Série FD1
Plateforme de coupe à tapis flexible FlexDraper[MD] avec module de flottement FM100

Manuel d'opération

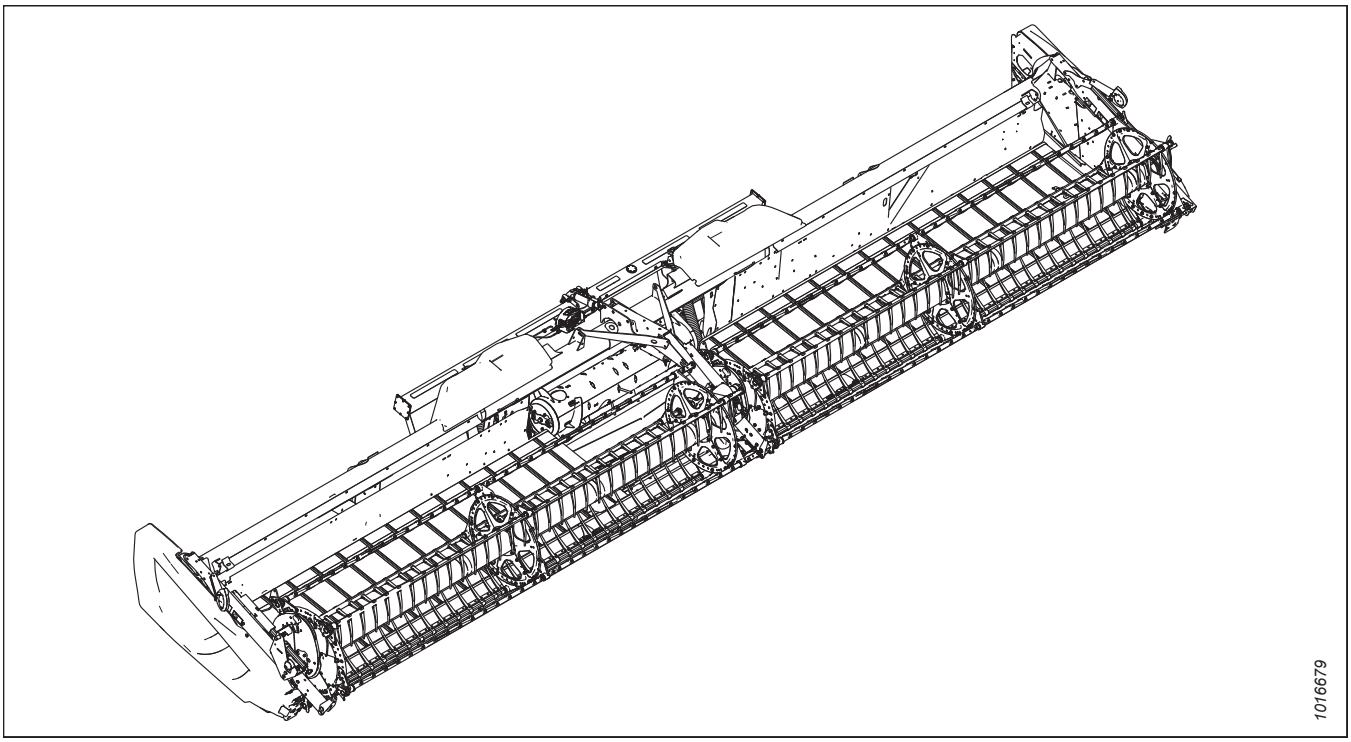
215877 Révision B

Traduction du manuel d'origine

Doté de la FLEX-FLOAT TECHNOLOGY[MC] de MacDon

Spécialistes de la Récolte.

Plateforme FlexDraper[MD] série FD1 pour et module de flottement FM100 pour moissonneuses-batteuses



Date de publication : décembre 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

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[4] As per Shipping Document

[5] November 23, 2021

[6] _____
Adrienne Tankeu
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 Rīdīzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plaats en datum van verklaring: [5]

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

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

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

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data i miejsce oświadczenia: [5]

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

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

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

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Local e data da declaração: [5]

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

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

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

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

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

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

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

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plats och datum för intyget: [5]

Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6]

Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen:

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

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

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

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

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

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

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

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

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Float Module

[3] MacDon FM100

[4] As per Shipping Document

[5] November 23, 2021

[6] _____
Adrienne Tankeu
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 Rīdīzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plaats en datum van verklaring: [5]

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

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

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

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data i miejsce oświadczenia: [5]

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

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

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

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Local e data da declaração: [5]

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

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

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

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

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

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

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

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plats och datum för intyget: [5]

Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6]

Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen:

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

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

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

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

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

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

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

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

Introduction

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

Votre machine

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

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

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

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

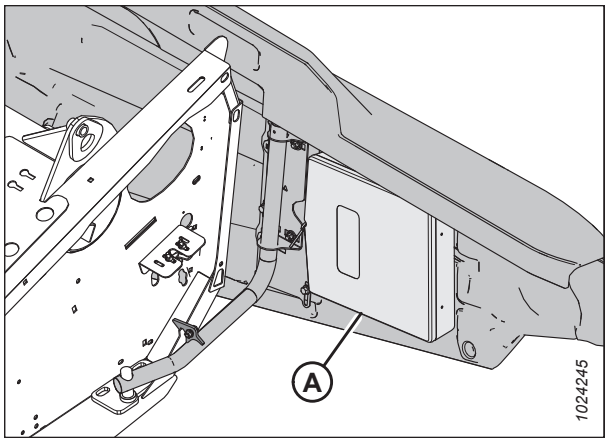
- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture ; l'arrière de la plateforme s'attelle au module de flottement et à la moissonneuse-batteuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standards fournies au chapitre *8.2 Spécifications des couples de serrage, page 646*.

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

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

NOTE:

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



Emplacement de rangement du manuel

Ce manuel est également disponible en :

- Tchèque
- Français
- Allemand
- Polonais
- Portugais
- Russe
- Espagnol
- Ukrainien

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 international de MacDon (*http://www.macdon.com/world*).

Résumé des modifications

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

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
–	Retrait d'« Attelage et dételage de la plateforme du module de flottement FM100 ».	Assistance de produit
2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper[MD] de série FD1, page 23	Révision du tableau.	Publications techniques Ingénierie
2.3 Dimensions de la plateforme FlexDraper [MD] série FD1, page 26	Mise à jour des informations sur la largeur de la plateforme.	Assistance de produit
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33	Ajout de la mention de DANGER et de l'étape *1, page 34*. Révision de l'étape *3, page 34* et de l'illustration associée. Révision de l'étape *4, page 34* pour préciser l'étape à répéter.	Publications techniques Intégrité du produit
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 35	Ajout de la mention de DANGER et de l'étape *1, page 35*. Révision de l'étape *3, page 35* et de l'illustration associée. Révision de l'étape *4, page 35* pour préciser l'étape à répéter.	Publications techniques Intégrité du produit
3.9.10 CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000, page 208	Ajout de moissonneuses-batteuses CLAAS séries 5000 et 6000.	Assistance de produit
4.1 Mise en phase de la prise de force, page 355	Ajout de la rubrique.	Assistance de produit
4.2.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis, page 358	Mise à jour des faisceaux à MD Nº B7345.	ECN 62443
4.2.2 Configuration moyenne – spire de la vis, page 362	Mise à jour des faisceaux à MD Nº B7343 et MD Nº B7344, et suppression de la configuration ultra large.	ECN 62443
4.2.3 Configuration large– spire de la vis, page 365	Mise à jour des faisceaux pour MD Nº B7343 et MD Nº B7344.	ECN 62443
4.2.4 Configuration ultra étroite – Spire de la vis, page 367	Mise à jour des faisceaux à MD Nº B7345.	ECN 62443
4.2.4 Configuration ultra étroite – Spire de la vis, page 367	Mise à jour des faisceaux à MD Nº B7345.	ECN 62443
Réglage de la perpendicularité du boîtier d'entraînement de couteau, page 505	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
Installation du bras d'entraînement, page 509	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
6.3.7 Fixations de la scie verticale, page 617	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
6.3.8 kit hydraulique pour couteau vertical, page 617	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
6.5.3 Diviseurs de récolte flottants, page 623	Ajout de la rubrique.	ECN 62649
6.5.9 Vis transversale supérieure, page 627	Mise à jour des faisceaux VTS.	ECN 61273
6.5.10 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes, page 627	Mise à jour des faisceaux VTS.	ECN 61273

des numéros de série

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

Flexible FlexDraper[MD] série FD1

Numéro de série : _____

Numéro de modèle : _____

Modèle de l'année : _____

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

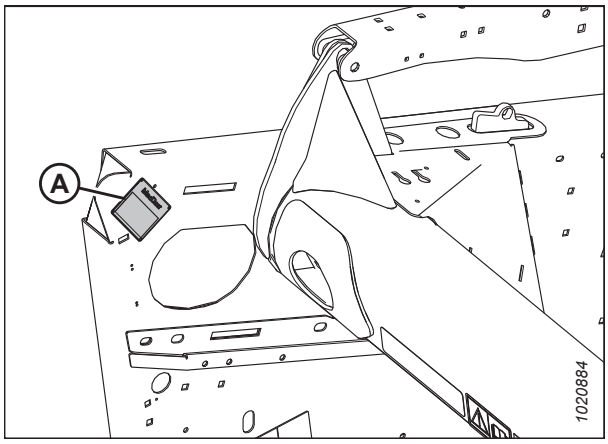


Figure 1: Emplacement de la plaque du numéro de série de la plateforme

Module de flottement FM100 pour moissonneuse-batteuse

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

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

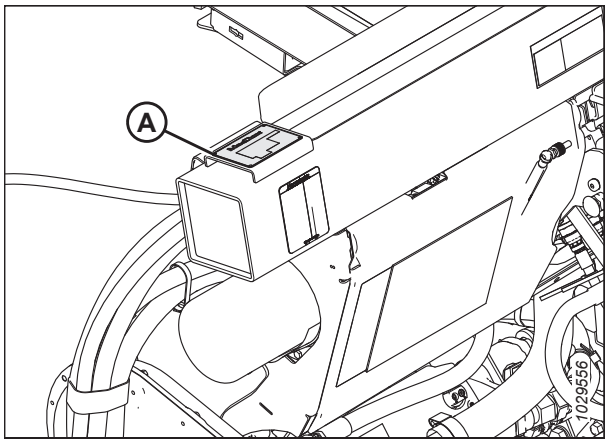


Figure 2: Emplacement de la plaque du numéro de série du module de flottement

Option roues de transport/stabilisatrices

Numéro de série : _____

Année du modèle : _____

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

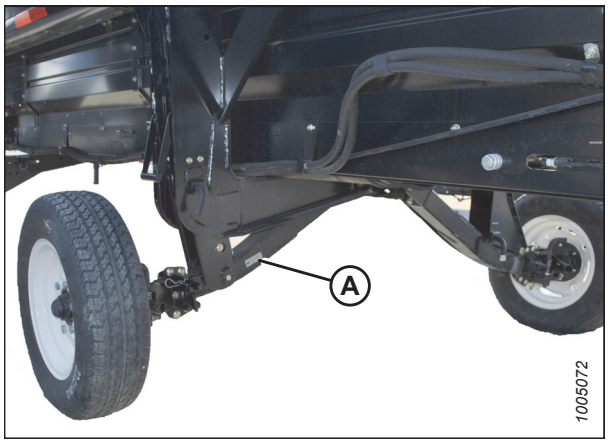


Figure 3: Emplacement roues de transport/ stabilisatrices

Déclaration de conformité.....i
Introduction v
Résumé des modifications..... vii
des numéros de série viii

Chapitre 1: Sécurité 1

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

Chapitre 2: Aperçu du produit 21

2.1 Définitions 21
2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper[MD] de série FD1 23
2.3 Dimensions de la plateforme FlexDraper [MD] série FD1..... 26
2.4 Identification des composants 27
2.4.1 Plateforme FlexDraper[MD] de Série FD1..... 27
2.4.2 Module de flottement FM100 28

Chapitre 3: Opération..... 31

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur 31
3.2 Sécurité opérationnelle 32
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme 33
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur..... 33
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur 33
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur..... 35
3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme 35
Ouverture des capots du diviseur 35
Fermeture des capots du diviseur..... 37
Contrôle et réglage des capots du diviseur 38
Retrait des capots du diviseur 39
Installation des capots du diviseur 40
3.2.4 Capots d'articulation 40
Retrait des capots d'articulation..... 40
Installation des capots d'articulation..... 41
3.3 Contrôle quotidien au démarrage..... 42
3.4 Période de rodage 43
3.5 Stoppez la moissonneuse-batteuse..... 44
3.6 Commandes de la cabine 45

3.7 Configuration de la plateforme 46
3.7.1 Attelages de la plateforme 46
3.7.2 Réglages de la plateforme 46
3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct 57
Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation 57
3.7.4 Réglages du rabatteur 59
3.8 Variables d'opération de la plateforme 61
3.8.1 Coupe au-dessus du sol 61
Réglage des roues stabilisatrices/transport 62
Réglage des roues stabilisatrices 63
Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy 65
Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy 67
3.8.2 Coupe au sol 67
Réglage des patins intérieurs 67
Réglage des patins extérieurs 68
3.8.3 Flottement de la plateforme 69
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme 70
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme 75
Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme 76
Opération en mode flexible 77
Fonctionnement en mode rigide 78
3.8.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme 79
Vérification de l'équilibre des ailes 80
Réglage de l'équilibre des ailes 86
3.8.5 Angle de la plateforme 88
Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse 89
3.8.6 Vitesse du rabatteur 96
Pignons d'entraînement de rabatteur en option 97
3.8.7 Vitesse au sol 97
3.8.8 Vitesse du tapis latéral 98
Réglage de la vitesse du tapis latéral 99
Vitesse du tapis d'alimentation 100
3.8.9 Informations sur la vitesse du couteau 101
Vérification de la vitesse des couteaux 101
3.8.10 Hauteur du rabatteur 102
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 103
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur 106
3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur 108
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur 109
Repositionnement des vérins avant-arrière – plateformes à rabatteur simple 110
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – rabatteur double 112
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – plateformes à rabatteur double 115
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – plateformes à rabatteur double 119
3.8.12 Angle des doigts du rabatteur 121
Réglages de la came du rabatteur 122
Réglage de la came du rabatteur 124

3.8.13 Diviseurs de récolte 124
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage 124
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage 125
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage 126
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage 128
3.8.14 Tiges de division de récolte 129
Retrait des tiges de division de récolte 130
Installation des tiges du diviseur de récolte 130
Diviseurs à riz 131
3.8.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation 131
3.9 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme 134
3.9.1 Fonctionnement des capteurs 135
3.9.2 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement 135
3.9.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse 136
Adaptateur de 10 volts (MD Nº B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement 137
Vérification manuelle de la plage de tension – Système à un capteur 137
Vérification de la plage de tension – Système à deux capteurs 140
Réglage des limites de tension – système à un capteur 144
Réglage des limites de tension – système à deux capteurs 145
3.9.4 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 148
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 148
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 149
3.9.5 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140 151
Paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 151
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140 153
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140 154
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 157
3.9.6 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, séries 120, 230, 240 et 250 159
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 8010 160
Réglage des commandes de plateforme – Case IH 8010 163
Étalonnage de l'engagement du convoyeur 163
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010 séries 120, 230, 240 et 250 165
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure 168
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, séries 120, 230, 240 et 250 173
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – moissonneuses-batteuses Case IH 176
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – moissonneuses-batteuses Case IH séries 7010/8010, 120, 230, 240 et 250 177
3.9.7 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] série 6 et série 7 179
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 179
Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 182

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 182
Ajustement de la hauteur de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 185
Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 185
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] 187
3.9.8 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 188
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS de série 500 188
Hauteur de coupe – CLAAS série 500 190
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500 192
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS série 500 195
3.9.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700 198
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 198
Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS séries 600 et 700 201
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 201
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 203
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 204
Réglage de la hauteur automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 207
3.9.10 CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000 208
Réglage de la plateforme – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000 208
Réglage de la fonction d'inclinaison avant-arrière de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000 210
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000 212
Définition des préréglages de la hauteur du rabatteur et de coupe – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000 214
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000 215
Ajustement de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000 217
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 7000 et 8000 218
3.9.11 Moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S 220
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 220
Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S 222
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S 224
Arrêt de l'accumulateur – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S 226
Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S 226
Réglage de la pression au sol – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 Série S 227
Ajustement de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S avant 2016 227
Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 228
3.9.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S9 230
Installation de la plateforme – Gleaner[MD] série S9 230
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner[MD] séries S9 235
Installation des commandes de la plateforme automatique – Gleaner[MD] série S9 236
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] série S9 238
Utilisation du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] série S9 242
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Gleaner[MD] série S9 244
3.9.13 Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC] 245

Installation de la plateforme – série IDEAL[MC] 245
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Série IDEAL[MC] 250
Installation des commandes automatiques de la plateforme – Série IDEAL[MC] 251
Étalonnage de la plateforme – série IDEAL[MC] 253
Utilisation de la plateforme – série IDEAL[MC] 255
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Série IDEAL[MC] 257
3.9.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60 258
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60 258
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 260
Mise hors tension de l'accumulateur – John Deere série 60 262
Réglage de la sensibilité de la hauteur de la plateforme – John Deere série 60 263
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 264
Ajustement du seuil de la vanne de vitesse de chute – John Deere série 60 265
3.9.15 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70 266
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 70 266
Étalonnage de la vitesse du convoyeur – John Deere série 60 270
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 270
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 272
Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement manuelle de la plateforme – John Deere série 70 273
3.9.16 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T 273
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere séries S et T 274
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere séries S et T 277
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere séries S et T 280
Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement manuelle de la plateforme – John Deere séries S et T 281
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – John Deere séries S et T 283
Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T 285
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T 288
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T 290
3.9.17 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7 292
Installation de la plateforme – John Deere série S7 292
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7 296
Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7 299
Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7 302
3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure 305
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CX/CR 305
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX 308
Étalonnage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR/CX 309
Réglage de la hauteur maximale de chaume – New Holland séries CR/CX 311
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme – New Holland séries CR/CX 312
Réglage de la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland série CR/CX 312

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR/CX 313
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX 314
3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure 315
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR 315
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR 318
Réglage de la vitesse du rabatteur – New Holland série CR 321
Étalonnage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR 323
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR 325
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland série CR 327
Réglage de la hauteur de travail maximale – New Holland série CR 329
Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme – New Holland série CR 330
3.10 Mise à niveau de la plateforme 332
3.11 Débourrage de la barre de coupe 334
3.12 Débourrage du tapis d'alimentation du module de flottement 335
3.13 Transport de la plateforme 336
3.13.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse – recommandations de sécurité 336
3.13.2 Remorquage 336
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage – recommandations de sécurité 337
Attelage de la plateforme – recommandations de sécurité 337
3.13.3 Conversion de la position Transport à Travail 338
Retrait de la barre de remorquage 338
Rangement de la barre de remorquage 339
Déplacement des roues avant gauche en position de travail 341
Déplacement des roues arrière/droit en position de travail 342
3.13.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport 345
Déplacement des roues avant/gauche en position de transport 345
Déplacement des roues arrière/droit en position de transport 347
Fixation de la barre de remorquage 350
3.14 Rangement de la plateforme 354

Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme 355

4.1 Mise en phase de la prise de force 355
4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100 356
4.2.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis 358
4.2.2 Configuration moyenne – spire de la vis 362
4.2.3 Configuration large– spire de la vis 365
4.2.4 Configuration ultra étroite – Spire de la vis 367
4.2.5 Configuration ultra large – Spire de la vis 371
4.2.6 Retrait de la spire à vis 372
4.2.7 Installation de la spire à vis 374
4.2.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement 377
4.3 Réglage du FM100 381
4.3.1 Spire de vis 381
4.3.2 Cornières d'alimentation 381

4.4 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] et Massey Ferguson[MD] 382
4.4.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] ou Massey Ferguson[MD] 382
4.4.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger[MD], Gleaner[MD] ou Massey Ferguson[MD] 386
4.5 Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC] 390
4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL[MC] 390
4.5.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse de série IDEAL[MC] 393
4.6 Moissonneuses-batteuses Case IH 396
4.6.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH 396
4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH 400
4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS 404
4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS 404
4.7.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS 407
4.8 Moissonneuses-batteuses John Deere 412
4.8.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere 412
4.8.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere 415
4.9 Moissonneuses-batteuses New Holland 420
4.9.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 420
4.9.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 423
4.9.3 Déflecteurs d'alimentation – moissonneuses-batteuses New Holland série CR 428

Chapitre 5: Maintenance et entretien 429

5.1 Préparation de la machine pour l'entretien 429
5.2 Plan/dossier de maintenance 430
5.3 Inspection de rodage 433
5.4 Entretien de l'équipement – Pré-saison 434
5.5 Entretien de l'équipement – Fin de saison 435
5.6 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques 436
5.7 Lubrification 437
5.7.1 Intervalles de graissage 437
Toutes les 10 heures 437
Toutes les 25 heures 438
Toutes les 50 heures 439
Toutes les 100 heures 441
Toutes les 250 heures 444
Toutes les 500 heures 446
5.7.2 Procédure de graissage 448
5.7.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement 449
5.7.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 451
5.7.5 Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme 453
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme 453
Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme 454
Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme 454
5.8 Système hydraulique 456

