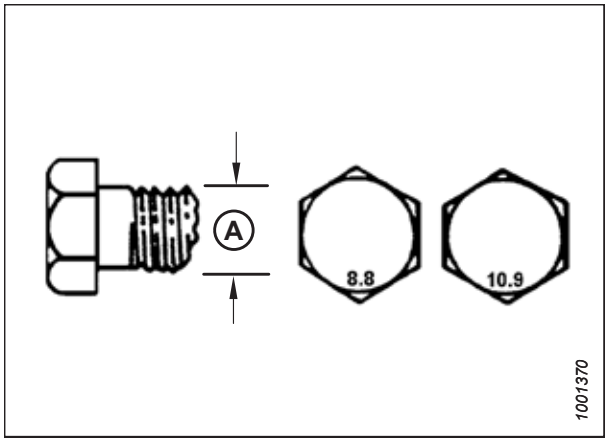


Figure 7.5: Grades des boulons

7.1.3 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques réglables. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
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. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A) si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

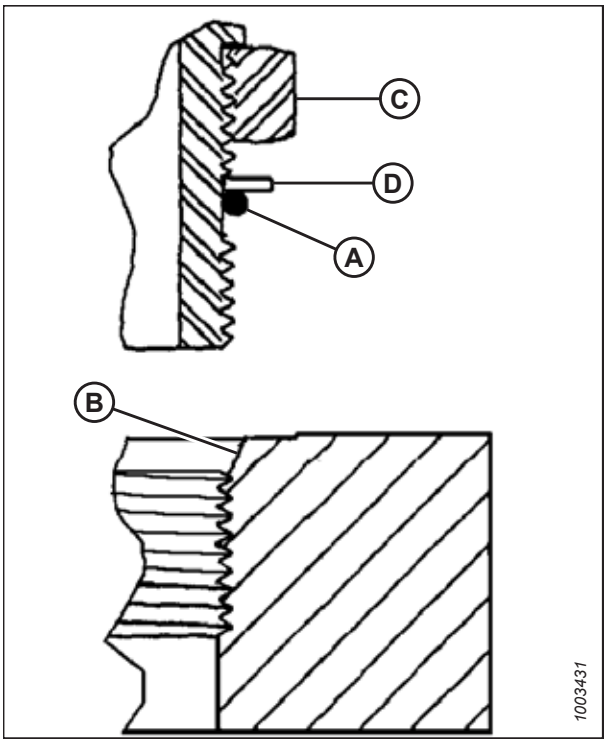


Figure 7.6: Raccord hydraulique

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 à la valeur de couple indiqué dans le tableau. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur l'écrou de blocage (C).
8. Vérifiez l'état final du raccord.

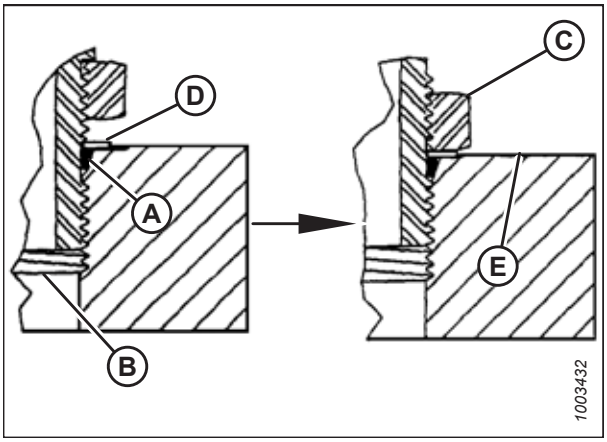


Figure 7.7: Raccord hydraulique

Tableau 7.6 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[81]	
		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

7.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques non réglables. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Les valeurs de couples de serrage sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
2. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A)si nécessaire.
3. Appliquez de l'huile pour système hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau *7.7, page 551*.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

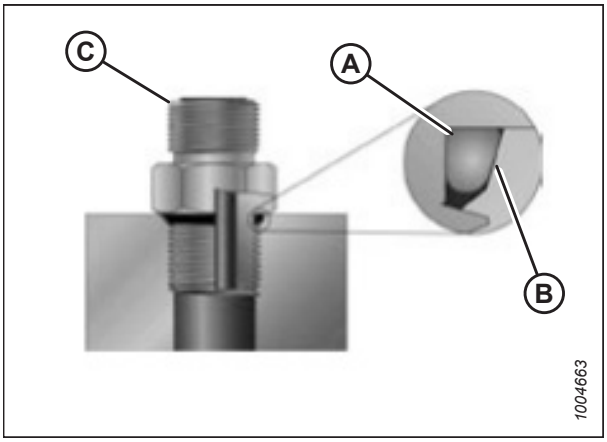


Figure 7.8: Raccord hydraulique

81. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

Tableau 7.7 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[82]	
		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