5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique 456
5.8.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique 456
5.8.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique 457
5.8.4 Remplacement du filtre à huile 459
5.9 Système électrique 461
5.9.1 Remplacement des ampoules 461
5.10 Entraînement de la plateforme 462
5.10.1 Retrait de la transmission 462
5.10.2 Installation de la transmission 463
5.10.3 Dépose de la protection de la transmission 464
5.10.4 Installation de la protection de la transmission 466
5.10.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 468
5.11 Transporteur à vis 470
5.11.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac 470
5.11.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 472
5.11.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 474
5.11.4 Spire de vis 477
5.11.5 Doigts de la vis 477
Retrait des doigts de la vis d'alimentation 477
Installation des doigts de la vis d'alimentation 480
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis 482
Réglage de la synchronisation des doigts de la vis 483
Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation 485
Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation 486
5.12 Couteau 488
5.12.1 Remplacement de section de couteau 488
5.12.2 Retrait du couteau 489
5.12.3 Retrait du roulement de la tête de couteau 490
5.12.4 Installation du roulement de la tête de couteau 491
5.12.5 Installation du couteau 491
5.12.6 Couteau de rechange 494
5.12.7 Doigts de lamier 494
Réglage des doigts de couteau pointus 494
Remplacement des doigts pointus 495
Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus 496
Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus 497
Contrôle et réglage du dispositif de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double 499
Vérification des mécanismes de retenue des doigts courts 499
Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé 501
5.12.8 Blindage de la tête de couteau 501
Installation du blindage de la tête de couteau 501
5.13 Système d'entraînement de couteau 503
5.13.1 Boîtier d'entraînement de couteau 503
Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux 503
Réglage de la perpendicularité du boîtier d'entraînement de couteau 505
Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau 506
Retrait du boîtier d'entraînement de couteau 506

Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 508
Installation du bras d'entraînement 509
Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 511
Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau 512
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau 514
5.13.2 Courroies d'entraînement du couteau 515
Courroies d'entraînement de couteaux 515
5.14 Tablier d'alimentation 519
5.14.1 Remplacement du tapis d'alimentation 519
5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation 522
5.14.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 523
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 523
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 525
Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation 526
5.14.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation 529
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation 529
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation 530
Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation 531
5.14.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation FM100 533
5.14.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation FM100 535
5.14.7 Vérification des crochets du support de bielle 536
5.15 Cornières d'alimentation 539
5.15.1 Retrait des cornières d'alimentation 539
5.15.2 Installation des cornières d'alimentation 539
5.15.3 Remplacement des déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 540
5.16 Tapis latéraux de plateforme 542
5.16.1 Retrait des tapis latéraux 542
5.16.2 Installation des tapis latéraux 543
5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis 545
5.16.4 Réglage de l'alignement du tapis latéral 548
5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier 549
5.16.6 Entretien du rouleau du tapis 552
Inspection du roulement de rouleau du tapis 552
Rouleau libre du tablier du tapis 553
Rouleau d'entraînement du tablier des tapis 556
5.16.7 Remplacement des clips de tapis – En option 560
5.17 Rabatteur 562
5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe 562
Mesure du dégagement du rabatteur 562
Réglage du dégagement du rabatteur 565
5.17.2 Froncement du rabatteur 566
Réglage du froncement du rabatteur 566
5.17.3 Centrage du rabatteur sur une plateforme à rabatteur simple 567
5.17.4 Centrage des rabatteurs doubles 569
5.17.5 Doigts du rabatteur 570
Retrait des doigts en acier 571
Installation des doigts en acier 571

Retrait des doigts en plastique 572
Installation de doigts en plastique 573
5.17.6 Bagues du tube à doigts 574
Retrait des bagues des rabatteurs 574
Installation de bagues sur les rabatteurs 580
5.17.7 Blindages du rabatteur 586
Remplacement des blindages du rabatteur 586
Remplacement des supports des blindages du rabatteur 588
5.18 Entraînement du rabatteur 590
5.18.1 Capot d'entraînement du rabatteur 590
Retrait du capot d'entraînement du rabatteur 590
Installation du capot d'entraînement du rabatteur 591
5.18.2 Chaîne d'entraînement du rabatteur 591
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 591
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 592
5.18.3 Pignon d'entraînement du rabatteur 594
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur 594
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur 595
5.18.4 Rabatteur double Joint universel d'entraînement 595
Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement 596
Installation du Rabatteur double Joint universel 597
5.18.5 Moteur d'entraînement du rabatteur 598
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur 598
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur 599
5.18.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement 600
5.18.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple 602
5.18.8 Capteur de vitesse du rabatteur 602
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger[MD], Gleaner[MD], IDEAL[MC] ou Massey Ferguson[MD] 603
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere 604
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS 605
5.19 Système de transport – en option 606
5.19.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues 606
5.19.2 Vérification du serrage des boulons des essieux 606
5.19.3 Vérification de la pression des pneus 607

Chapitre 6: Options et accessoires 609

6.1 Module de flottement FM100 609
6.1.1 Kit d'extension Hillside 609
6.2 Rabatteur 610
6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 610
6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe uniquement 610
6.2.3 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Amérique du Nord uniquement 611
6.2.4 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 611
6.2.5 Kit de conversion des tubes à dents du rabatteur 611
6.2.6 Kit de blindage de rabatteur 612
6.2.7 Kit de renforcement de tubes à doigts 612

6.3 Kits de barres de coupe 613
6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe 613
6.3.2 Couvercle de découpe des couteaux 613
6.3.3 Remplisseur de centre étendu 614
6.3.4 Pare-pierres 614
6.3.5 Kit de conversion de doigts courts 615
6.3.6 Couteaux verticaux 615
6.3.7 Fixations de la scie verticale 617
6.3.8 kit hydraulique pour couteau vertical 617
6.4 Kits de plateforme 618
6.4.1 Kit de verrouillage rapide du diviseur 618
6.4.2 Roues stabilisatrices 618
6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire 619
6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport 619
6.4.5 Kit de phares de chaume 620
6.4.6 Kits de patins 620
6.4.7 Patins en acier 621
6.5 Kits de distribution de la récolte 622
6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 622
6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100 623
6.5.3 Diviseurs de récolte flottants 623
6.5.4 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine 623
6.5.5 Déflecteur de tapislarge 624
6.5.6 Clips de tapis 625
6.5.7 Kit de la cornière d'alimentation 625
6.5.8 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 626
6.5.9 Vis transversale supérieure 627
6.5.10 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 627
6.5.11 Diviseurs à riz 628
6.5.12 Kit de remplissage à interface complet 628

Chapitre 7: Dépannage 629

7.1 Perte de récolte 629
7.2 Fauchage et composants de couteau 632
7.3 Rabattage 636
7.4 Plateforme et tapis 639
7.5 Récolte de pois et haricots 641

Chapitre 8: Référence 645

8.1 Installation d'un roulement étanche 645
8.2 Spécifications des couples de serrage 646
8.2.1 Caractéristiques des boulons métriques 646
8.2.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium 648

8.2.3 Raccords hydrauliques à collet évasé 649
8.2.4 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables 650
8.2.5 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables 651
8.2.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux 652
8.2.7 Raccords de tuyaux à filetage conique 653
8.3 Tableau de conversion 655

Index 657

Fluides et huiles recommandés 673

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 dangereuse imminente 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, peut entraîner la mort ou des blessures graves. Cela peut également être utilisé pour vous alerter sur des pratiques dangereuses.

ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées. Cela peut également être utilisé pour vous alerter sur des pratiques dangereuses.

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

Le fonctionnement, l'entretien et l'assemblage de la machinerie présentent plusieurs risques pour la sécurité. Ces risques peuvent être réduits ou éliminés en respectant les procédures de sécurité pertinentes et en portant l'équipement de protection individuelle approprié.

⚠ 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

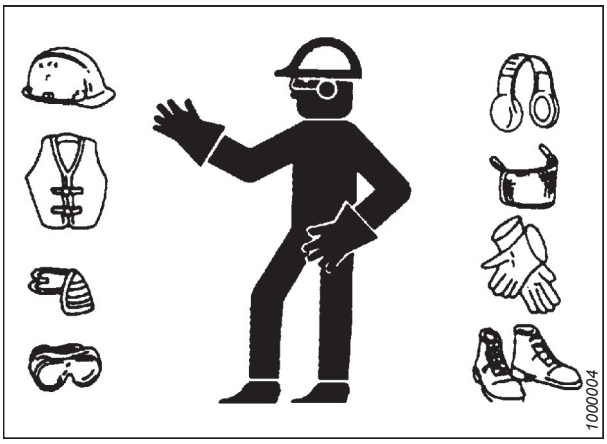


Figure 1.2: Matériel de sécurité

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.

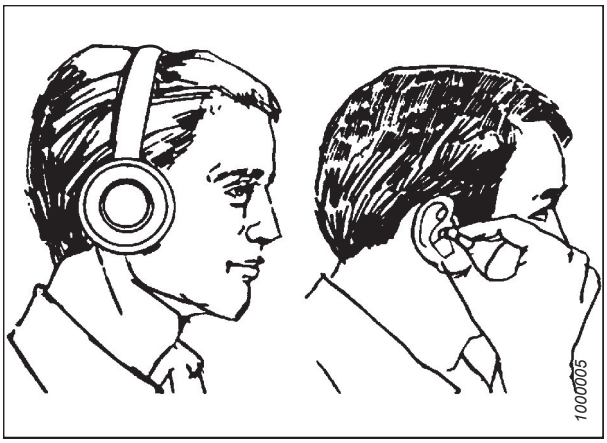


Figure 1.3: Matériel de sécurité

- 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.

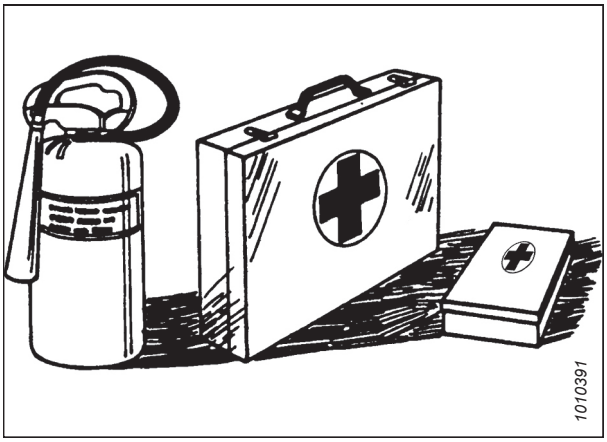


Figure 1.4: Matériel de sécurité

- 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.

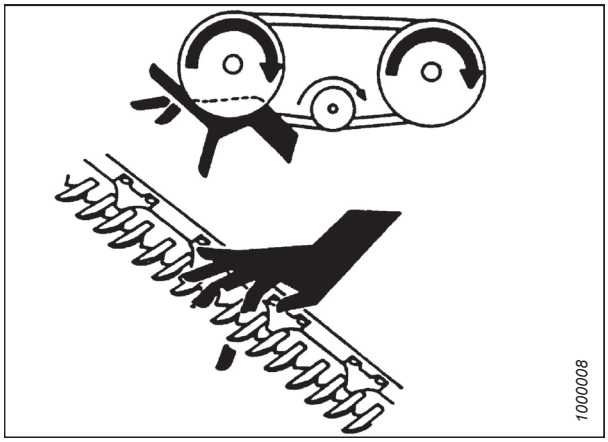


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

- 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

Pour entretenir votre équipement en toute sécurité, vous devez suivre les procédures de sécurité appropriées et porter l'équipement de protection individuelle adapté à la tâche.

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: Les sols mouillés présentent des risques pour la sécurité

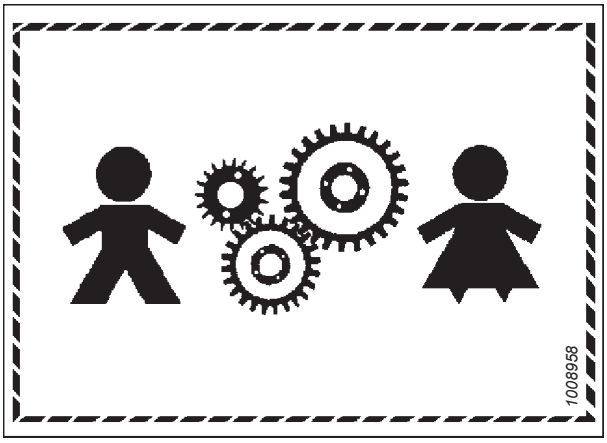


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

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

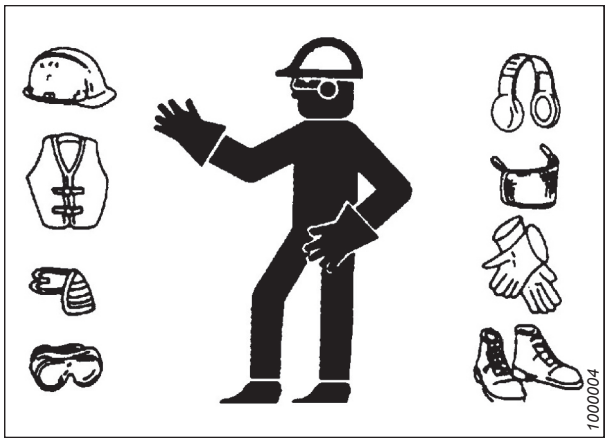


Figure 1.10: Équipement de protection individuelle

1.5 Sécurité du système hydraulique

Le liquide hydraulique étant soumis à une pression extrême, les fuites de liquide hydraulique peuvent s'avérer très dangereuses. Les procédures de sécurité appropriées doivent être respectées lors de l'inspection des fuites de liquide hydraulique et de l'entretien de l'équipement hydraulique.

- 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.

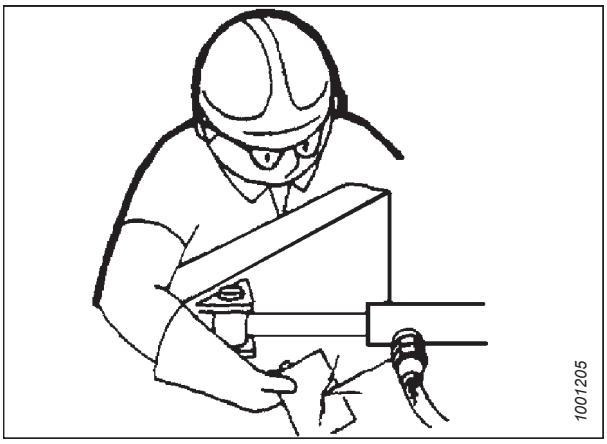


Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

- 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.

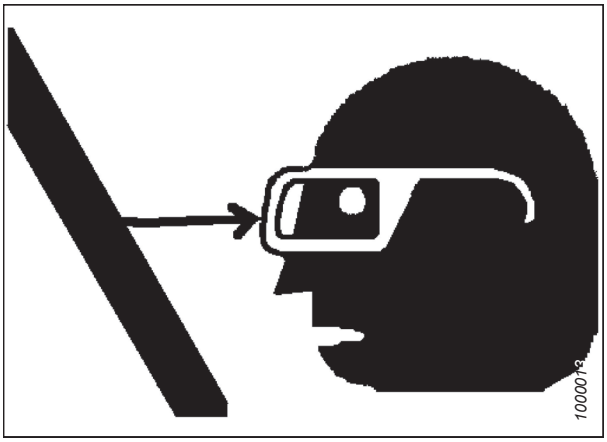


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

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 MacDon.

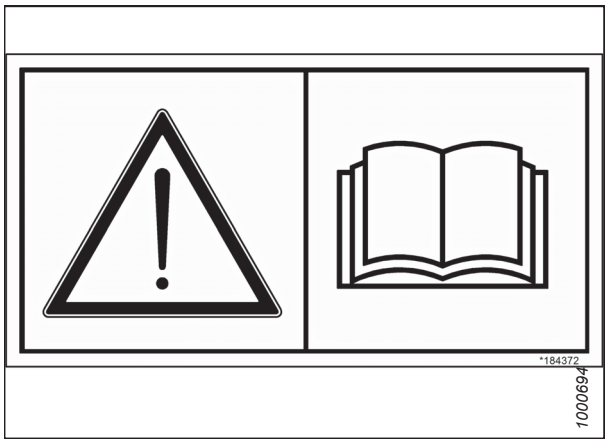


Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.6.1 Installation des autocollants de sécurité

Les autocollants de sécurité usés ou endommagés devront être retirés et remplacés.

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 autocollants de sécurité sont placés à côté des zones de danger potentiel. Si un signe de sécurité devient illisible en raison de l'usure ou de dommages, il doit être remplacé.

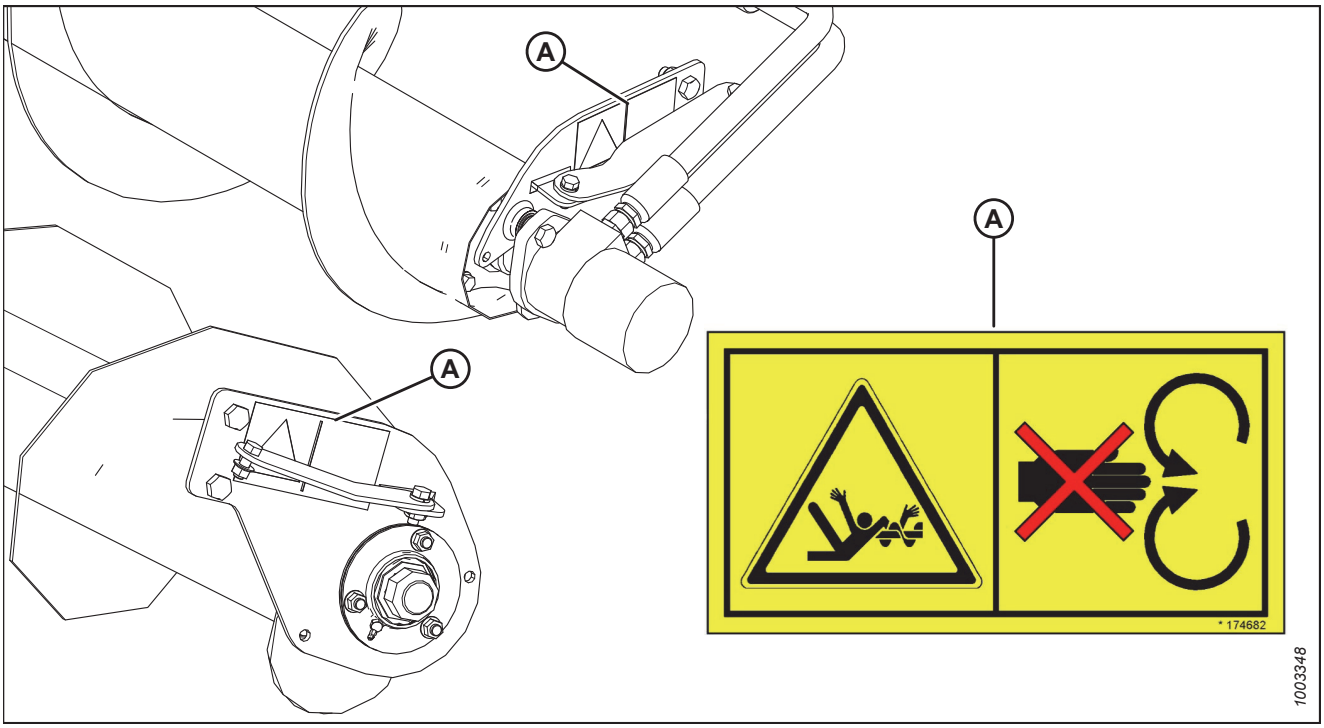


Figure 1.15: Vis transversale supérieure

A – MD Nº 174682

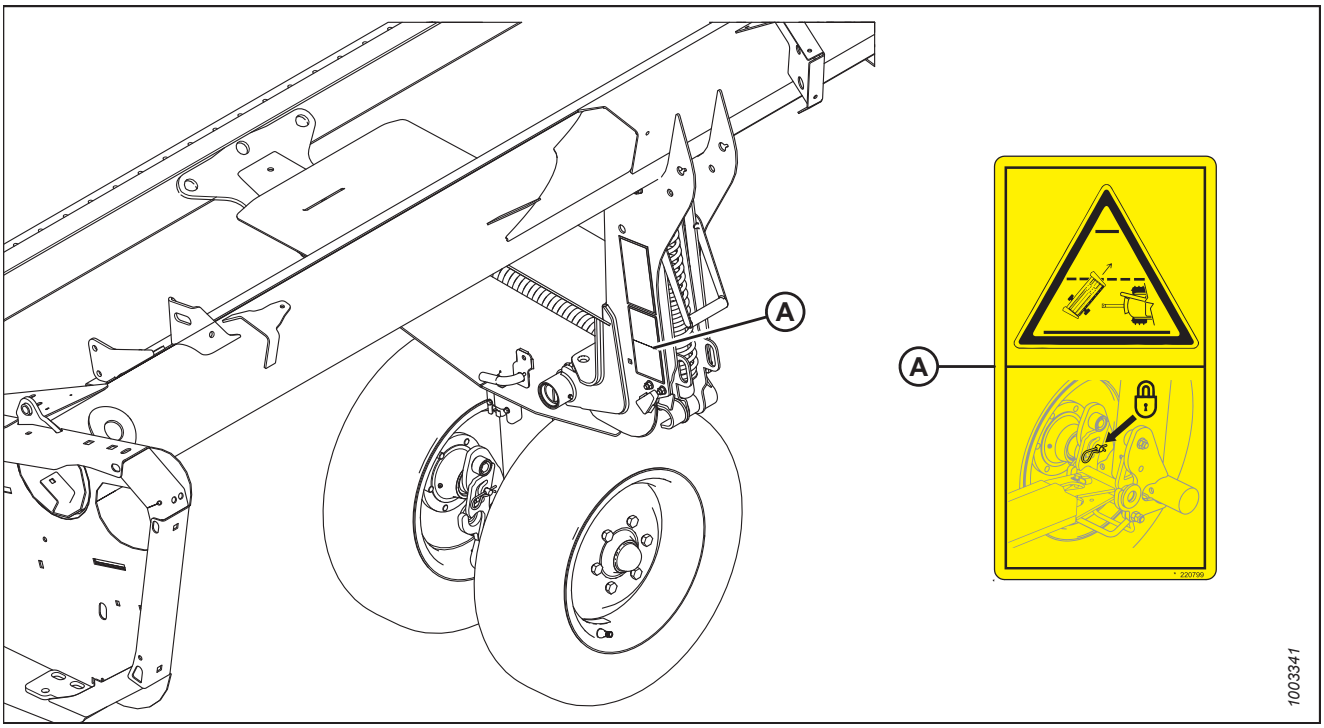


Figure 1.16: Transport

A – MD Nº 220799

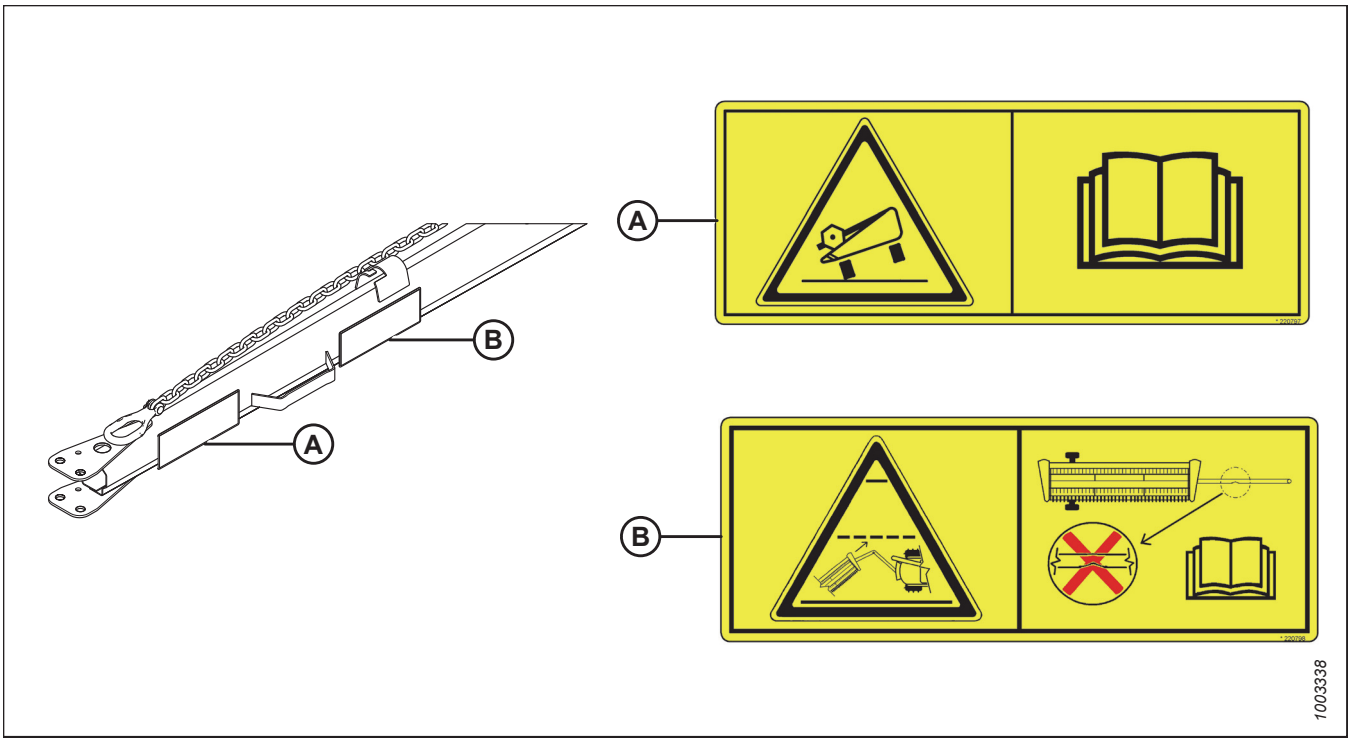


Figure 1.17: Transport de la barre de remorquage

A – MD Nº 220797 **B – MD Nº 220798**

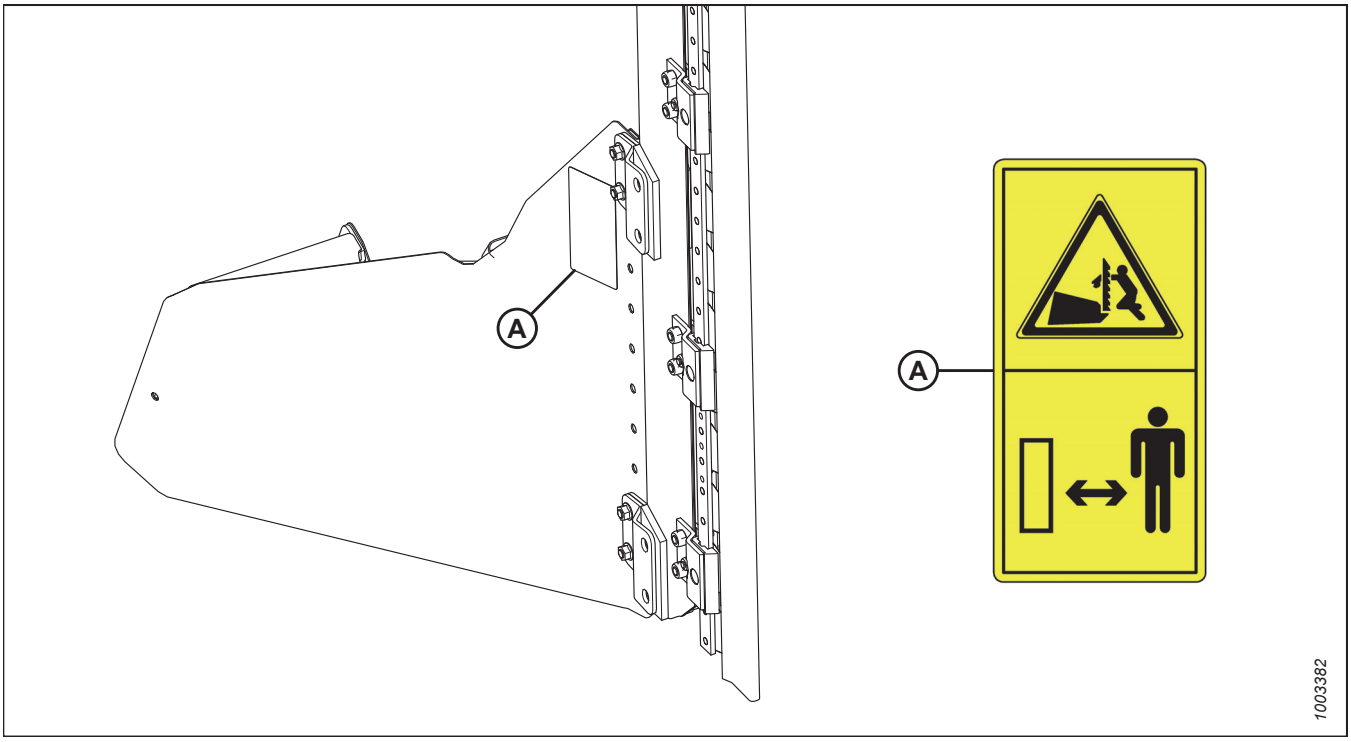


Figure 1.18: Couteau vertical

A – MD Nº 174684

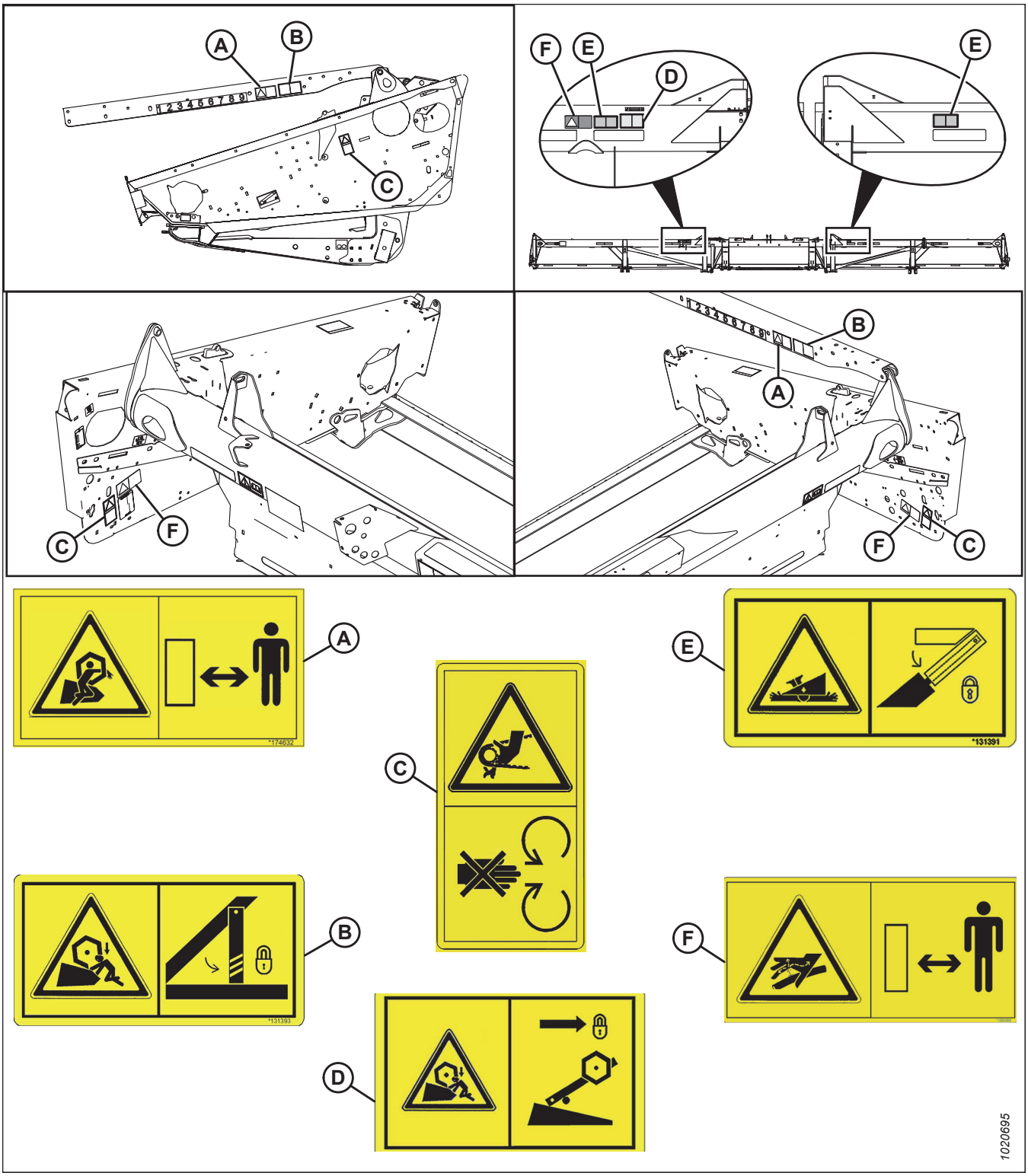


Figure 1.19: Plateaux d'extrémité, bras de rabatteur et panneau arrière

A – MD Nº 174632 (deux emplacements)
B – MD Nº 131393
C – MD Nº 184422
D – MD Nº 131392 (rabatteur double uniquement)
E – MD Nº 131391 (deux emplacements)
F – MD Nº 166466 (trois emplacements)

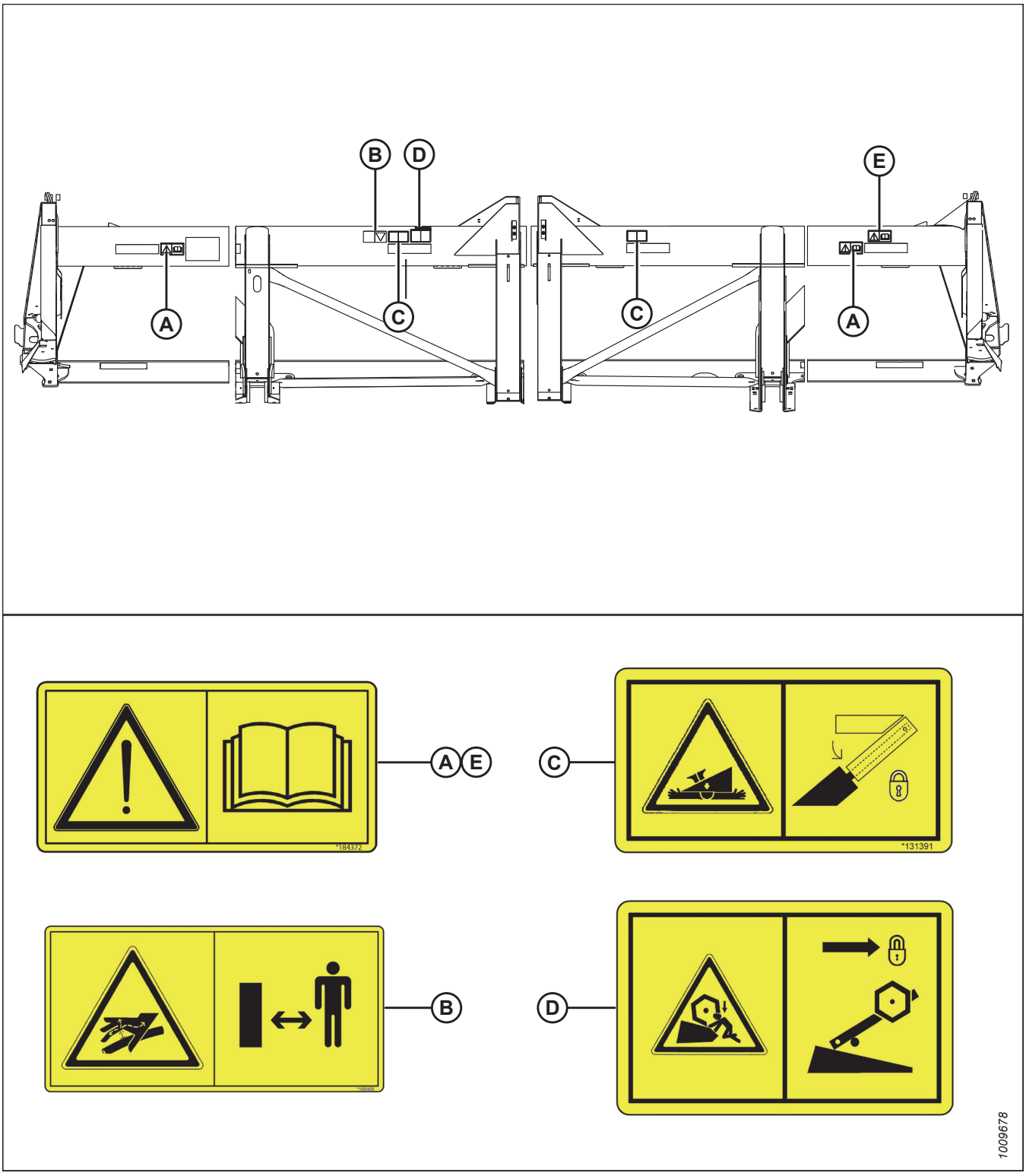


Figure 1.20: Tube arrière™ de série FD1

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

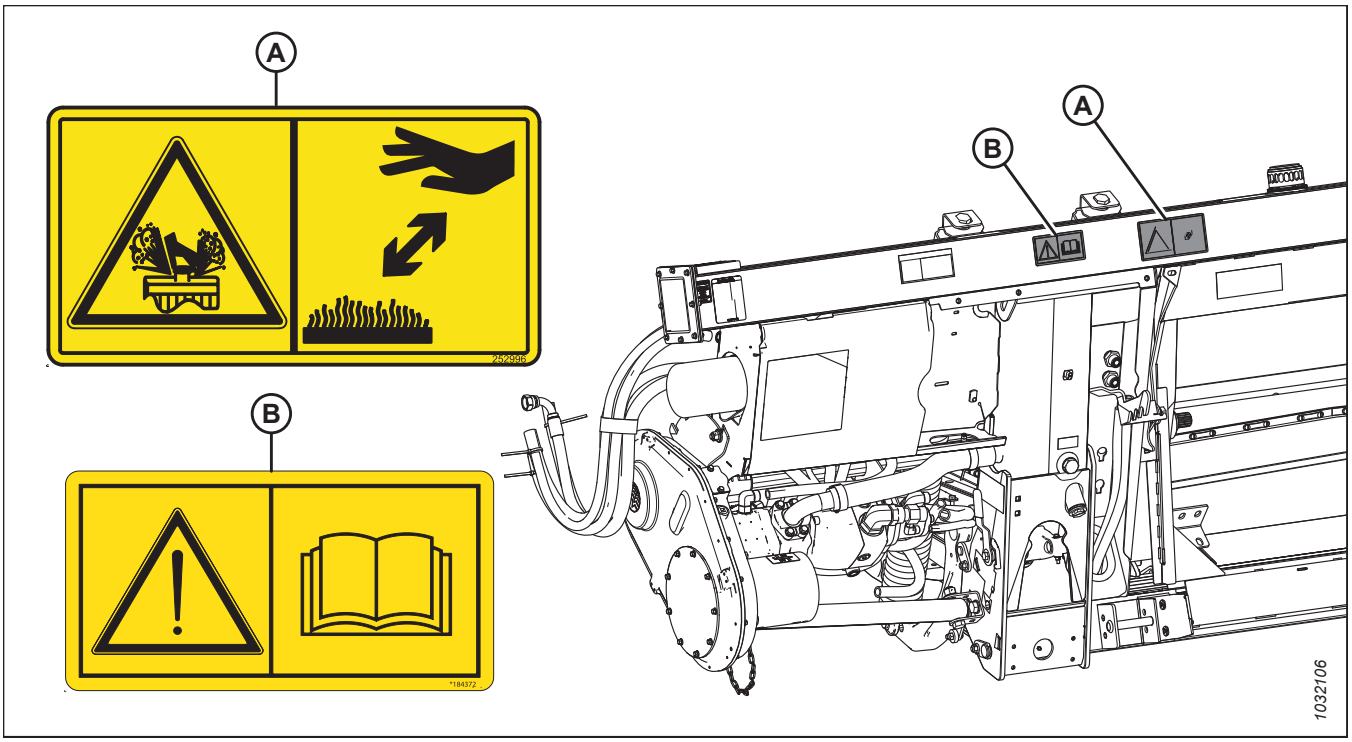


Figure 1.21: Module de flottement FM100

A – MD Nº 252996

B – MD Nº 184372

1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

Les autocollants de sécurité utilisent des illustrations pour transmettre des informations importantes sur la sécurité ou l'entretien des équipements.

MD Nº 131391

Danger d'écrasement sous la plateforme

DANGER

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

- Levez complètement la plateforme, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse avant d'aller sous la plateforme.
- Alternativement, abaissez la plateforme au sol, coupez le moteur et retirez la clé du contact.