7.1.5 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques à joint torique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Les valeurs de couples de serrage sont indiquées dans le tableau *7.8, page 552*

1. Assurez-vous que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures et de tout corps étranger.



Figure 7.9: Raccord hydraulique

82. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

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 *7.8, page 552*.

   NOTE:

   Tenez la bride hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non souhaitée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).
6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

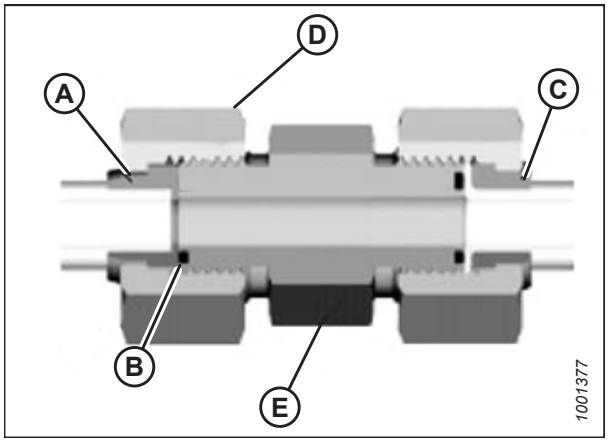


Figure 7.10: Raccord hydraulique

Tableau 7.8 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[83]	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque[84]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque[84]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4,	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque[84]	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

83. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.
84. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

7.1.6 Raccords de tuyaux à filetage conique

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords de tuyaux à filetage conique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Assurez-vous que les filetages et de l'orifice sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures et de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité de type pâteux aux filetages de tuyaux externes.
3. Vissez à la main le raccord dans l'orifice.
4. Serrez le connecteur à l'angle de couple approprié. Les tours après serrage à la main (TFFT) et les méplats après serrage à la main (FFFT) sont indiqués dans le tableau *7.9, page 553*. Assurez-vous que l'extrémité du tube d'un connecteur courbé (en général un coude de 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 pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité à l'aide d'un nettoyant approprié.
6. Inspectez 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 vérifiez s'il y a des dommages.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire de démonter les raccords pour détecter les défaillances des raccords dues au serrage excessif.

Tableau 7.9 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
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

7.2 Tableau de conversion

Les unités SI (y compris métriques) et les unités américaines (parfois désignées comme unités standard) de mesure sont utilisées dans ce manuel. Une liste de ces unités avec leurs abréviations et facteurs de conversion est fournie ici pour référence.

Tableau 7.10 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 électriques - remplacement 316
angles de la plateforme
  plage de réglage 165
Angles de serrage
  Définition 23
aperçu du produit 23
API
  Définition 23
articulations souples
  définition 23
ASTM
  Définition 23
attachement de tournesol 526

B

bac du tablier d'alimentation
  abaissement du bac du tablier d'alimentation 415
  élévation du bac du tablier d'alimentation 417
bagues du tube à doigts
  installation 460
  retrait 455
barre de remorquage
  rangement 277
barres de coupe
  débourrage 259
  options 516
barres de remorquage
  fixation 278
  rangement 267
  Retirer 264
blindages des têtes de couteau 390
  installation 390
blindages du rabatteur 466
  remplacement de l'extrémité arrière extérieure 471
  remplacement de l'extrémité arrière intérieure 472
  remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure 467
  remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure 469
  remplacement des supports des blindages 475
boîtes de vitesses
  achèvement
    ajout d'huile 309
    contrôle du niveau d'huile 308
    lubrification 308
    réglage de la tension de la chaîne 327
    vidange de l'huile 310
  principal
    ajout d'huile 307
    contrôle du niveau d'huile 306
    lubrification 306
    réglage de la tension de la chaîne 325–326
    vidange de l'huile 307
boîtiers d'entraînement de couteau
  contrôle du niveau d'huile 391
  Vérification des boulons de fixation 392
  vidange de l'huile 392
boîtiers oscillants, *Voir* système d'entraînement de couteau, boîtier d'entraînement de couteau
Boulons
  Définition 23
boulons de l'ensemble de transport 497
boulons métriques
  spécifications des couples de serrage 545