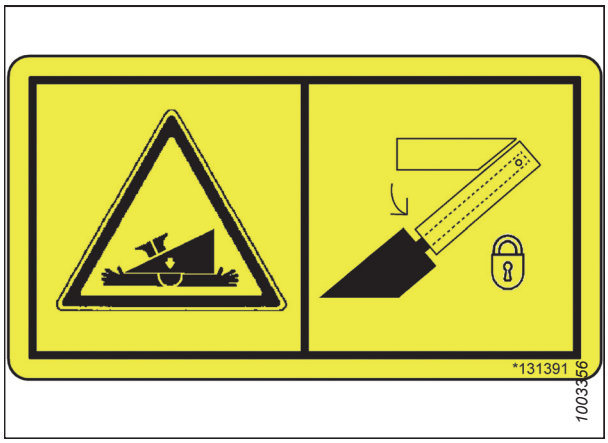


Figure 1.22: MD Nº 131391

MD Nº 131392

Danger d'écrasement sous le rabatteur

AVERTISSEMENT

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

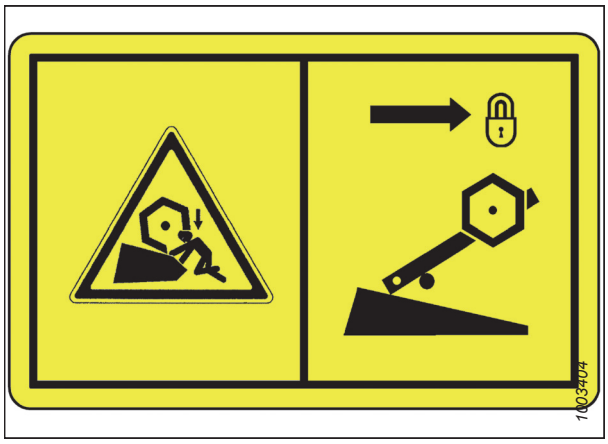


Figure 1.23: MD Nº 131392

MD Nº 131393

Danger d'écrasement sous le rabatteur

AVERTISSEMENT

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

Figure 1.24: MD Nº 131393

MD Nº 166466

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 1.25: MD Nº 166466

MD Nº 174632

Dangers liés à l'enchevêtrement par le rabatteur

DANGER

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

- Tenez-vous à l'écart de la plateforme lorsque la machine est en marche.

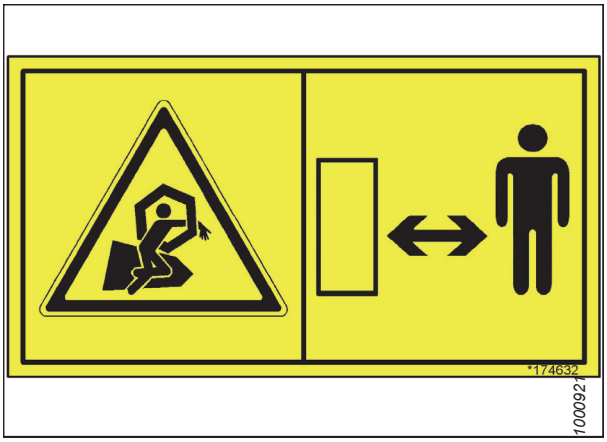


Figure 1.26: MD Nº 174632

MD Nº 174684

Risque de coupure du couteau

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 1.27: MD Nº 174684

MD Nº 184372

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

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort causée par l'utilisation inadéquate ou dangereuse de la machine :

- Lisez le manuel d'opération et suivez toutes les consignes de sécurité. Si vous n'avez pas de manuel, demandez-le à votre concessionnaire.
- Ne permettez **PAS** que la machine soit utilisée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Passez en revue les consignes de sécurité avec tous les opérateurs une fois par an.
- Assurez-vous que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et bien lisibles.
- Assurez-vous que personne ne se trouve près de la plateforme avant de démarrer le moteur et durant l'utilisation de la plateforme.
- Ne laissez personne s'approcher de la machine.
- Maintenez tous les blindages en place. Tenez-vous à l'écart des pièces en mouvement.
- Débrayez l'entraînement de la plateforme, mettez la transmission au point mort et attendez l'arrêt de tout mouvement avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact avant de procéder à l'entretien, au réglage, à la lubrification, au nettoyage ou au débranchement de la machine.
- Avant de procéder à l'entretien d'une barre de coupe en position relevée, engagez les dispositifs de sécurité du cylindre de la moissonneuse-batteuse.
- Affichez un panneau de véhicule lent et activez les feux d'avertissement de la plateforme lorsque celle-ci est utilisée sur la route (à moins que ces actions ne soient interdites par la loi).

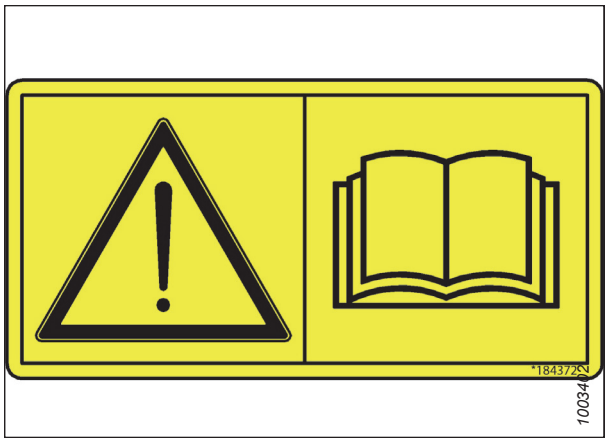


Figure 1.28: MD Nº 184372

MD Nº 184422

Risque d'enchevêtrement des mains et des bras

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

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

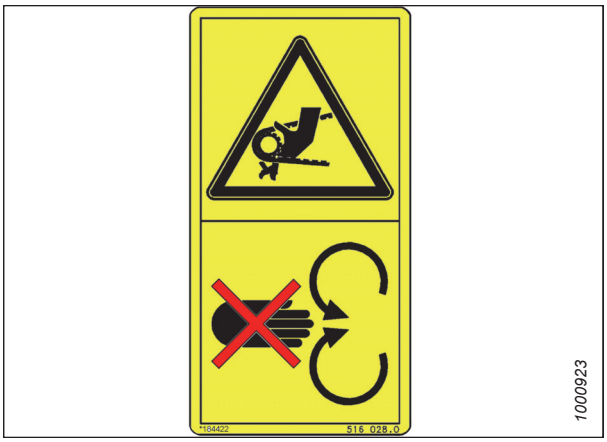


Figure 1.29: MD Nº 184422

MD Nº 220797

Risque de basculement de plateforme – Mode de transport

DANGER

Pour empêcher des blessures graves ou même mortelles dues au basculement de la plateforme en mode transport :

- Lisez le manuel d'opération pour plus d'informations sur les risques de basculement ou de retournement auxquels la plateforme peut être soumise en mode transport.

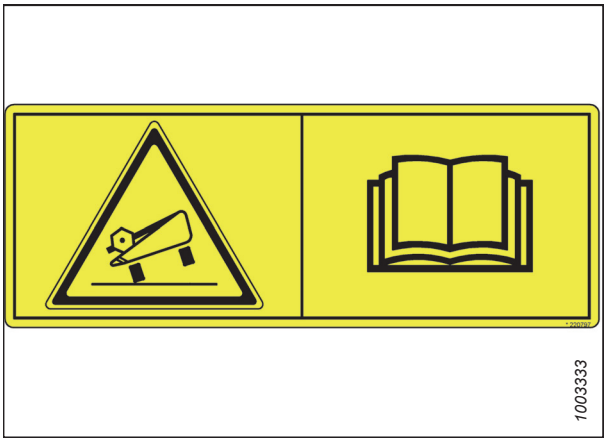


Figure 1.30: MD Nº 220797

MD Nº 220798

Risque de perte de contrôle

DANGER

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

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

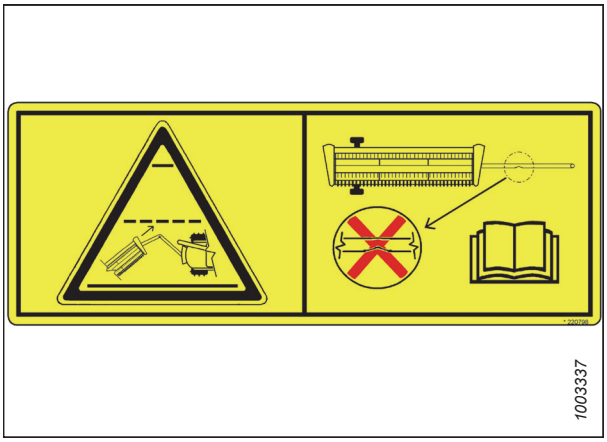


Figure 1.31: MD Nº 220798

MD Nº 220799

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.

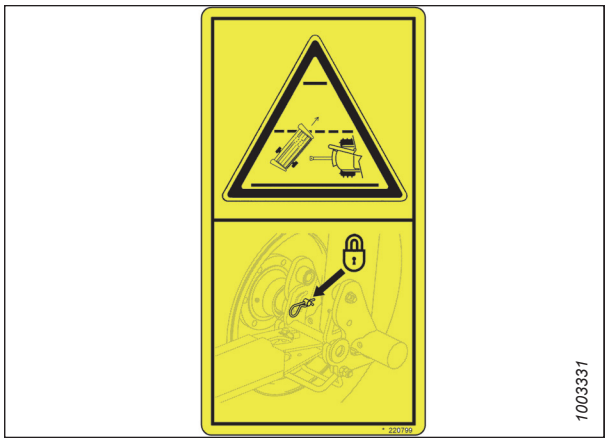


Figure 1.32: MD Nº 220799

MD Nº 252996

Risque de projection de fluide chaud

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

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

Figure 1.33: MD Nº 252996

MD Nº 279085

Dangers liés à l'accrochage par la vis

DANGER

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

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

Figure 1.34: MD Nº 279085

MD Nº 335965

Danger d’écrasement sous le rabatteur

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure en cas de chute d’un rabatteur levé :

- Levez complètement le rabatteur.
- Coupez le moteur et retirez la clé de contact.
- Engagez le support de sécurité de chaque bras de support du rabatteur sur la surface supérieure de la patte levée avant de travailler sur le rabatteur ou en dessous.

Figure 1.35: MD Nº 335965

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
CHAP	Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society of Testing and Materials
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique ou une liaison à tendeur réglable manuellement 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 de série D1	Plateformes de coupe rigides MacDon D120, D125, D130, D135, D140 et D145 pour moissonneuses-batteuses
RD	Rabatteur double
Plateforme d'exportation	Configuration typique d'une plateforme en dehors de l'Amérique du Nord
Plateforme série FD1	Plateformes FlexDraper[MD] MacDon FD125, FD130, FD135, FD140 et FD145
FFFT	Méplats après serrage à la main
Serrage à la main	Le serrage à la main est une position de référence dans laquelle les surfaces ou 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.
FM100	Module de flottement utilisé avec une plateforme de série D1 ou FD1 pour moissonneuse-batteuse
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme	Une machine qui fauche la récolte et l'envoie dans une moissonneuse batteuse attelée
Clé hexagonale	Une clé Allen 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)
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
Couteau	Dispositif de coupe situé sur la barre de coupe d'une plateforme qui utilise un couteau à mouvement alternatif (également appelé faucille) pour couper la récolte afin qu'elle puisse être introduite dans la plateforme
s.o.	Sans objet
Plateforme pour l'Amérique du Nord	Configuration typique d'une plateforme en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé 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

Terme	Définition
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).
LdSD (Limitation de l'utilisation de substances dangereuses)	Une directive de l'Union européenne pour limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses (comme le chrome hexavalent utilisé dans certains galvanisés jaunes)
tr/min (rpm)	Tours par minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage 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
cpm	Coups par minute
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
Camion	Un véhicule à quatre roues pour autoroute ou pour route pesant pas moins de 3400 kg (7500 lb)
VTS	Vis transversale supérieure
Entraînement non synchronisé du couteau	Mouvement non synchronisé appliqué au niveau de la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul ou de deux moteurs hydrauliques
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 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper[MD] de série FD1

Vous trouverez ici une liste des spécifications des plateformes FlexDraper[MD] FD1.

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

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

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte) :			
FD125		7,6 m (300 po)	S
FD130		9,1 m (360 po)	–
FD135		10,7 m (420 po)	–
FD140		12,2 m (480 po)	–
FD145		13,7 m (540 po)	–
Plage de levage de la barre de coupe		Varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse	S
Couteau			
Entraînement de couteau simple (toutes les tailles) : moteur hydraulique à courroie en V vers le boîtier d'entraînement de couteau renforcé joint.			O_U
Entraînement de couteau double (FD140 et FD145) : deux moteurs hydrauliques aux courroies en V, non synchronisés, vers les boîtiers d'entraînement de couteaux renforcés joints.			O_U
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du lamier simple (coups par minute)[1]	FD125	1200 – 1450	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	FD130	1200 – 1400	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	FD135	1100 – 1300	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	FD140	1050 – 1200	S
Vitesse du couteau double (coups par minute)[1]	FD140, FD145	1100 – 1400	S
Sections de couteau			
Surdentelées, solides, boulonnées, 3,5 dentelures par cm (9 dentelures par pouce)			S
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)		3 mm (1/8 po)	S
Doigts et rabatteurs			
Doigt : pointu, forgé, à double traitement thermique (DTT) Dispositif de retenue : tôle, boulon de réglage			S
Vérin d'inclinaison rétracté		2,0°	S
Vérin d'inclinaison déployé		7,4°	S
Tapis (convoyeur) et tabliers			
Largeur du tapis		1,057 m (41 19/32 po)	S
Entraînement du tapis		Hydraulique	S
Vitesse du tapis : Module de flottement FM100 contrôlé		0 à 194 m/min (635 pi/m)	S

1. Dans des conditions normales de coupe, la vitesse du lamier mesurée sur la poulie d'entraînement de couteau doit être de 600 tr/min (1200 cpm). Si elle est réglée à l'extrémité inférieure de la plage de vitesse, la plateforme risque de rencontrer un blocage du couteau.

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Rabatteur de ramassage PR15			S
Quantité de doigts sur les tubes		Tubes à 5, 6 ou 9 doigts	S
Diamètre du tube central		203 mm (8 po)	S
Diamètre du tube central	Travée simple FD135 uniquement	254 mm (10 po)	–
Rayon de la pointe du doigt	Défini en usine	800 mm (31 1/2 po)	S
Rayon de la pointe du doigt	Plage de réglage	766 à 800 mm (30 3/16 à 31 1/2 po)	S
Diamètre réel du rabatteur (par le profil de came)		1,650 m (65 po)	S
Longueur des doigts		290 mm (11 po)	S
Écartement des doigts (échelonnés sur des tubes alternés)		150 mm (6 po)	S
Entraînement du rabatteur		Hydraulique	S
Vitesse du rabatteur (réglable depuis la cabine, varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)		0 à 67 tr/min	S
Poids[2]			
FD125		1901 à 2059 kg (4190 à 4540 lb)	
FD130		2218 à 2317 kg (4890 à 5240 lb)	
FD135		2409 à 2558 kg (5310 à 5640 lb)	
FD140	Châssis pour l'Amérique du Nord	2644 à 2708 kg (5830 à 5970 lb)	
FD140	Châssis pour exportation	2685 à 2706 kg (5920 à 5965 lb)	
FD145	Châssis pour l'Amérique du Nord	2903 kg (6400 lb)	
FD145	Châssis pour exportation	2892 à 2912 kg (6375 à 6420 lb)	

Tableau 2.2 Attelages de la plateforme

		FD1
Module de flottement FM100		S
Largeur du tapis d'alimentation	2,000 m (78 11/16 po)	S
Vitesse du tapis d'alimentation	107 à 122 m/min (350 à 400 pi/min)	S
Largeur de la vis d'alimentation	1,660 m (65 5/16 po)	S
Diamètre extérieur de la vis d'alimentation	559 mm (22 po)	S
Diamètre du tube de la vis d'alimentation	356 mm (14 po)	S
Vitesse de la vis d'alimentation (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	190 tr/m	S

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

Tableau 2.2 Attelages de la plateforme (suite)

Capacité du réservoir d'huile	85 litres (22,5 gallons américains)	S
Type d'huile	Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF).	–
Viscosité THF à 40 °C (104 °F)	60,1 cSt	–
Viscosité THF à 100 °C (212 °F)	9,5 cSt	–
Vis transversale supérieure		O_C
Diamètre extérieur	305 mm (12 po)	–
Diamètre des tubes	152 mm (6 po)	–
Roue stabilisatrice/Transport intégré		O_C
Roues	38 cm (15 po)	–
Pneus	P205/75 R-15	–

2.3 Dimensions de la plateforme FlexDraper[MD] série FD1

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

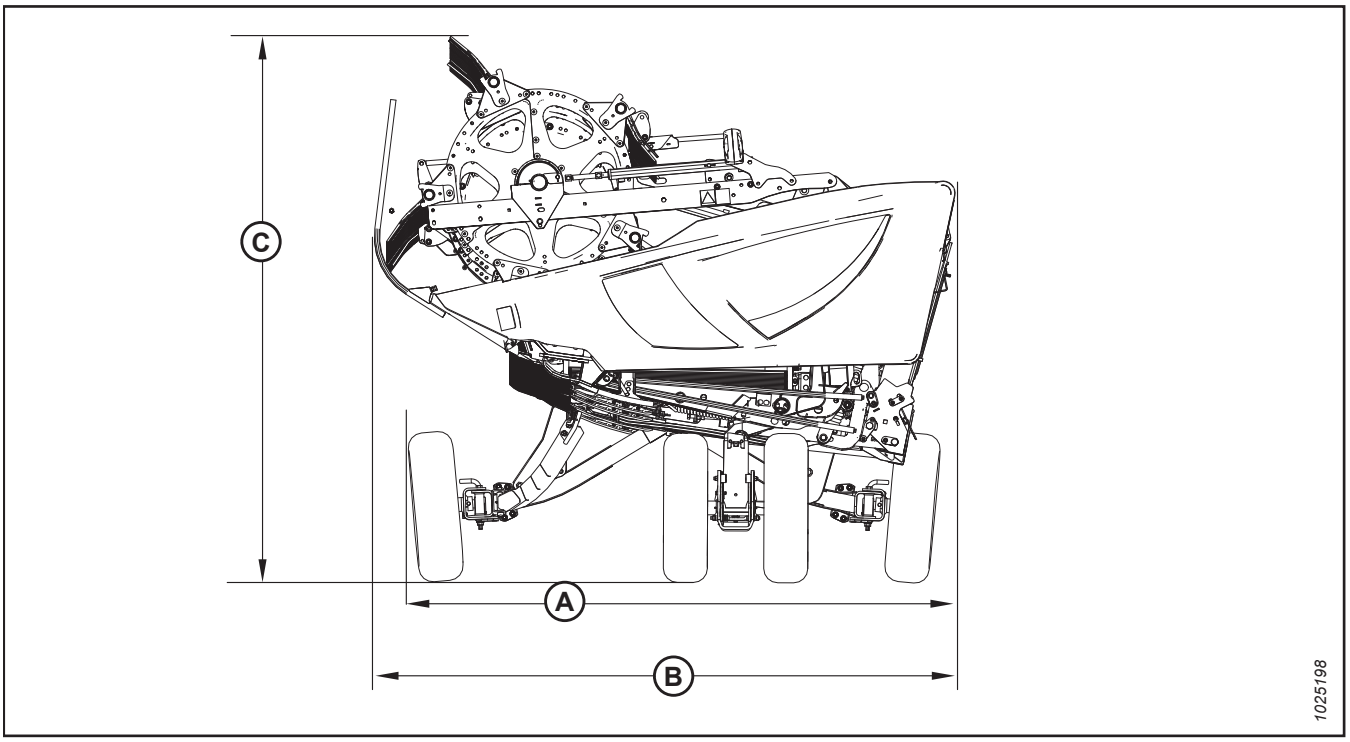


Figure 2.1: Dimensions de la plateforme

Tableau 2.3 Dimensions de la plateforme

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

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

2.4 Identification des composants

Il est essentiel de maîtriser l'emplacement et l'identité des principaux composants pour faire fonctionner et entretenir correctement une machine.

2.4.1 Plateforme FlexDraper[MD] de Série FD1

Familiarisez-vous avec les emplacements et les noms des principaux composants d'une plateforme FlexDraper[MD] série FD1.