C

cames
  réglage de la came du rabatteur 194
  réglages de la came du rabatteur 192
capots du diviseur de la plateforme 40
  fermeture 41
  installation 46
  ouverture 40
  réglage 42
  retrait 45
  vérification 42
capteurs
  capteur de hauteur du rabatteur
    remplacement 177
  capteurs CHAP 218
  vérification et réglage de la position avant-arrière du rabatteur 189
  vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 174
Cardans
  cardan du rabatteur double 482
CD
  Définition 23
chaînes
  chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses d'achèvement
    réglage de la tension de la chaîne 327
  chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses principal
    réglage de la tension de la chaîne 325–326
  chaîne d'entraînement du rabatteur
    réglage de la tension de la chaîne 477
    remplacement 489
    serrage 478
  chaîne d'entraînement du transporteur à vis

contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 332–333
installation 339
lubrification 304
réglage de la tension de la chaîne 342
retirer 335
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage 477
remplacement 489
serrage 478
(CHAP), *Voir* Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
Clés hexagonales
Définition 23
Configuration
accessoires 77
attelage du module de flottement 72
des plateformes 77
détachement de la moissonneuse-batteuse et du module de flottement 67
flottement 139–140
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct 92
options 522
réglages recommandés 77
transport de la plateforme
remorquage de la plateforme 261–262
attelage à un véhicule de remorquage 262
sur la moissonneuse-batteuse 261
variables d'opération 130
vérification et réglage 140
verrous de flottement 152
configurations de la vis d'alimentation 99
configuration étroite 105
configuration large 110
configuration moyenne 108
configuration ultra étroite 101
configuration Ultra large 113
contrôle de hauteur automatique de la plateforme
capteur de hauteur du flottement
remplacement 223
définition 23
moissonneuses-batteuses New Holland
adaptateur 10 V 225
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur 249
moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR 236
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 239
étalonnage de la hauteur du rabatteur et de l'avant-arrière du rabatteur 246
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 244
préréglage de la hauteur de coupe prédéfinie 250
Réglage de la vitesse du rabatteur 242
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine 236
Moissonneuses-batteuses New Holland série CR
réglage de la hauteur de travail maximale 252
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX 225
configuration
avant-arrière du rabatteur 254
inclinaison de la plateforme 254
type de plateforme 254
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 229
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 230
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 235
sensibilité 234
vitesse d'abaissement de la plateforme 233
vitesse d'élévation de la plateforme 233
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine 225
référence rapide
New Holland CR 228
tension de sortie du capteur 220
contrôle manuel des limites de tension 220
exigences de la moissonneuse-batteuse 220
contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
fonctionnement des capteurs 218
contrôles quotidiens au démarrage 53
cornières d'alimentation 129, 520
module de flottement
installation 420
Retirer 420
coupe
au niveau du sol 137
au-dessus du sol 130
réglage des roues de transport 132
réglage des roues stabilisatrices 131
Couple de serrage
Définition 23
Couteau
Définition 23
couteaux 353
dépannage 532
emplacement du couteau de rechange 359
installation du couteau 357
remplacer des sections de couteau 353
retrait du couteau 355
couteaux de rechange 359
CVI
Définition 23

D

débourrage
  barre de coupe 259
  module de flottement 260
définition des termes 23
déflecteurs d'alimentation 66
  module de flottement
    installation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 421
déflecteurs d'alimentation CR 66
déflecteurs de récolte 517
démarrage
  contrôles quotidiens 53
dépannage 529
  fauchage et composants de couteau 532
  perte de récolte sur la barre de coupe 529
  plateforme et tapis 539
  rabattage 536
  récolte de pois et haricots 541
DHP
  Définition 23
diviseurs à riz 216
diviseurs de récolte 198
  flottement
    installation sur la plateforme 203
    réglage 95
    retrait de la plateforme 202
  installation sur la plateforme 200
  réglage 206
  retrait de la plateforme 199
diviseurs de récolte flottants 512
DMP
  Définition 23
doigt de couteau court, gardes et retenues
  couteau simple
    configuration du doigt de couteau court 379
doigts
  doigts de la vis 345
    contrôle de la synchronisation des doigts 349
    installation 125, 347
    réglage de la synchronisation des doigts 350
    Retirer 122, 345
  doigts en acier du rabatteur
    installation 452
    Retirer 452
  doigts en plastique du rabatteur
    installation 454
    Retirer 453
  réglage des doigts de couteau 368
  remplacement des doigts de couteau centraux 385
  remplacement des doigts de couteau courts 382
  remplacement des doigts de couteau d'extrémité 382
  remplacement des doigts de couteau pointus 370
  remplacement du doigt de couteau central pointus 373
doigts de couteau
  doigts de couteau court
    configurations 378
  doigts de couteau pointus
    configurations 360
  remplacement des doigts de couteau centraux 385
  remplacement des doigts de couteau courts 382
  remplacement des doigts de couteau d'extrémité 382
  remplacement des doigts de couteau pointus 370
  remplacement du doigt de couteau central pointus 373
doigts de couteaux et dispositifs de retenue en place
  couteau double
    configuration de doigt pointu FD245 366
doigts de couteaux pointus et des dispositifs de maintien en place
  couteau double
    configuration du doigt de couteau pointue FD240 364
    configuration du doigt de couteau pointue FD241 365
    configuration du doigt de couteau pointue FD250 367
  couteau simple
    configuration du doigt de couteau pointue 362
doigts de couteaux pointus et dispositifs de maintien en place
  couteau double
    configuration de doigt pointu FD235 363
doigts de lamier
  réglage des doigts 368
doigts de lamier courts et rabatteur
  couteau double
    configuration du doigt de lamier court – 12,5 m (41 pi) 381
    configuration du doigt de lamier court – toutes sauf 12,5 m (41 pi) 380
doigts du rabatteur 451
  installation des doigts en acier 452
  installation des doigts en plastique 454
  retrait des doigts en acier 452
  retrait des doigts en plastique 453

E

écartement du rabatteur
  mesure 443
  réglage 446
ECD
  Définition 23
Écrou
  Définition 23

ECS
Définition 23
entraînements
entraînement de la plateforme 317
entraînements de la plateforme 317
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses d'achèvement 327
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses principal 325–326
doigts de la transmission
installation 324
Retirer 322
entraînements de rabatteur
joint universel du rabatteur triple
retrait 482, 484
entraînements des couteaux
vitesse des couteaux
valeurs de vitesse des couteaux 171
Vérification de la vitesse des couteaux 172
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double 482
installation 484
Retirer 482
entretien, *Voir* maintenance et entretien
entretien de l'équipement – fin de saison 289
entretien de l'équipement – pré-saison 288
équilibre des ailes
contrôle et réglage de l'équilibre des ailes 160
ETS
Définition 23
exigences concernant la maintenance
Entretien
inspections pendant le rodage 287–288
extension de réservoir hydraulique 519

F

FFFT
Définition 23
fiche d'inclinaison latérale 520
flexibles et conduites
hydraulique 290
flottement 139
flottement de la plateforme
modification de la configuration des ressorts de flottement 146
vérification et réglage 140
verrous de flottement de l'aile
déverrouillée 155
verrouillée 157
verrouiller/déverrouiller 153
Verrous du flottement de la plateforme 152
fluides et huiles recommandés 565
froncement du rabatteur 450

G

glossaire 23
graissage
plan/dossier de maintenance 284
procédure de graissage 302
toutes les 10 heures 291
toutes les 100 heures 297
toutes les 25 heures 292
toutes les 250 heures 299
toutes les 50 heures 293
toutes les 500 heures 301

H

hp
Définition 23
huiles
Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme
ajout d'huile 309
boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme
ajout d'huile 307
changement de lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau. 392

I

identification des composants
module de flottement – FM200 32
Plateforme FlexDraper® série FD2 31
Identification des composants du FM200 32
inspections
inspections pendant le rodage 287–288
plan/dossier de maintenance 284
inspections pendant le rodage 287–288
intervalles d'entretien
lubrification 291
IRF
définition 23

J

JIC
Définition 23
Joints universels
joint universel du rabatteur double
installation 484
retrait 482
joint universel du rabatteur triple
retrait 482, 484