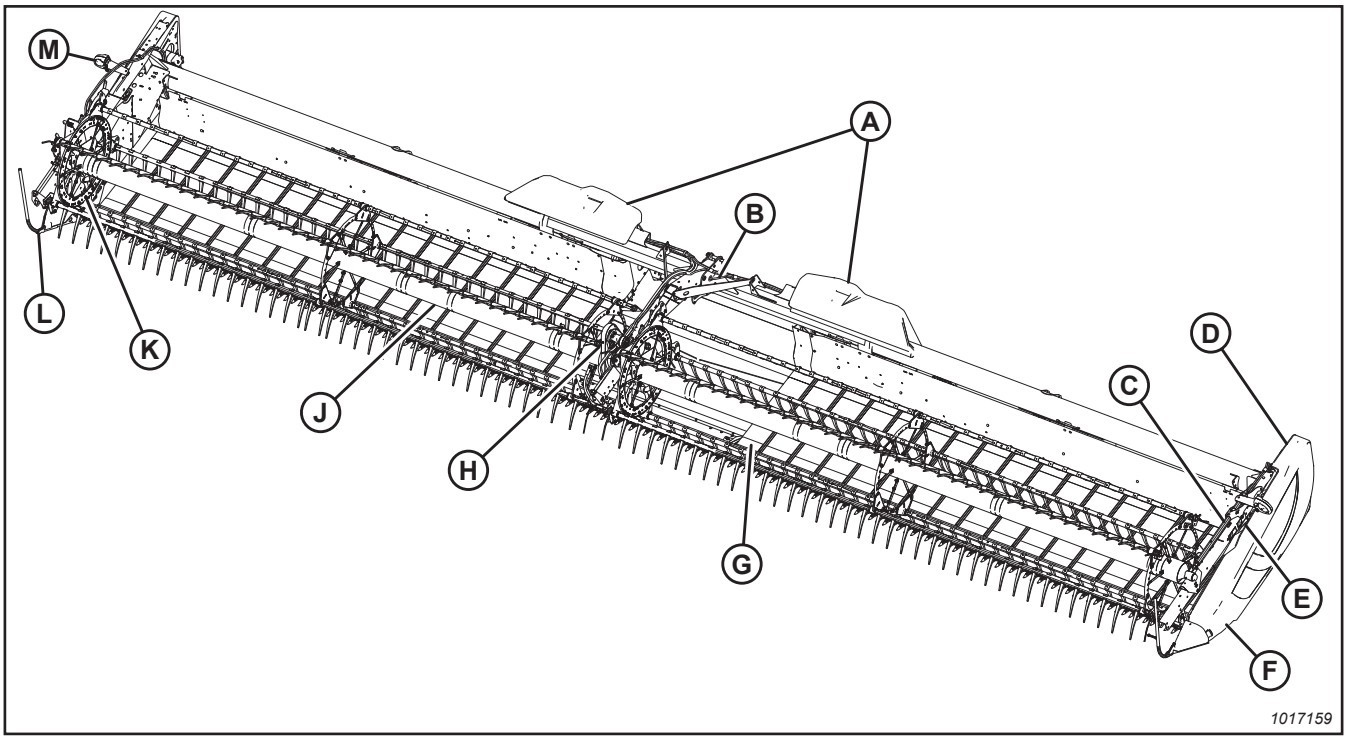


Figure 2.2: Série FD1 FlexDraper[MD] Pièces de la plateforme

A - Articulation du flottement de l'aile
B - Bras central du rabatteur
C - Vérin avant-arrière du rabatteur
D - Capot du diviseur
E - Vérin de levage du rabatteur
F - Boîtier d'entraînement du couteau (à l'intérieur du capot du diviseur)
G - Tapis latéral
H - Entraînement central du rabatteur
J - Rabatteur de ramassage
K - Blindage du rabatteur
L - Diviseur de récolte
M - Éclairage de la plateforme (excepté l'Europe)

2.4.2 Module de flottement FM100

Familiarisez-vous avec les emplacements et les noms des principaux composants d'un module de flottement FM100.

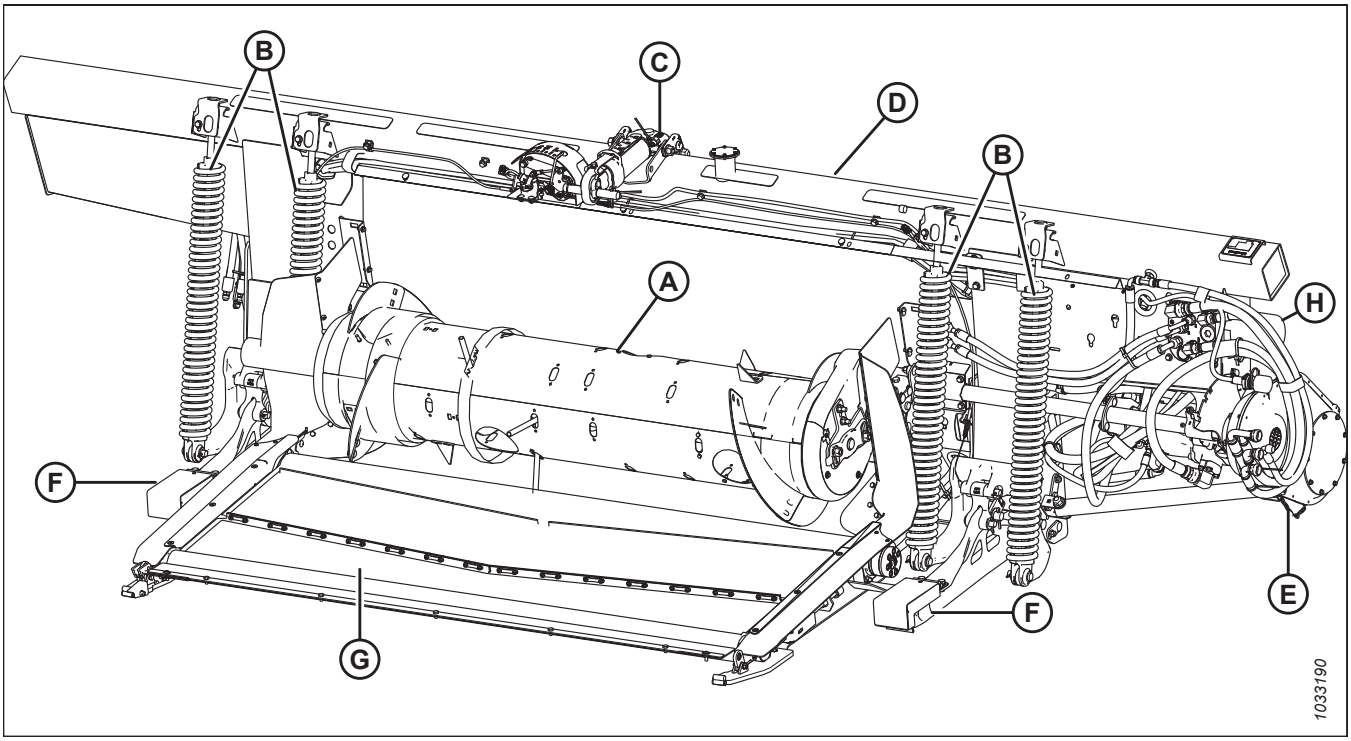


Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM100

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

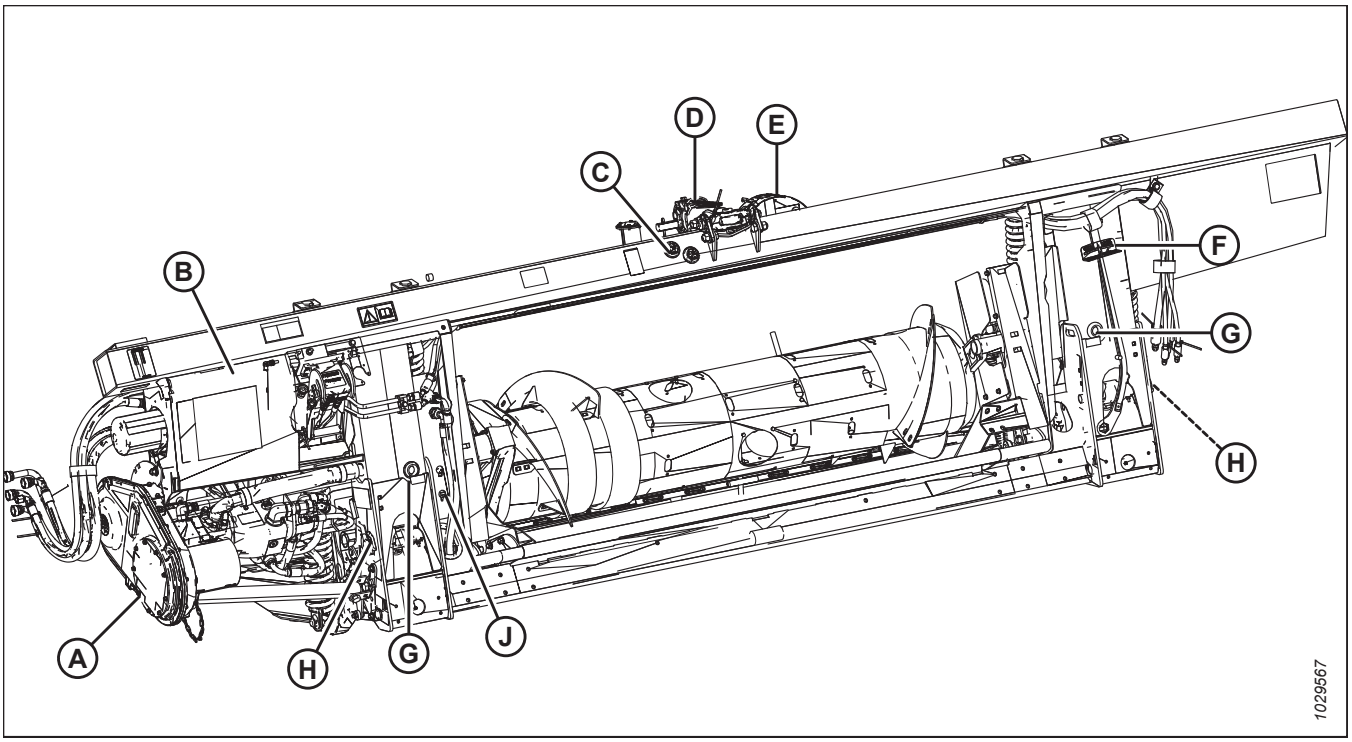


Figure 2.4: Côté moissonneuse-batteuse du module de flottement FM100

A – Boîte d'entraînement du module de flottement
B – Capot du compartiment hydraulique
C – Vitre d'observation du niveau d'huile du réservoir
D – Vérin d'inclinaison
E – Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
F – Clé dynamométrique
G – Trou de vidange (x2)
H – Poignée de verrouillage du flottement (x2)
J – Capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC)

Chapitre 3: Opération

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,.**

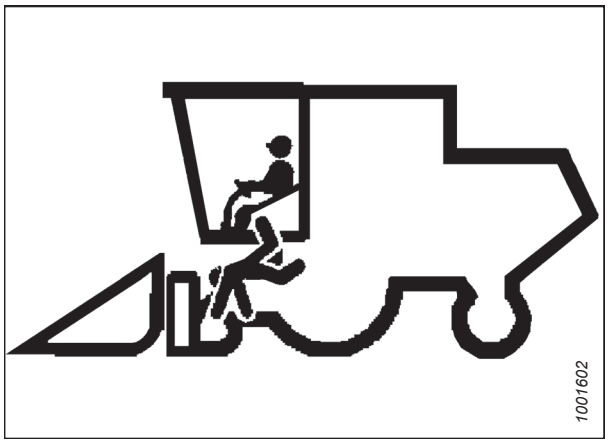


Figure 3.1: Aucun passager

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.**

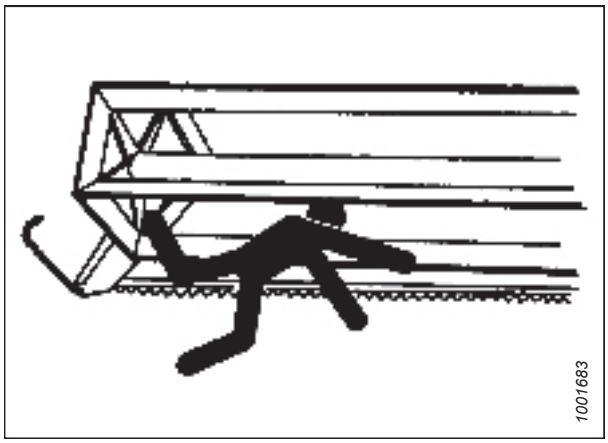


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

- **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 de problème, arrêtez-vous et inspectez la machine. Suivez la bonne procédure d'arrêt. Pour obtenir des instructions, consultez *3.5 Stoppez la moissonneuse-batteuse, page 44*.**
- **N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.**

3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme

Lorsqu'ils sont engagés, les supports de sécurité de la plateforme situés sur les vérins de levage de la plateforme l'empêchent de tomber brusquement. Pour obtenir des instructions sur le fonctionnement des supports de sécurité, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

⚠ DANGER

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

3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur

Les supports de sécurité du rabatteur sont situés sur les bras du rabatteur. Lorsqu'ils sont engagés, les supports de sécurité du rabatteur empêchent le rabatteur de tomber brusquement.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les bras de support du rabatteur, **NE** transportez PAS la plateforme alors que les supports de sécurité du rabatteur sont enclenchés.

Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur chaque fois que vous devez travailler sur une plateforme élevée ou autour d'un rabatteur relevé. Lorsqu'ils sont engagés, les supports de sécurité du rabatteur empêchent le rabatteur de tomber brusquement.

⚠ 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.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Déplacez les supports de sécurité du rabatteur (A) en position d'enclenchement, comme indiqué. **Le support DOIT être placé sur la surface supérieure de la patte levée (B), en contact avec le montant du vérin, pour assurer un engagement positif.**

   NOTE:

   Maintenez la vis de pivot (C) bien serrée pour que le support reste en position de rangement lorsqu'il n'est pas utilisé, mais qu'il puisse être enclenché manuellement.
4. Répétez l'étape *3, page 34* pour le côté opposé de la plateforme.

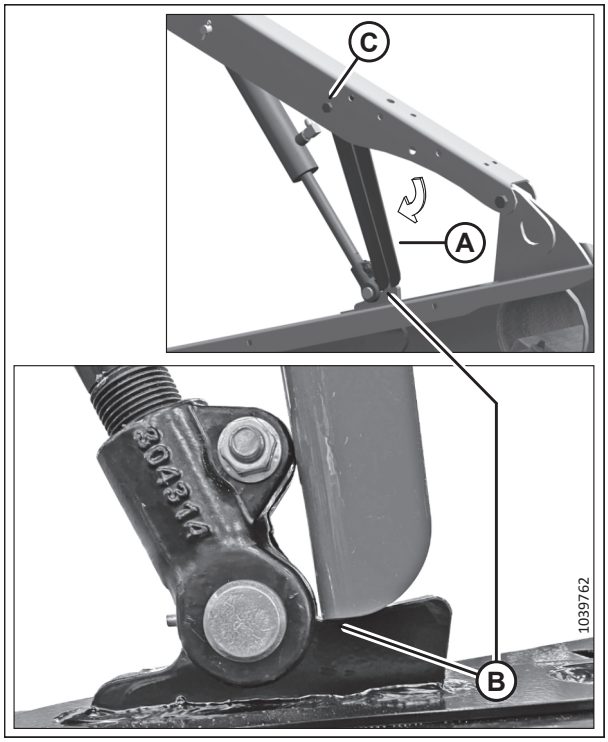


Figure 3.3: Support de sécurité du rabatteur – Bras gauche illustré

5. **Plateforme à rabatteur double, bras central :** Utilisez la poignée (A) pour déplacer la tige de verrouillage vers l'intérieur (B), ce qui enclenche la goupille (C) sous le support.
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.

   NOTE:

   Le bras central s'applique uniquement aux plateformes à rabatteur double.

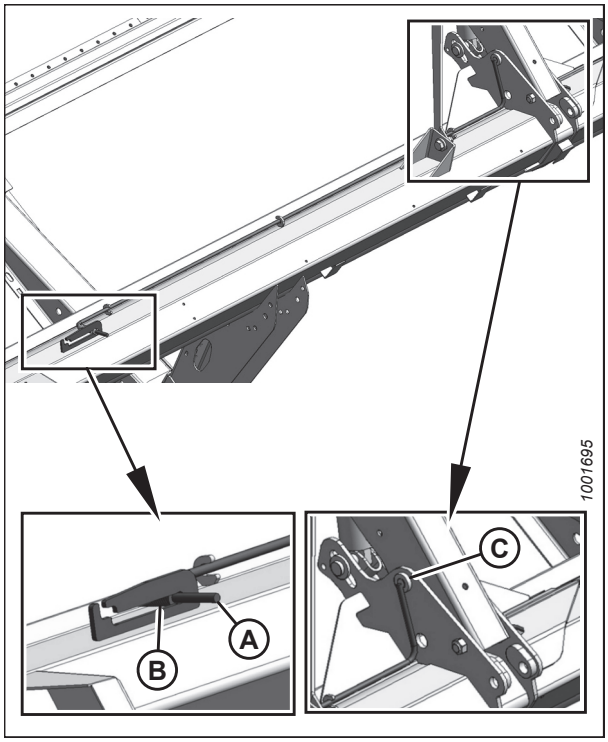


Figure 3.4: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

Dégagez les supports de sécurité du rabatteur chaque fois que vous avez fini de travailler sur une plateforme élevée ou autour d'un rabatteur relevé.

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. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (A) à l'intérieur du bras du rabatteur.
4. Répétez l'étape *3, page 35* pour le côté opposé du rabatteur.

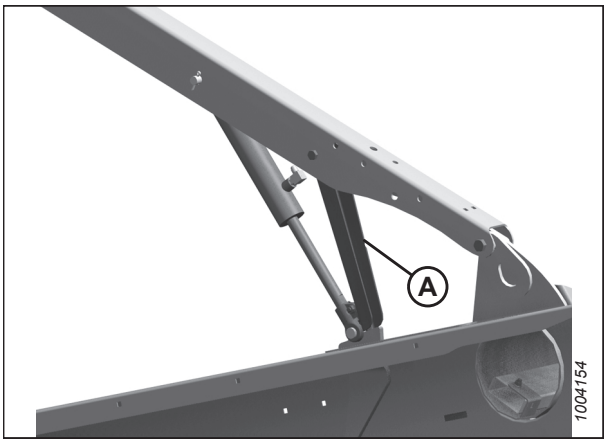


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur – Bras gauche illustré

5. **Plateformes à rabatteur double, bras central du rabatteur :** Utilisez la poignée (B) pour déplacer la tige de verrouillage (A) vers l'extérieur.

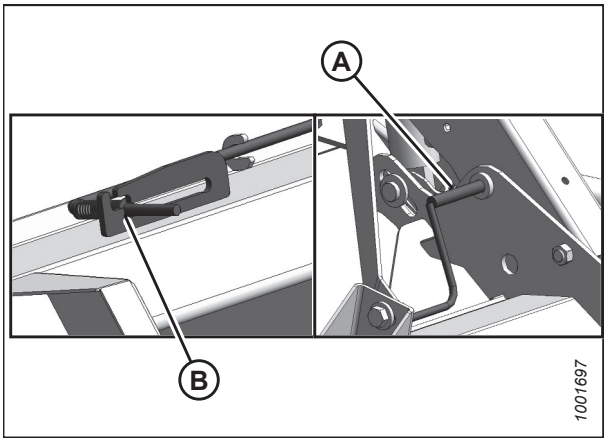


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme

Un capot d'extrémité du diviseur en polyéthylène est monté sur chaque extrémité de la plateforme pour protéger les composants de transmission essentiels.

Ouverture des capots du diviseur

Les capots du diviseur peuvent être ouverts pour accéder aux composants réparables ou aux articles rangés.

Cette procédure détaille les étapes nécessaires à l'ouverture du capot du diviseur gauche ; pour l'ouverture du capot du diviseur droit, c'est pareil.

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

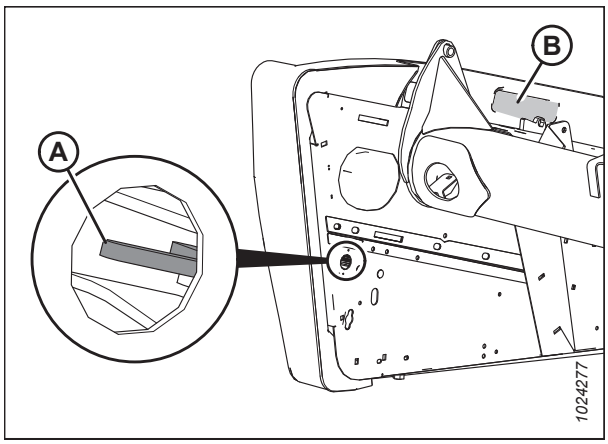


Figure 3.7: Capot du diviseur gauche

3. Tirez le capot du diviseur au niveau de l'abaissement de la poignée (A).

   NOTE:

   Le capot du diviseur est retenu par une charnière (B) et s'ouvre dans la direction (C).