K

kit d'adaptateur de capteur de 10 V 517
kit de fixation des releveurs de récolte 511
kit de la tige de diviseur à riz 514
kit de relevage des cultures 511
kit de remplissage à interface complet 519
kit de roue stabilisatrice 525
kit pare-pierres 516
kits du couteau vertical 515

L

les supports de sécurité de la plateforme 37
livraison des cultures
  options 511
lubrification 291
lubrification et entretien 291
  Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme
    contrôle du niveau d'huile 308
    lubrification du boîtier de vitesses 308
    vidange de l'huile 310
  boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme
    contrôle du niveau d'huile 306
    lubrification du boîtier de vitesses 306
  Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme
    vidange de l'huile 307
  chaîne d'entraînement du rabatteur 303
  chaînes d'entraînement du transporteur à vis 304
  procédure de graissage 302

M

maintenance et entretien 283
  contourMax™
    lubrification 493
  Entretien d'avant-saison 288
  entretien de fin de saison 289
  exigences 284
  intervalles d'entretien 291
  plan 284
  préparation pour l'entretien 283
  rangement 282
  sécurité 5
  système électrique 316
modes de fonctionnement
  mode flexible 155
  mode rigide 157
modes flexibles
  opération en mode flexible 155
modes rigides
  fonctionnement en mode rigide 157
Module de flottement FM200
  définition 23
modules de flottement 517
  attelage du module de flottement à la plateforme 72
  bac du tablier d'alimentation
    abaissement 415
    levage 417
  configurations de la vis d'alimentation 99
  cornières d'alimentation 420
    installation 420
    kits 129
    Retirer 420
  débourrage 260
  déflecteurs d'alimentation
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 421
  des plateformes 99
  dételage de la moissonneuse-batteuse et de la plateforme 67
  entraînement de la vis d'alimentation
    réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 342
  spire 115, 344
  tablier d'alimentation 394
    vérification des crochets du support de bielle 418
  tapis d'alimentation
    installation du rouleau libre 408
    réglage de la tension du tapis 398
    remplacement du roulement à rouleau libre 411
    remplacement du tapis d'alimentation 394
    retrait du rouleau libre 406
    retrait du roulement à rouleaux d'entraînement 403
    rouleau d'entraînement 399
      installation 402
      retrait 399
    rouleau libre 406
    roulement de rouleau d'entraînement
      installation 405
    vérification de la tension du tapis 398
  vis
    doigts
      réglage de la synchronisation des doigts 350
    spire de la vis d'alimentation en option 518
  vis d'alimentation 329
    espacement entre le transporteur à vis et le bac 329
  Vis d'alimentation
    doigts de la vis 345
      contrôle de la synchronisation des doigts 349
      installation 125, 347
      Retirer 122, 345
moissonnage-battage de colza en direct

optimisation des plateformes 92
moissonneuses-batteuses
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme
New Holland CR/CX 61
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse
New Holland CR/CX 57
transport de la plateforme 261
remorquage de la plateforme 261–262
attelage à un véhicule de remorquage 262
sur la moissonneuse-batteuse 261
moissonneuses-batteuses New Holland
adaptateur 10 V 225
Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 57
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 61
moteurs
moteur d'entraînement du rabatteur
installation 487
retrait 486
moteurs d'entraînement du rabatteur 486
moteurs d'entraînement du rabatteur 486
installation 487
retrait 486

N

NPT
Définition 23
numéros de modèle
dossiers ix
numéros de série
dossiers ix
emplacements ix

O

opérations 35
optimisation des plateformes
moissonnage-battage de colza en direct 92
options 511
barres de coupe 516
kit du couteau vertical 515
kit pare-pierres 516
blindages des têtes de couteau 390
installation 390
contourMax™ 491
ajustement des roues avec les pédales de commande 133
lubrification 493
Mise à niveau de la hauteur de la roue 135, 491
distribution de la récolte
kit de la cornière d'alimentation 520
spire de la vis d'alimentation 518
diviseurs à riz 216
livraison des cultures 511
vis transversale supérieure (VTS) 513
modules de flottement 517
kit d'adaptateur de capteur de 10 V 517
kit d'extension de réservoir hydraulique 519
kit de la fiche d'inclinaison latérale 520
kit de remplissage à interface complet 519
kit remplisseur de centre étendu 518
kits du déflecteur de récolte 517
pignons d'entraînement du rabatteur 168
plateforme 522
diviseurs de récolte flottants 512
kit d'attachement de tournesol 526
kit de fixation des releveurs de récolte 511
kit de la tige de diviseur à riz 514
kit de relevage des cultures céréalières 511
rabatteur
kit de doigts d'extrémité extérieurs en acier 524
kit de doigts d'extrémité intérieurs en acier 524
rogner le kit de support de rangement du diviseur 512
roues
kit de roue stabilisatrice 525
systèmes de transport 497
ORB
Définition 23
ORFS
Définition 23

P

patins, *Voir* coupant ras au sol
réglage des patins extérieurs 138
réglage des patins intérieurs 137
périodes de rodage 54
pignons 46, 48, 480
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 477
entraînement du rabatteur
installation du pignon double (facultatif) 481
installation du pignon simple 481
retrait du pignon simple 480
pignon d'entraînement de rabatteur en option 168
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur 477
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 478
plan/dossier de maintenance 284
plateformes
angle de la plateforme

réglage à partir de la moissonneuse-batteuse 166–167
commandes 56
faucheuses-conditionneuses 256
flottement 146
modification de la configuration des ressorts de flottement 146
Plateforme de remorque 262
rangement de la plateforme 282
PNBC
Définition 23
POG
définition 23
positions avant-arrière du rabatteur, *Voir* rabatteurs de ramassage
réglage 179
pression de gonflage des pneus 499
procédures d'arrêt 55
PTC
Définition 23

R

rabatteur
doigt de couteau court
réglage 384
doigt de couteau pointu
vérification 371
doigt de couteau pointu, gardes et rabatteurs
réglage 372
doigts de couteau court
vérification 384
rabatteur du doigt de couteau court central
réglage 389
vérification 388
Rabatteur pointu central
réglage 377
vérification 376
rabatteur de ramassage
blindages du rabatteur 466
remplacement de l'extrémité arrière extérieure 471
remplacement de l'extrémité arrière intérieure 472
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure 469
remplacement des supports des blindages 475
centrage 450
écartement du rabatteur 442
mesure 443
réglage 446
entraînements de rabatteur
capots
installation 48
retrait 46
Desserrage de la chaîne 477
installation des moteurs 487
pignon double (facultatif)
installation 481
pignon simple
retrait 480
pignons d'entraînement en option pour les conditions spéciales 168
pignons simples
installation 481
Retrait du moteur 486
Serrage de la chaîne 478
hauteur du rabatteur
capteur de hauteur du rabatteur 174
remplacement du capteur de vitesse 177
position avant-arrière
réglage 179
repositionnement des vérins
rabatteur double 183
supports de sécurité du rabatteur
dégagement 39
enclenchement 37
vitesse du rabatteur 167
rabatteurs
capots du diviseur du rabatteur
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure 467
écartement avec la barre de coupe 442
entraînements de rabatteur
réglage de la tension de la chaîne 477
système d'entraînement du rabatteur 477
vérification et réglage du capteur de position avant-arrière 189
rabatteurs de ramassage 442
angle des doigts du rabatteur 191–192
bagues du tube à doigts 455
installation 460
retrait 455
came du rabatteur
réglage de la came du rabatteur 194
réglages et lignes directrices 192
doigts du rabatteur 451
installation des doigts en acier 452
installation des doigts en plastique 454
retrait des doigts en acier 452
retrait des doigts en plastique 453
entraînements de rabatteur
capots 46
joint universel d'entraînement du rabatteur double
installation 484
retrait 482
joint universel d'entraînement du rabatteur triple
retrait 482, 484
joint universel du rabatteur double 482
pignons d'entraînement 480