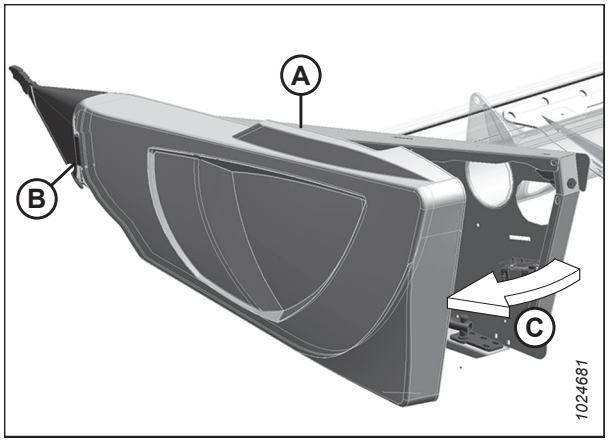


Figure 3.8: Capot du diviseur gauche

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

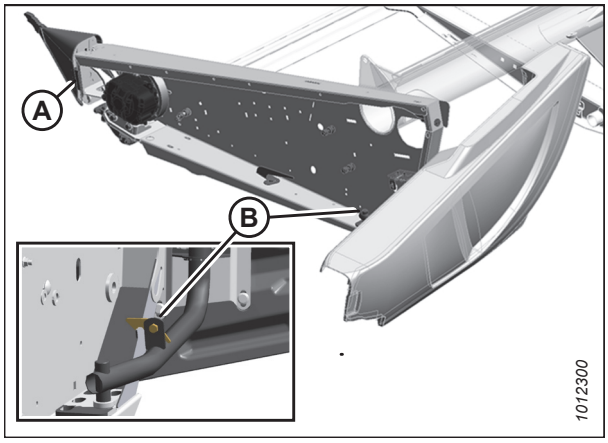


Figure 3.9: Capot du diviseur gauche

Fermeture des capots du diviseur

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

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

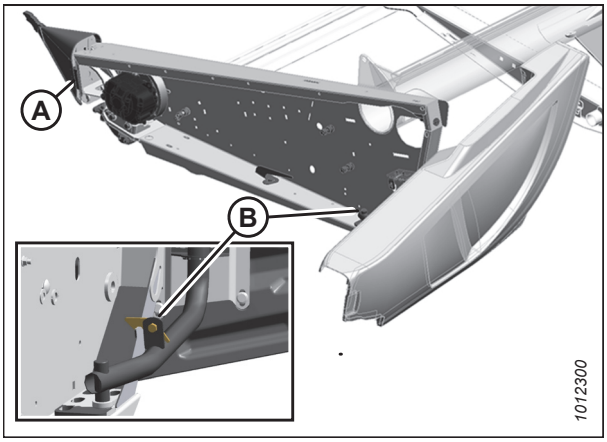


Figure 3.10: Capot du diviseur gauche

3. Faites pivoter le capot du diviseur en position fermée (dans la direction [A]). Engagez le loquet en poussant fermement sur le capot du diviseur dans la direction indiquée.
4. Assurez-vous que le capot du diviseur est verrouillé en tirant le capot du diviseur vers l'extérieur ; s'il est bien verrouillé, il ne sera pas possible de le déplacer.

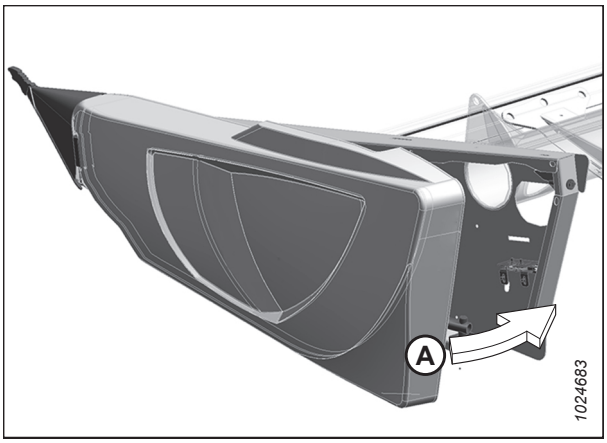


Figure 3.11: Capot du diviseur gauche

Contrôle et réglage des capots du diviseur

Les capots du diviseur de la plateforme sont fabriqués en plastique moulé et sont donc sujets à la dilatation ou à la contraction causée par les variations de la température ambiante. Les positions de la goupille supérieure et du loquet inférieur peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles dans le capot du diviseur.

Vérification du capot du diviseur

1. Mesurez l'écart (X) entre l'extrémité avant des capots du diviseur et le châssis de la plateforme. Comparez les mesures aux valeurs spécifiées dans le tableau *3.1, page 38*.

Tableau 3.1 Écarts avec le capot du diviseur à différentes températures ambiantes

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

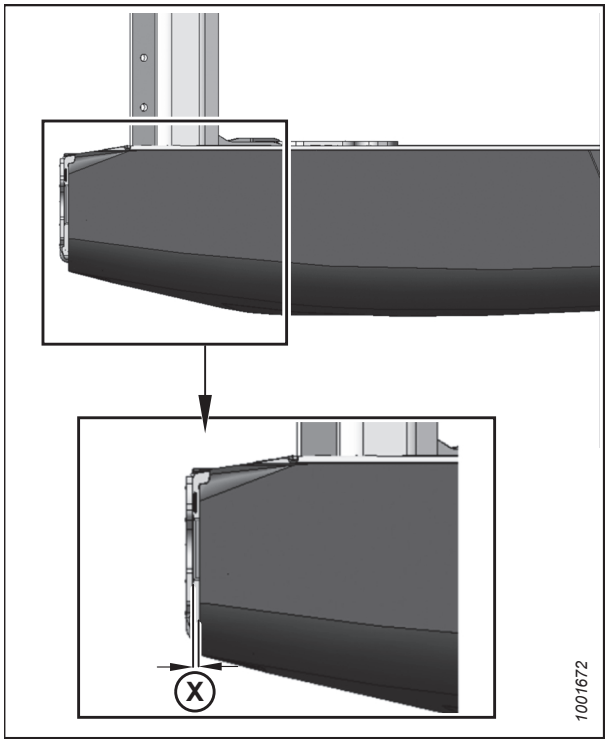


Figure 3.12: Écart entre le capot du diviseur et le châssis de la plateforme

Réglage du capot du diviseur

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

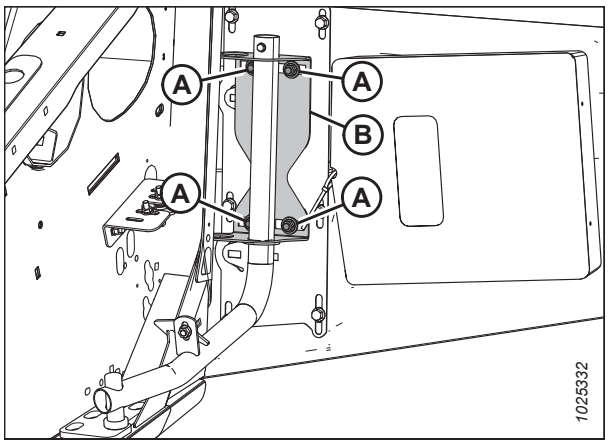


Figure 3.13: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

3. Desserrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet (B).
4. Réglez l'ensemble du loquet (B) pour atteindre l'écart souhaité entre l'extrémité avant du capot du diviseur et le châssis de la plateforme. Consultez le tableau *3.1, page 38* pour l'écart de capot du diviseur recommandé à différentes températures ambiantes.
5. Serrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet à 27 Nm (20 pi-lbf).

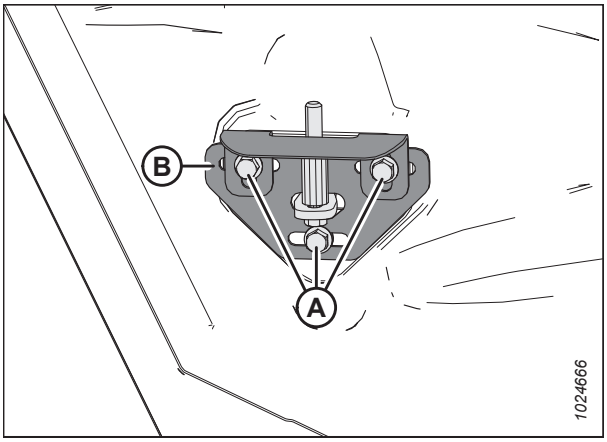


Figure 3.14: Ensemble du loquet du capot du diviseur gauche

6. Serrez les quatre boulons (A) sur l'équerre du tube de support (B) à 31 Nm (23 pi-lbf).
7. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.
8. Répétez les étapes *2, page 38* à *7, page 39* pour ajuster les capots du diviseur droit.

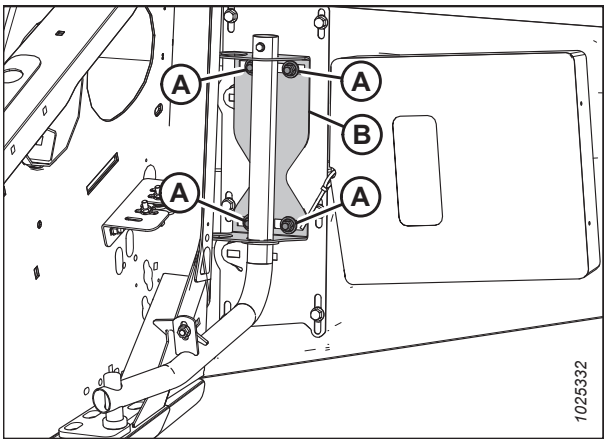


Figure 3.15: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

Retrait des capots du diviseur

Il peut être nécessaire de retirer le capot du diviseur pour effectuer certaines tâches d'entretien.

1. Ouvrez complètement le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, référez vous à *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
2. Engagez le verrou (A) pour empêcher le mouvement du capot du diviseur.
3. Enlevez la vis autotaraudeuse (B).
4. Faites glisser le capot du diviseur vers le haut et retirez-le du bras d'articulation (C).

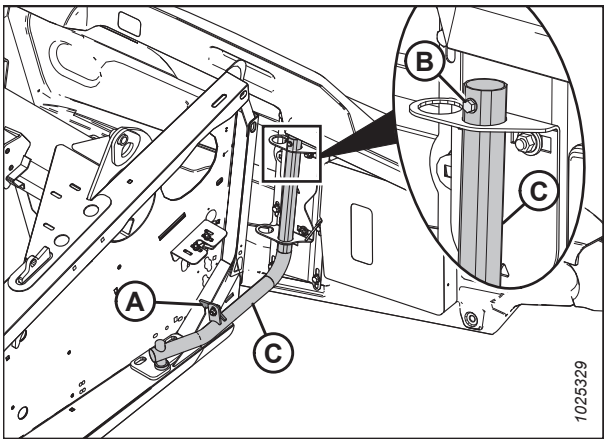


Figure 3.16: Capot du diviseur gauche

Installation des capots du diviseur

Si un capot d'extrémité a été retiré, il devra être réinstallé pour que la plateforme puisse être utilisée en toute sécurité.

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

   NOTE:

   Assurez-vous que le bras d'articulation (C) est installé dans le trou extérieur du support de la charnière, tel qu'illustré.

2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Dégagez le verrou (A).

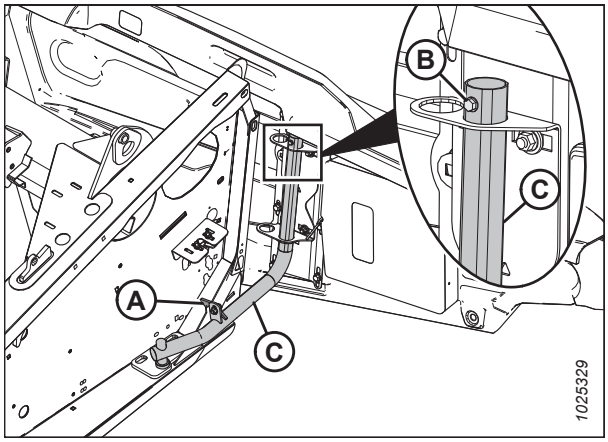


Figure 3.17: Capot du diviseur gauche

4. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

   NOTE:

   Les capots du diviseur peuvent se dilater ou se contracter en fonction de la température ambiante. Les positions de la goupille supérieure et du support du loquet inférieur peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles dans les capots du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage des capots du diviseur, page 38*.

3.2.4 Capots d'articulation

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

Retrait des capots d'articulation

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

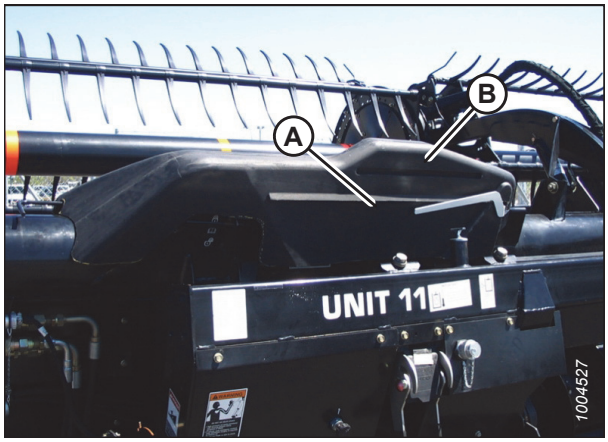


Figure 3.18: Capot d'articulation

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

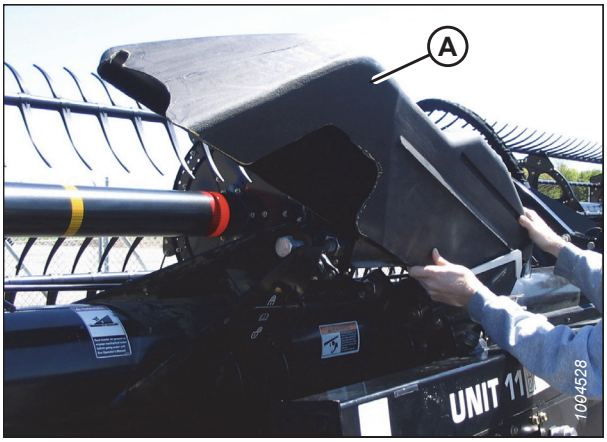


Figure 3.19: Capot d'articulation

Installation des capots d'articulation

1. Placez l'extrémité interne du capot (A) sur l'articulation et derrière la barre d'indication (B).
2. Faites glisser le capot vers le bas jusqu'à ce qu'il soit en place sur le tube de la plateforme.

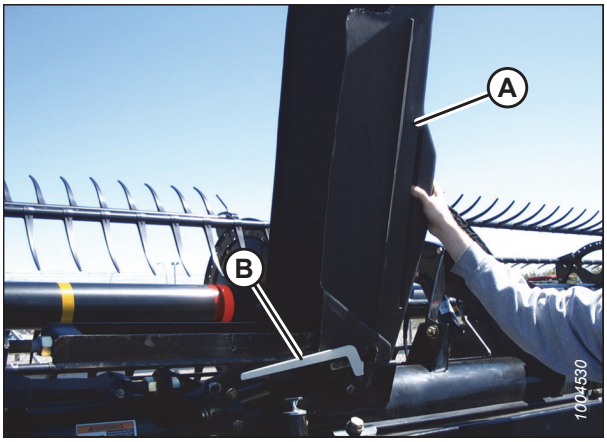


Figure 3.20: Capot d'articulation

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

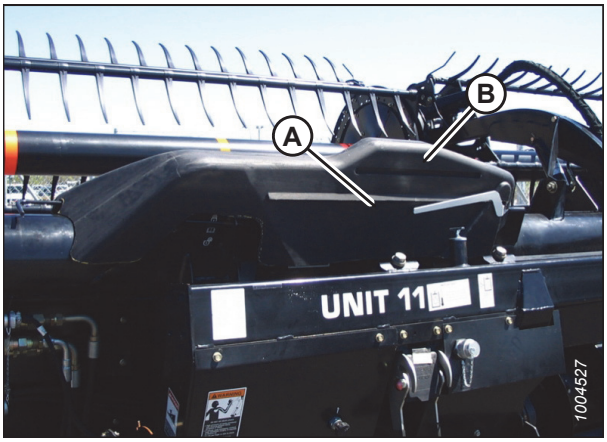


Figure 3.21: Capot d'articulation

3.3 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.**

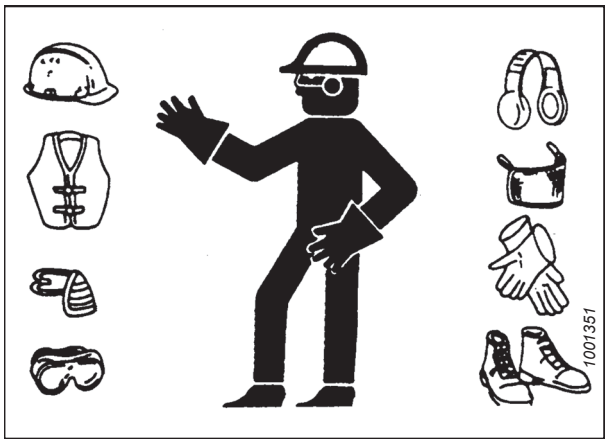


Figure 3.22: Dispositifs de sécurité

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 *5.6 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 436*.

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

3. Effectuez toute la maintenance quotidienne. Pour obtenir des instructions, consultez *5.2 Plan/dossier de maintenance, page 430*.

3.4 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 *5.3 Inspection de rodage, page 433* et effectuez toutes les tâches spécifiées.

3.5 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.

3.6 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

3.7 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 *6 Options et accessoires, page 609* 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 59*.

Pour plus d'informations sur la configuration de la vis FM100, reportez-vous à *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356*.

Tableau 3.2 Paramètre recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 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	Au besoin						
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[5]	**Angle de la plateforme**[6][7]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[8]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	8	B – C	4	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Recommandé
Déposé	Arrêt	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis

4. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
5. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
6. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
7. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
8. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

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

Tableau 3.3 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 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 et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
10. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
11. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
12. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
13. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

Hauteur de chaume	Au sol						
Roues stabilisatrices[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 et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
15. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
16. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
17. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
18. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

Hauteur de chaume	102 à 203 mm (4 à 8 po)						
Roues stabilisatrices[19]	Au besoin						
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]	Au besoin						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[20]	**Angle de la plateforme**[21] [22]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[23]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recommandé
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé
Lourd	Marche	8	B – C	1 ou 2	10	3 ou 4	Recommandé
Déposé	Marche	7	D	2 ou 3	5-10	3 ou 4	Recommandé

19. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
20. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
21. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
22. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
23. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

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]	Au besoin						
Position des patins	Milieu ou bas						
Conditions de récolte	**Tiges de division**[25]	**Réglage de la vitesse du tapis**[26]	**Angle de la plateforme**[27][28]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[29]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Diviseur à riz	4	D	3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Diviseur à riz	4	D	4	5-10	6 ou 7	Non requis

24. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
25. Le diviseur à riz est disponible. La tige de diviseur à riz non requise aux deux extrémités de la plateforme.
26. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
27. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
28. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
29. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

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 3.7 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe à tapis série FD1 / FM100 pour le riz du delta

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

30. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
31. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
32. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
33. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
34. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

Hauteur de chaume	Au sol						
Roues stabilisatrices[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 et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
36. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
37. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
38. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
39. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

Hauteur de chaume	51 à 153 mm (2 à 6 po)						
Roues stabilisatrices[40]	Au besoin						
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 et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.
41. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100.
42. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
43. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.
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[MD] série FD1 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
- Installation des renforts courts de rabatteur central

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et la quincaillerie nécessaire. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6 Options et accessoires, page 609*.

Réglages recommandés

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

- Déplacez les vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Pour obtenir des instructions, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – rabatteur double, page 112*.
- Ajustez la position avant-arrière des rabatteurs. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 109*.
- Ajustez la hauteur du rabatteur de sorte que les doigts engagent à peine la récolte. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*.
- Réglez la position 1 de la came du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la came du rabatteur, page 124*.
- 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 *3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*.
- Ajustez la vitesse du tapis latéral à la position 9 sur la vanne de régulation FM100. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*.
- Déplacez la vis de la position rigide à la position de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation, page 131*.
- Relâchez la tension du ressort de la vis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 57*.

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. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du vérin de levage de la plateforme.
4. Au coin arrière gauche de la plateforme, vérifiez que la longueur de filetage dépasse l'écrou (A). La longueur doit être de 22 à 26 mm (7/8 à 1 po). Si la longueur du filet en saillie n'est pas correcte, passez à l'étape *5, page 58*.

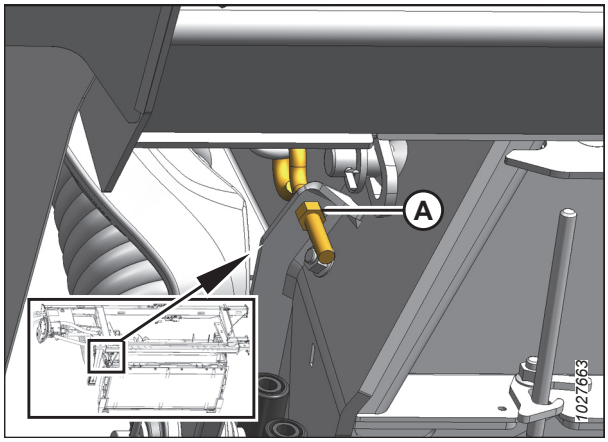


Figure 3.23: Tendeur du ressort

5. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.
6. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse 22 à 26 mm (7/8-1 po).
7. Serrez le contre-écrou (A).
8. Répétez de l'étape *4, page 58* à l'étape *7, page 58* sur le côté opposé.