remplacement de la chaîne 489
froncement 450
hauteur du rabatteur 173
moteurs d'entraînement du rabatteur 486
position avant-arrière
repositionnement des vérins
rabatteur simple 180
position avant-arrière du rabatteur 179
réglage du froncement du rabatteur 450
réglage recommandé 93
supports de sécurité du rabatteur 37
rabatteurs de ramassage PR15
position avant-arrière
repositionnement des vérins
rabatteur double 186
Raccord dur
Définition 23
rangement de la plateforme 282
RD
Définition 23
réglages recommandés
plateforme 77
rabatteur 93
remorquage de la plateforme 261–262
attelage à un véhicule de remorquage 262
Conversion de la position de travail à la position de transport 273
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport 275
roues avant (gauche) en position de transport 274
conversion de la position transport à travail 263
rangement de la barre de remorquage 267
retrait de la barre d'attelage du stockage 277
retrait de la barre de remorquage 264
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail 271
roues avant (gauche) en position de travail 268
déplacement de la roue extérieure gauche du transport à la position de travail 263
remplisseur de centre étendu 518
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur 35
rogner le kit de support de rangement du diviseur 512
Rondelles
Définition 23
roues de transport EasyMove
réglage 132
roues et pneus
couples de serrage des boulons des roues 497
kit de roues stabilisatrices (option) 525
pression de gonflage des pneus 499
Roues stabilisatrices
réglage 131
rouleaux d'entraînement
tapis d'alimentation 399
installation 402
retrait 399
tapis latéral
installation 440
retrait 436
roulements
roulements à rouleau libre
remplacement 433
roulements de la tête de couteau
installation 357
Retirer 356
tapis d'alimentation
installation du roulement à rouleau d'entraînement 405
retrait du roulement à rouleaux d'entraînement 403
tapis latéral
inspection du roulement à rouleaux du tapis 431
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 439
roulements à rouleau d'entraînement
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 405
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 403
rouleau d'entraînement du tapis latéral
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 439
roulements de la tête de couteau
installation 357
Retirer 356
roulements du rouleau du tapis
inspection 431

S

SAE
Définition 23
sécurité 1
autocollants de signalisation de sécurité 8
emplacements 9
installation des autocollants 8
interprétation des autocollants 14
contrôles quotidiens au démarrage 53
les supports de sécurité de la plateforme 37
mots de signalisation 2
sécurité du système hydraulique 7
sécurité générale 3
sécurité opérationnelle 36
sécurité relative à l'entretien 5
supports de sécurité du rabatteur 37
symboles d'alerte de sécurité 1
S/O
Définition 23

Série FD2
définition 23
Serrage à la main
Définition 23
spécifications
Dimensions de la plateforme FlexDraper série FD2 29
Spécifications de la plateforme FlexDraper de la série FD2 et du module de flottement 25
spécifications des couples de serrage 545
spécifications des couples de serrage 545
boulons de l'ensemble de transport 497
caractéristiques des boulons métriques 545
fonte d'aluminium 548
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS) 551
raccords de tuyaux à filetage conique 553
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables 550
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables 549
spire 115, 344
installation 117, 120
retrait 115
spire de la vis d'alimentation 518
supports de sécurité du rabatteur 37
dégagement 39
enclenchement 37
système d'entraînement de couteau 391
boîtier d'entraînement de couteau 391
doigts de couteau
doigt de couteau court, gardes et retenues 378
doigts et supports de couteaux pointus 360
système d'entraînement du rabatteur 477
système de flottement flexible
limiteur de froncement flexible
activer 159
désactiver 158
système de transport à vitesse lente EasyMove
changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe 502
système du rabatteur
paramètres recommandés du rabatteur 93
système électrique
capteurs
capteur de hauteur du rabatteur
remplacement 177
capteurs CHAP 218
entretien du système électrique 316
remplacement des ampoules 316
système hydraulique
changement de l'huile du réservoir 313
flexibles et conduites 290
raccords
à joint torique (ORB) (non réglables) 550
à joint torique (ORB) (réglable) 549
joint torique axial (ORFS) 551
raccords de tuyaux à filetage conique 553
remplacement du filtre à huile 314
réservoir 312
ajout d'huile 312
contrôle du niveau d'huile dans le réservoir 312
sécurité du système hydraulique 7
systèmes de tapis latéraux
inspection du roulement à rouleaux du tapis 431
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 439
systèmes de transport 497
Conversion de la position de travail à la position de transport 273
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport 275
roues avant (gauche) en position de transport 274
conversion de la position transport à travail 263
rangement de la barre de remorquage 267
retrait de la barre d'attelage du stockage 277
retrait de la barre de remorquage 264
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail 271
roues avant (gauche) à la position de champ 268
couples de serrage des boulons des roues 497
déplacement de la roue extérieure gauche du transport à la position de travail 263
pression de gonflage des pneus 499
transport de la plateforme 261
remorquage de la plateforme 261
attelage à un véhicule de remorquage 262
sur la moissonneuse-batteuse 261