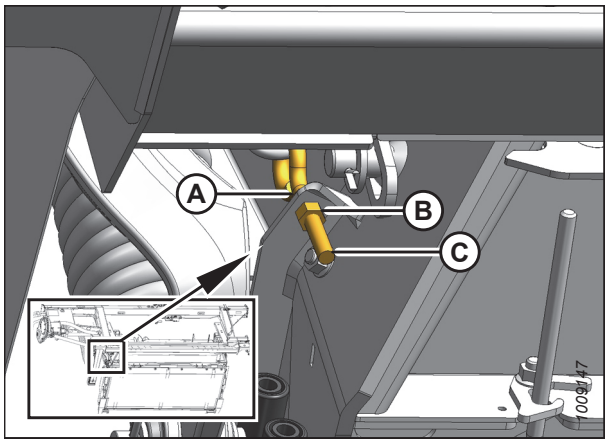


Figure 3.24: Tendeur du ressort

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 3.10 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1

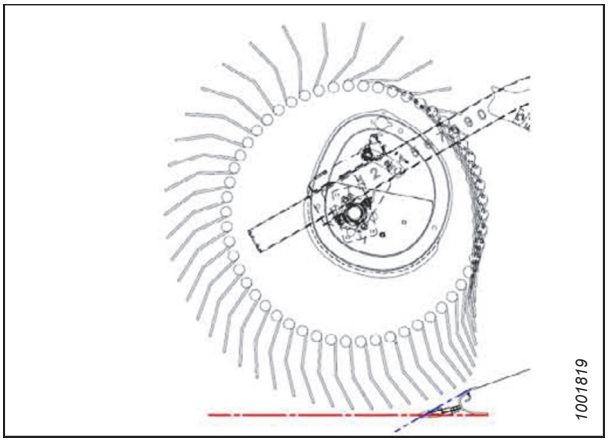
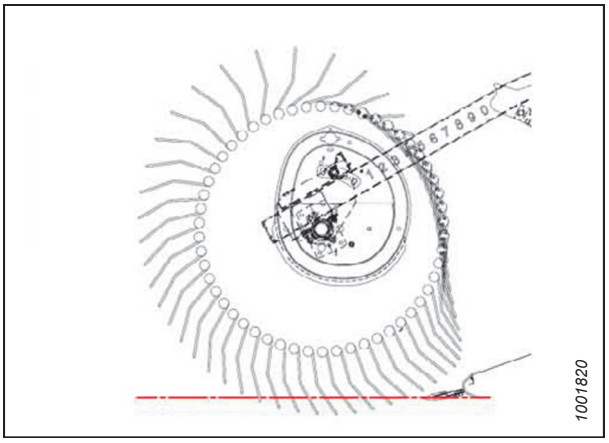
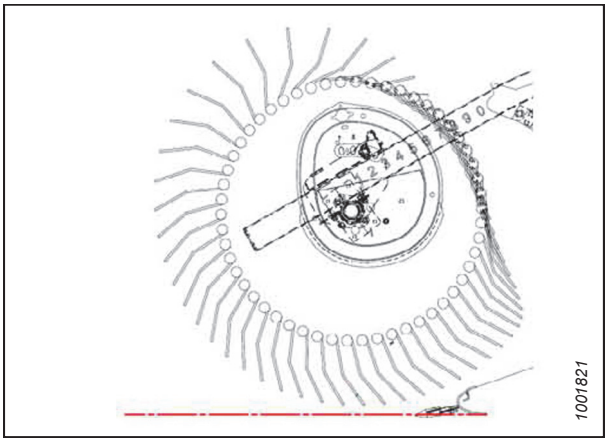
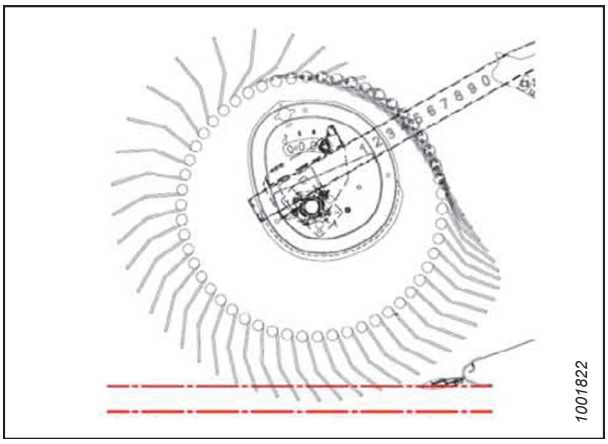
Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
1 (0 %)	6 ou 7	
2 (20 %)	6 ou 7	

Tableau 3.10 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1 (suite)

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

NOTE:

- Réglez le rabatteur vers l'avant pour le rapprocher du sol lors de l'inclinaison en arrière de la plateforme. Les doigts vont creuser dans le sol dans les positions les plus avancées du rabatteur, réglez donc les patins ou l'angle de la plateforme pour compenser. Réglez le rabatteur vers l'arrière pour l'éloigner du sol lors de l'inclinaison en avant de la plateforme.
- L'inclinaison de la plateforme peut être augmentée pour rapprocher le rabatteur du sol ou diminuée pour l'en éloigner, tout en maintenant le flux de matière sur les tapis.
- Pour laisser un maximum de chaume sur des cultures couchées, relevez la plateforme et augmentez-en l'inclinaison pour la maintenir près du sol. Placez le rabatteur complètement à l'avant.
- Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur vers l'arrière pour éviter la formation de gros morceaux sur la barre de coupe ou le bourrage de celle-ci dans les cultures très fines.
- La capacité minimale de transport de matière (la surface minimale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus reculée du rabatteur.
- La capacité maximale de transport de matière (la surface maximale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus avancée du rabatteur.
- En raison de la nature de l'action de la came, la vitesse de pointe des doigts au niveau de la barre de coupe est supérieure à la vitesse du rabatteur lorsque les réglages de la came sont très élevés. Pour obtenir plus d'informations, consultez le tableau *3.10, page 59*.

3.8 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 *3.11, page 61* 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 3.11 Variables d'opération de la plateforme

Variable	Voir
Hauteur de coupe	*3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Flottement de la plateforme	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
Angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Vitesse au sol	*3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Hauteur du rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Position avant-arrière du rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Angle des doigts du rabatteur	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Tiges de division de récolte	*3.8.13 Diviseurs de récolte, page 124*
Configurations de la vis d'alimentation	*4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356*

3.8.1 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.

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 63* pour modifier la position des roues.

Si l'option de transport EasyMove^{MC} est installée, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62* pour modifier la position des roues.

Si les roues Contour Buddy sont installées, consultez *Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy , page 67* et *Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy , page 65* pour modifier la position des roues.

Réglage des roues stabilisatrices/transport

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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 de sorte que les roues stabilisatrices ne touchent plus le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez l'épingle (A) du loquet sur le bloc de roues de droite.
4. Dégagez le loquet (B), sortez la roue du crochet et placez-la sur le sol, comme indiqué.

   NOTE:

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

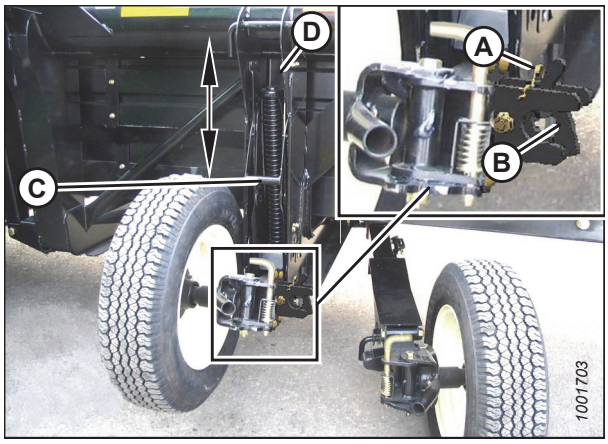


Figure 3.25: Roue droite

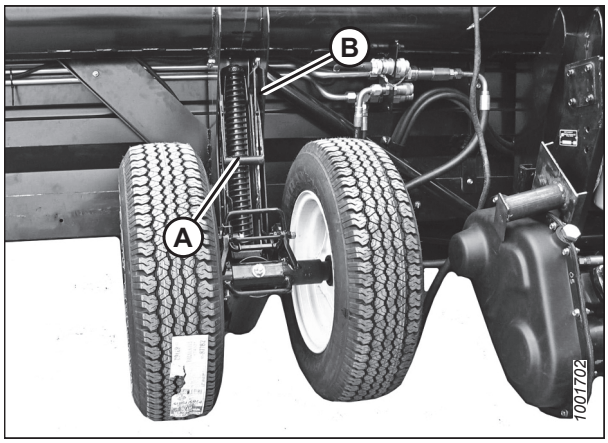


Figure 3.26: Roue gauche

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

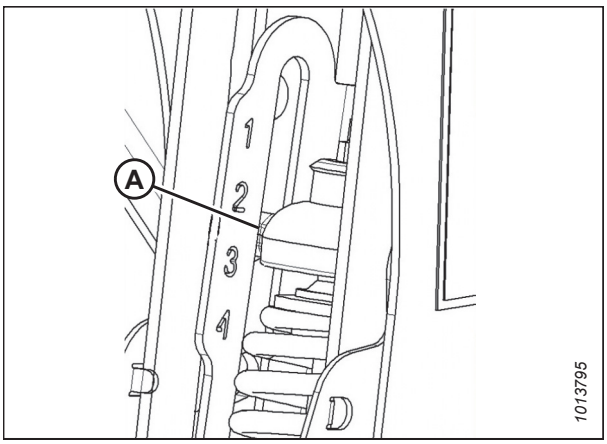


Figure 3.27: Indicateur de charge

14. Positionnez la plateforme à l'angle de travail souhaité. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.

    IMPORTANT:

    L'utilisation continue de la roue stabilisatrice alors que le ressort est fortement comprimé peut entraîner des dommages permanents au système de suspension des roues stabilisatrices. Le ressort est considéré comme fortement comprimé lorsque l'indicateur de charge affiche une valeur supérieure à 4 ou lorsque la longueur comprimée (A) est inférieure à 295 mm ([11 5/8 po]).

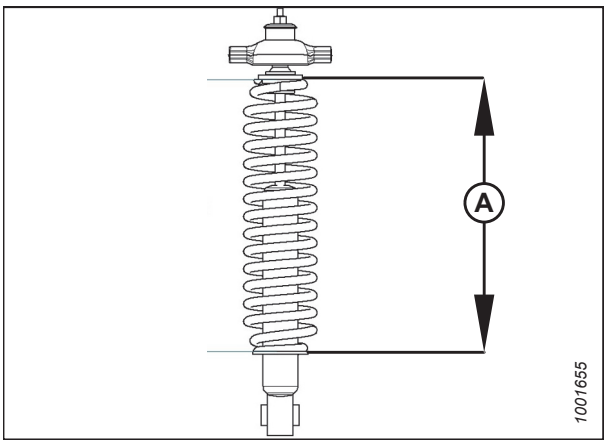


Figure 3.28: Compression du ressort

15. Utilisez le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe appropriée. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 134* et le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

    NOTE:

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

Réglage des roues stabilisatrices

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

Pour les recommandations de réglage de la plateforme basées sur le type et l'état de la culture, consultez le *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 46*.

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 ne touchent plus le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Pour libérer le verrou, soulevez d'une main le support (B) tout en tirant vers le haut la poignée (A).

4. Levez la roue à l'aide du support (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.

5. Poussez la poignée (A) vers le bas pour verrouiller le bloc de roues stabilisatrices en place.

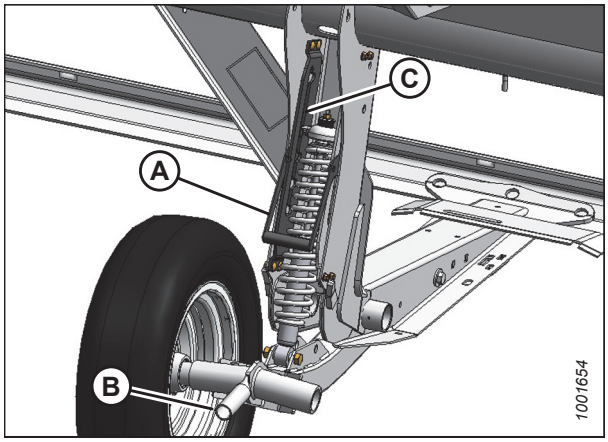


Figure 3.29: Roue stabilisatrice

6. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe souhaitée à l'aide des commandes de la moissonneuse-batteuse. Vérifiez l'indicateur de charge (A).

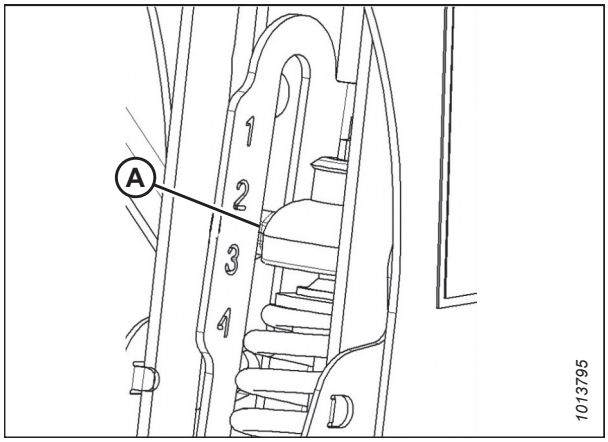


Figure 3.30: Indicateur de charge

7. Positionnez la plateforme à l'angle de travail souhaité. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.

   IMPORTANT:

   L'utilisation continue de la roue stabilisatrice alors que le ressort est fortement comprimé peut entraîner des dommages permanents au système de suspension des roues stabilisatrices. Le ressort est considéré comme fortement comprimé lorsque l'indicateur de charge affiche une valeur supérieure à 4 ou lorsque la longueur comprimée (A) est inférieure à 295 mm ([11 5/8 po]).

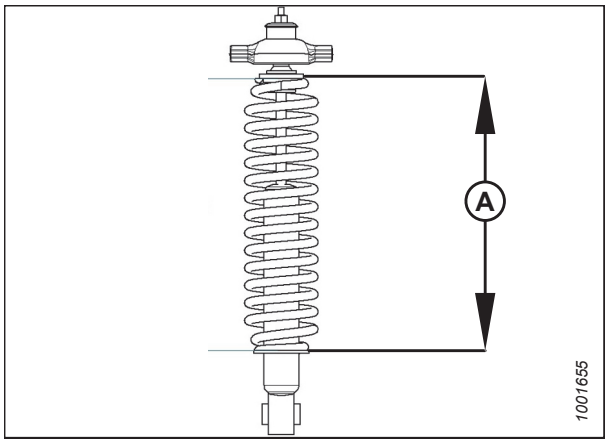


Figure 3.31: Compression du ressort

8. Utilisez le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe appropriée. Pour obtenir des instructions, consultez *3.9 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 134* et votre manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

   NOTE:

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

Ajustement de la hauteur de la roue intérieure Contour Buddy

Ajustez la hauteur de la roue en fonction des conditions du sol, du poids de la culture sur la plateforme et de l'angle de la plaque avant des convoyeurs par rapport au sol.

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

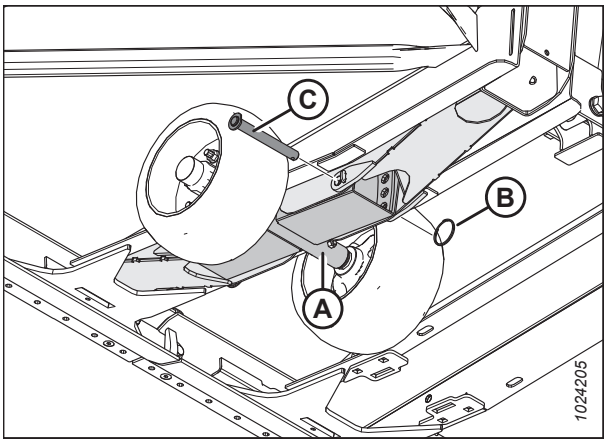


Figure 3.32: Ensemble de roue intérieure et montant de la plateforme – Vue du dessous, côté droit opposé

NOTE:

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

2. Alignez le trou approprié dans le support intérieur de l'essieu (A) avec le support de châssis de l'essieu (B) afin d'obtenir la hauteur de roue intérieure souhaitée. Reportez-vous au tableau *3.12, page 66*.

3. Réinstallation de la goupille et de la bague enlevées à l'étape *1, page 65*.

4. Répétez la procédure ci-dessus pour l'ensemble roues intérieures opposées.

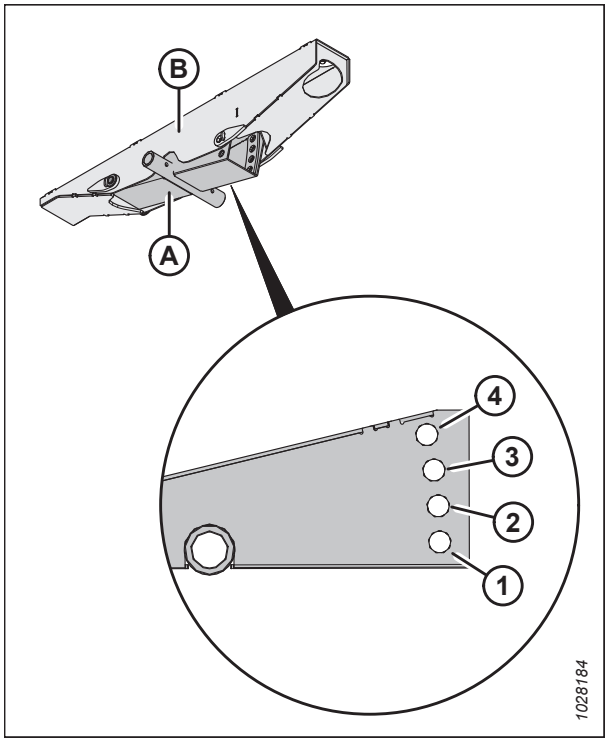


Figure 3.33: Support intérieur de l'essieu – Vue de dessous

Tableau 3.12 Hauteur de la roue intérieure

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

NOTE:

Consultez le schéma *3.33, page 66* pour les positions de troue. Les hauteurs indiquées ci-dessus peuvent varier en fonction des conditions du sol, du poids de la culture sur la plateforme et de l'angle de la plaque avant des convoyeurs par rapport au sol.

Ajustement de la hauteur de la roue extérieure Contour Buddy

Ajustez la hauteur de la roue en fonction des conditions du sol, du poids de la culture sur la plateforme et de l'angle de la plaque avant des convoyeurs par rapport au sol.

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

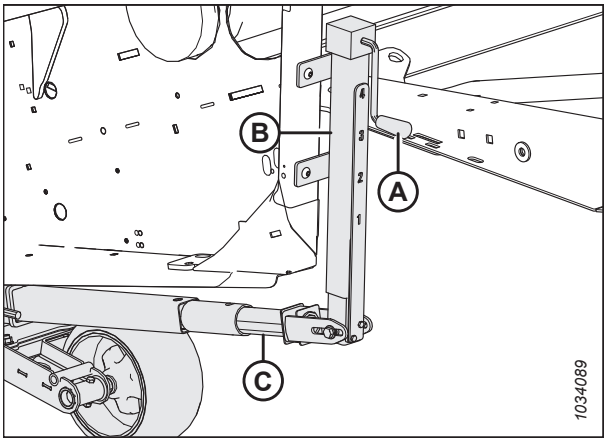


Figure 3.34: Ensemble cric et roue extérieure - Vue de l'arrière, côté gauche, côté droit opposé

3.8.2 Coupe au sol

La coupe ras au sol est faite avec la plateforme abaissée totalement et la barre de coupe sur le sol. L'orientation du couteau et des doigts de lamier relativement au sol (angle de plateforme) est contrôlée par les patins et le vérin d'inclinaison, non **PAS** par les vérins de levage de la plateforme. Le choix de l'angle correct de la plateforme permet à l'opérateur de maximiser la quantité de matière coupée tout en réduisant les dommages au couteau dus aux roches et aux débris.

Le système de flottement de la plateforme permet à celle-ci de flotter au-dessus du sol, se déplaçant automatiquement vers le haut et vers le bas pour compenser les variations du relief. Cela permet d'éviter que la barre de coupe ne s'enfonce dans le sol ou ne laisse la récolte non coupée.

La coupe de la plateforme varie en fonction du type de culture et des conditions de récolte.

Consultez les sections suivantes pour obtenir plus d'informations :

- *Réglage des patins intérieurs, page 67*
- *Réglage des patins extérieurs, page 68*
- *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
- *3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
- Reportez-vous également à la section *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 46*

Réglage des patins intérieurs

Les patins intérieurs permettent à la plateforme de glisser sur le sol. Leur position peut être ajustée pour modifier l'angle 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.

1. Relevez 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 stabilisatrices, page 63*
   - *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*
5. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin intérieur.
6. Tenez le patin (B) et retirez la tige d'enclenchement (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. Réinstallez la tige d'enclenchement (C), à travers le châssis et le patin. Fixez la tige à l'aide de la goupille à anneau rabattant (A).
9. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.

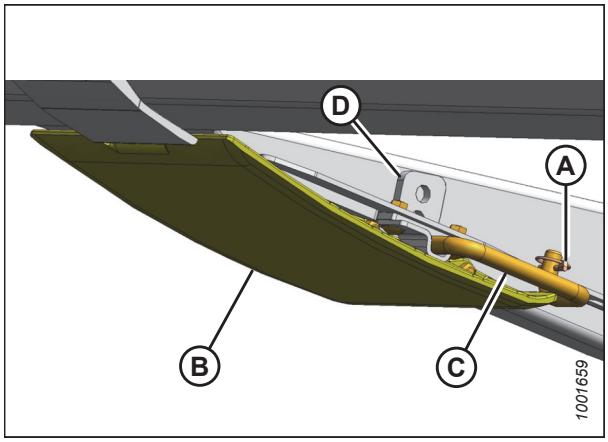


Figure 3.35: Patin intérieur

10. Ajustez l'angle de la plateforme à la position de travail souhaitée. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
11. Contrôlez le flottement de la plateforme. Pour des instructions, voir *3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*.