T

tableau de conversion 554
tablier d'alimentation
rouleaux d'entraînement
installation 402
retrait 399
vérification des crochets du support de bielle 418
tabliers
tapis latéraux
réglage de la hauteur du tablier 425
tapis
module de flottement
réglage de la tension du tapis 398
remplacement du tapis d'alimentation 394
tablier d'alimentation 394
vérification de la tension du tapis 398
réglage de la vitesse du tapis latéral 170
tabliers des tapis latéraux

rouleaux d'entraînement
installation 440
retrait..... 436
rouleaux libres
installation 435
remplacement du roulement..... 433
retrait..... 431
tapis latéraux
installation 424
réglage de l'alignement..... 429
retrait..... 423
vitesse du tapis latéral 170
tapis d'alimentation
installation du rouleau libre 408
réglage de la tension du tapis..... 398
réglage de la vitesse 171
remplacement du roulement à rouleau libre 411
remplacement du tapis d'alimentation..... 394
retrait du rouleau libre..... 406
retrait du roulement à rouleaux d'entraînement..... 403
rouleau libre 406
rouleaux d'entraînement..... 399
roulement de rouleau d'entraînement
installation 405
vérification de la tension du tapis..... 398
tapis de la plateforme, *Voir* tapis latéraux
tapis de plateforme
réglage de la tension du tapis latéral 428
Tension
Définition 23
Tension de couples de serrage
Définition 23
TFFT
Définition 23
tiges de division 214
Retirer 214
tiges de division de récolte..... 214
Retirer 214
tr/min (rpm)
Définition 23
transmissions
doigts de la transmission
installation 324
Retirer 322
enlèvement de la transmission de la moissonneuse-batteuse au module de flottement 317
installation de la transmission 319
transporteurs à vis
position du transporteur à vis..... 126

V

variables d'opération
Configuration 130
Vérins d'inclinaison
Définition 23
vis
chaînes d'entraînement
vérification de la tension..... 332
configurations de la vis d'alimentation
configuration étroite 105
configuration large..... 110
configuration moyenne..... 108
configuration ultra étroite 101
configuration Ultra large 113
doigts
réglage de la synchronisation des doigts 350
spire
installation 117, 120
retrait..... 115
spire de la vis d'alimentation en option 518
Vis
Définition 23
vis d'alimentation..... 329
chaînes d'entraînement
retirer..... 335
espacement entre le transporteur à vis et le bac 329
pignons d'entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 342
Vis d'alimentation
chaînes d'entraînement
installation 339
lubrification 304
réglage de la tension de la chaîne..... 342
vérification de la tension de la chaîne..... 333
configurations de la vis d'alimentation..... 99
doigts..... 345, *Voir* doigts
contrôle de la synchronisation des doigts..... 349
installation 125, 347
Retirer 122, 345
ressorts de tension
vérification et réglage..... 128
spire 115, 344
vis transversales supérieures 195, 513
position de réglage..... 195
vitesses
réglage de la vitesse du tapis latéral 170
vitesse au sol..... 169
vitesse des couteaux
données sur la vitesse des couteaux..... 171
Vérification de la vitesse des couteaux 172
vitesse du rabatteur..... 167
vitesse du tapis d'alimentation 171
vitesse du tapis latéral 170
vitesses au sol..... 169
vitesses du rabatteur..... 167
VTS
Définition 23

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.

Table: Fluides et huiles recommandés

Lubrifiant	Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Graisse	SAE multiusages	Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Comme requis, sauf indication contraire	—
		Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 10% max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Joints coulissants de la transmission	—
Huile de transmis-sion	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement du couteau	1,5 litre (1,3 quart)
			Boîte de vitesse principale	2,75 litres (2,9 quarts)
			Boîte de vitesse d'achèvement	2,25 litres (2,4 quarts)
Huile hydrauli-que	Huile trans-hydraulique de grade unique.Viscosité à 60,1 cSt à 40 °C (104 °F) Viscosité à 9,5 cSt à 100 °C (212 °F) Marques recommandées : • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Huile lubrifiante trans-hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	95 litres (25,1 gallons américains)
Huile de chaîne	Huile de chaîne d'une viscosité de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) ou huile minérale SAE 20W-50 sans détergents ni solvants.	L'huile de chaîne est formulée pour offrir une bonne protection contre l'usure et une résistance à la formation de mousse. Elle protège la chaîne et les pignons d'entraînement contre l'usure.	Chaîne d'entraînement du rabatteur	–



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