Réglage des patins extérieurs

Les patins extérieurs permettent à la plateforme de glisser sur le sol. Leur position peut être ajustée pour modifier l'angle 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.

1. Relevez 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 stabilisatrices, page 63*
   - *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*

5. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin (B).
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. Réinstallez la goupille (C), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant (A).
9. Assurez-vous que tous les patins sont ajustés dans la même position.
10. Contrôlez le flottement de la plateforme. Pour des instructions, voir *3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*.

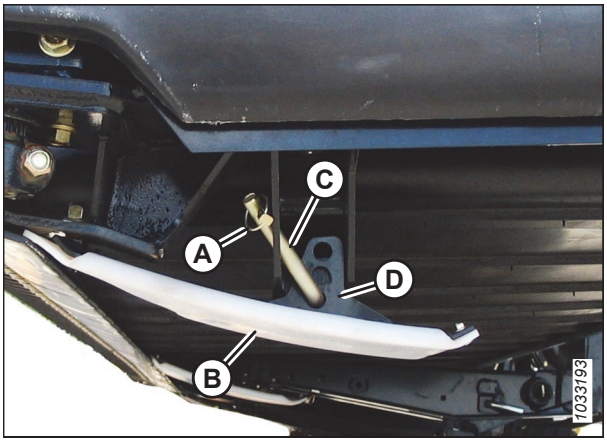


Figure 3.36: Patin extérieur

3.8.3 Flottement de la plateforme

Le système de flottement de la plateforme réduit la pression au sol au niveau de la barre de coupe en déplaçant une partie du poids de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse. Cela permet à la plateforme de suivre plus facilement les contours du sol et de réagir instantanément aux variations du terrain.

Le réglage du flottement de la plateforme peut être déterminé en regardant l'indicateur de flottement (A). Les valeurs 0 à 4 représentent la force de la barre de coupe au sol, avec 0 comme minimum et 4 comme maximum.

La force maximale est déterminée par la tension sur les ressorts de flottement ajustables du module de flottement. Le réglage du flottement peut être modifié pour s'adapter aux conditions de champ et de cultures et dépend des options installées sur la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

Les plateformes FlexDraper[MD] série FD1 fonctionnent mieux avec une pression au sol minimale, dans des conditions normales. Réajustez le flottement si vous ajoutez des accessoires à la plateforme, qui affectent le poids de celle-ci.

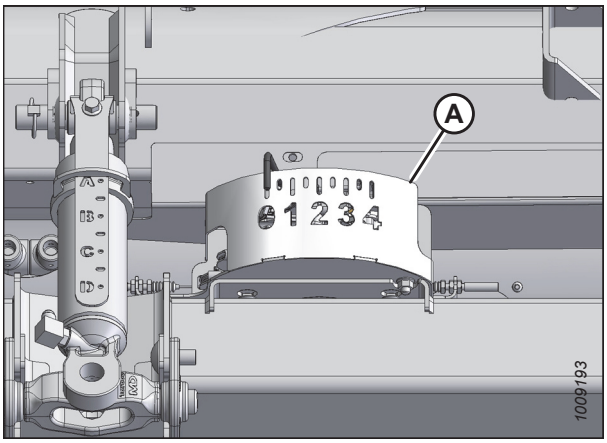


Figure 3.37: Indicateur du flottement

1. Réglez le flottement pour couper au niveau du sol comme suit :
   a. Assurez-vous que les verrous de flottement de la plateforme sont dégagés. Pour obtenir des instructions, consultez *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 75*.
   b. Abaissez le convoyeur avec les commandes de la plateforme de la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que l'indicateur de flottement (A) atteigne la valeur de flottement souhaitée (force au sol de la barre de coupe). Réglez l'indicateur de flottement sur 2 initialement et ajustez-le si nécessaire.

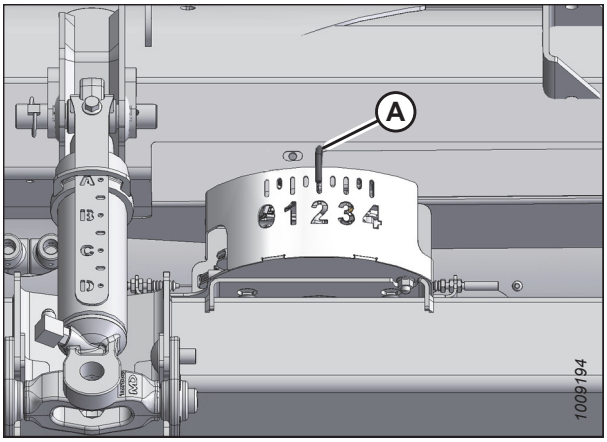


Figure 3.38: Coupe ras au sol

2. Réglez le flottement pour couper au-dessus du sol comme suit :

    a. Réglez les roues stabilisatrices. Pour des instructions, voir *3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61*.

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

Contrôle et réglage du flottement de la plateforme

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

DANGER

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

Suivez les lignes directrices suivantes lors de l'ajustement du réglage du flottement :

- Tournez chaque paire de boulons d'ajustement de manière égale. Répétez la procédure de lecture de la clé dynamométrique des deux côtés de la plateforme.
- Réglez le flottement de la plateforme aussi léger que possible, ne provoquant aucun rebond excessif, afin d'éviter une rupture des pièces du couteau, le ramassage du sol et l'accumulation de la terre dans la barre de coupe lorsque le sol est mouillé.
- Pour éviter que la plateforme ne rebondisse excessivement lorsqu'elle est utilisée avec un réglage de flottement léger, réduisez la vitesse au sol de la moissonneuse-batteuse.
- Lors de la coupe au-dessus du sol, utilisez les roues stabilisatrices en conjonction avec le flottement de la plateforme pour minimiser les rebonds aux extrémités de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

NOTE:

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

Pour vérifier et ajuster le flottement de la plateforme :

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.

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

   IMPORTANT:

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

   - Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
   - Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau avec l'essieu de la moissonneuse-batteuse.
   - Assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la même pression.

3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 po) du sol.

4. Déplacez le vérin hydraulique d'angle de la plateforme à la position entre **B** et **C** sur l'indicateur (A).

5. Réglez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce qu'elle soit comprise entre 5 et 6 sur l'autocollant (A) de l'indicateur de position situé sur le bras droit du rabatteur.

6. Abaissez complètement le rabatteur.

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

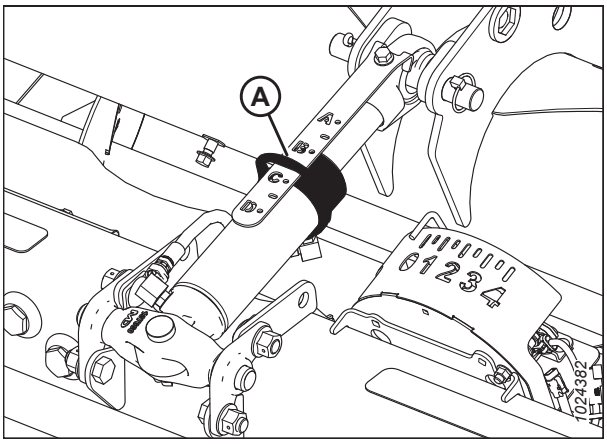


Figure 3.39: Vérin d'inclinaison

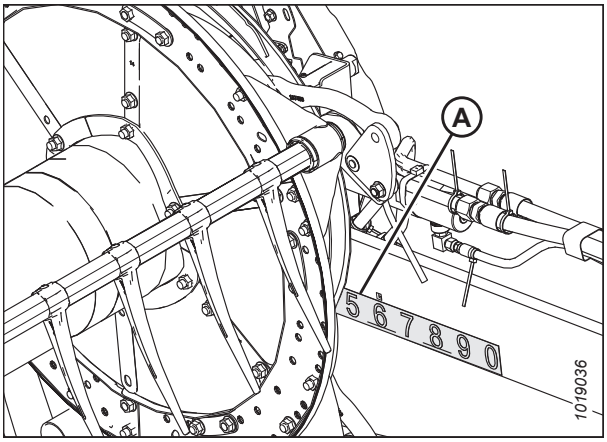


Figure 3.40: Position avant-arrière

8. Placez les poignées à ressort de verrouillage des ailes (A) en position **VERROUILLÉE** (supérieure) pour verrouiller les ailes.

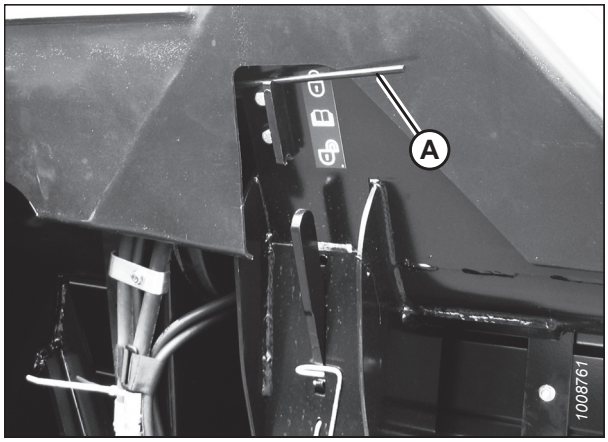


Figure 3.41: Poignée à ressort du verrou de l'aile en position de verrouillage

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

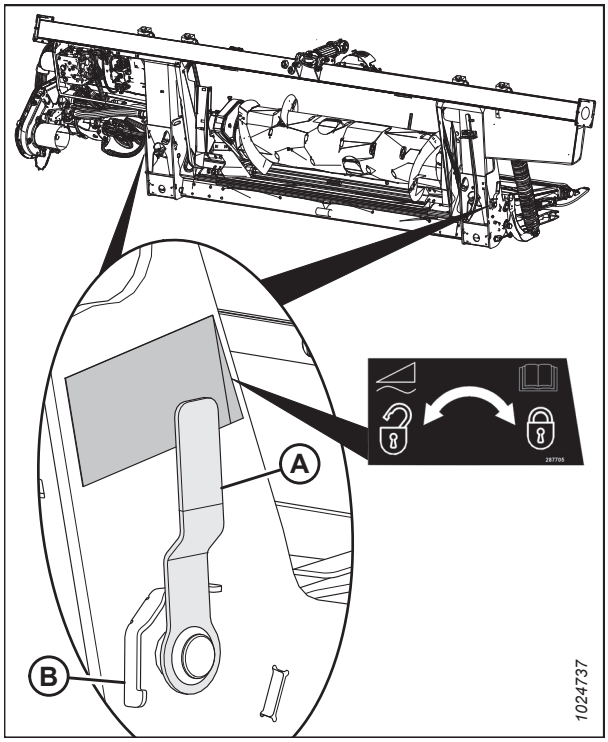


Figure 3.42: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

10. Si la plateforme est équipée de roues stabilisatrices ou de roues de transport intégrées, placez-les en position de rangement comme suit :

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

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

    c. Poussez la poignée (A) vers le bas pour verrouiller.

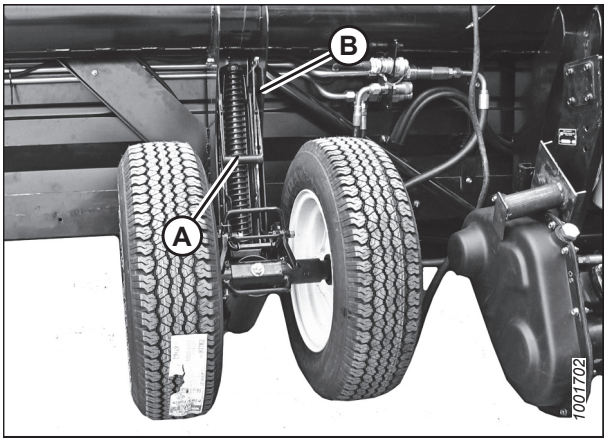


Figure 3.43: Roue gauche

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

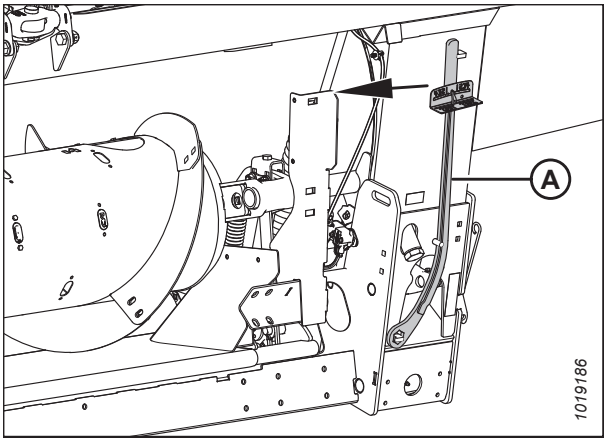


Figure 3.44: Lieu de rangement de la clé dynamométrique

12. Placez la clé dynamométrique (A) sur le pivot de flottement (B). Notez la position de la clé pour vérifier le côté gauche ou droit.

13. Appuyez sur la clé pour faire tourner le levier coudé (C) vers l'avant.

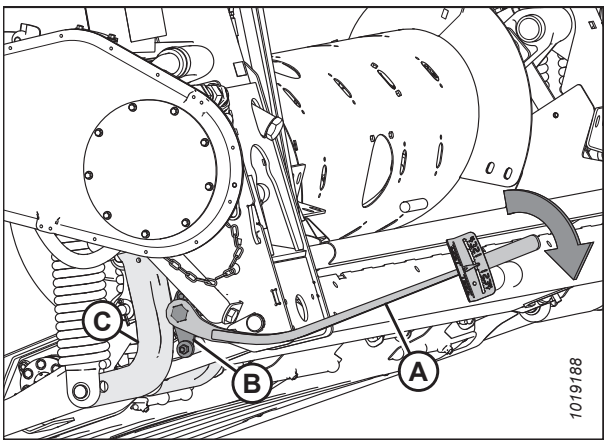


Figure 3.45: Module de flottement – côté gauche

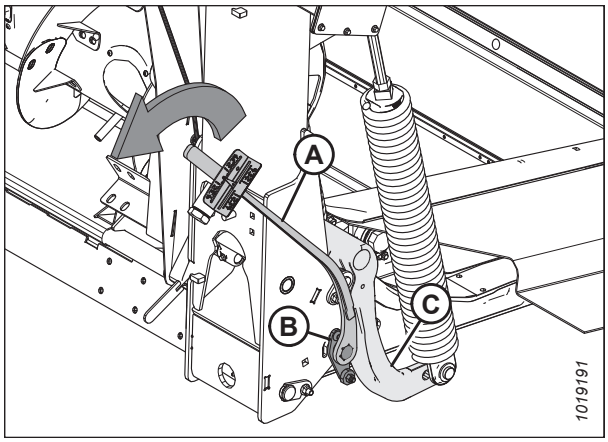


Figure 3.46: Module de flottement – côté droit

14. Poussez la clé vers le bas jusqu'à ce que l'indicateur (A) atteigne une valeur maximale et commence à diminuer. Notez la valeur maximale. Répétez cette étape sur le côté opposé.
15. Utilisez le tableau ci-dessous comme guide pour les réglages du flottement :
    - Si la valeur sur la clé est élevée, la plateforme est lourde
    - Si la valeur sur la clé est basse, la plateforme est légère

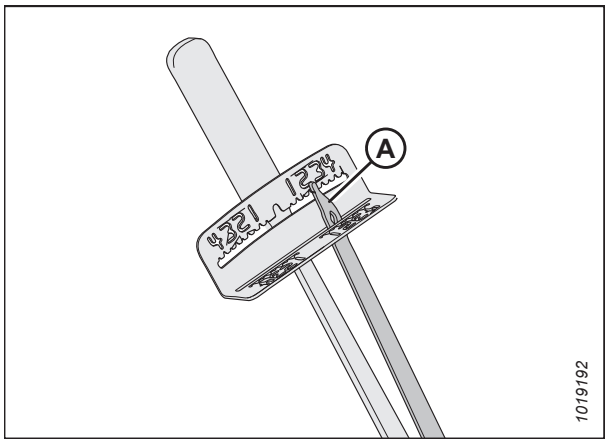


Figure 3.47: Clé dynamométrique

Tableau 3.13 Réglages du flottement

Taille de la plateforme	Valeur de l'indicateur	
	Coupe ras au sol	Coupe au-dessus du sol
FD125, FD130 et FD135	1 1/2 à 2	2 à 2 1/2
FD140 et FD145	2 à 2 1/2	2 1/2 à 3

16. Pour accéder aux boulons de réglage du ressort de flottement (A), desserrez les boulons (C) et faites pivoter les attaches à ressort (B).

17. Pour augmenter le flottement (c.-à-d. réduire le poids de la plateforme), tournez les deux boulons d'ajustement (A) sur le côté gauche dans le sens horaire. Répétez l'ajustement sur le côté opposé.

    Pour réduire le flottement (c.-à-d. augmenter le poids de la plateforme), tournez les boulons d'ajustement (A) sur le côté gauche dans le sens antihoraire. Répétez l'ajustement sur le côté opposé.

    NOTE:

    Chaque paire de boulons devra subir une rotation égale.

18. Ajustez le flottement de façon à ce que la lecture de la clé soit égale des deux côtés de la plateforme.

    NOTE:

    Pour les plateformes à double couteau FD140 et FD145 : ajustez le flottement de façon à ce que les valeurs sur la clé dynamométrique soient les mêmes des deux côtés, puis desserrez les deux boulons à ressort du côté droit de deux tours.

19. Verrouillez les boulons d'ajustement (A) avec les attaches à ressort (B). Assurez-vous que les têtes de boulon (A) sont engagées dans les découpes d'attaches à ressort. Serrez les boulons (C) pour fixer les attaches à ressort en place.

20. Passez à la section *Réglage de l'équilibre des ailes, page 86*.

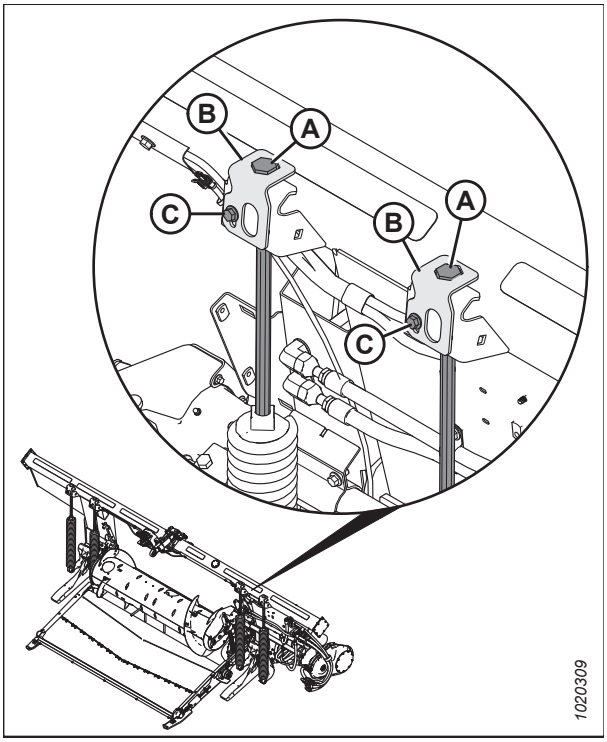


Figure 3.48: Réglage du flottement – côté gauche

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 attelé de sorte que la position relative du module de flottement et de la plateforme ne change pas. 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) (**DÉVERROUILLÉE**). 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) (**VERROUILLÉE**). Dans cette position, la plateforme ne peut pas bouger par rapport au module de flottement.

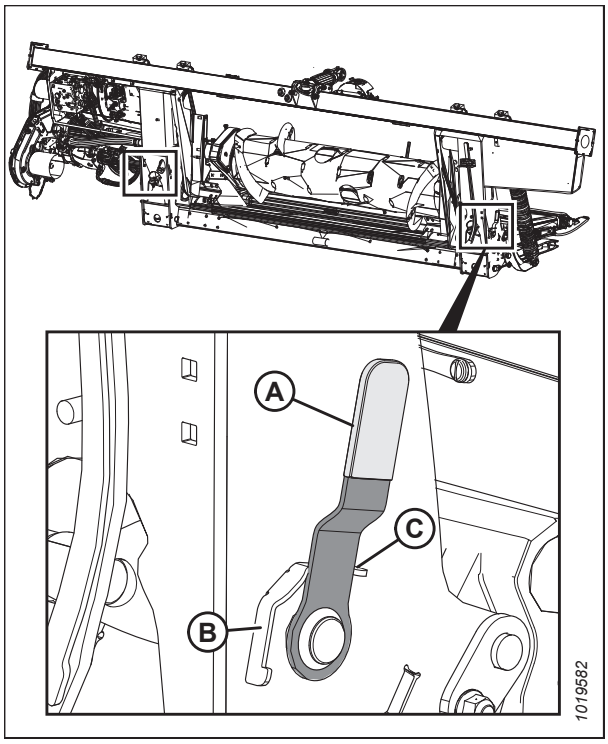


Figure 3.49: Verrou de flottement en position verrouillée

Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme

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

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

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

Opération en mode flexible

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

Déverrouillez les ailes comme suit :

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

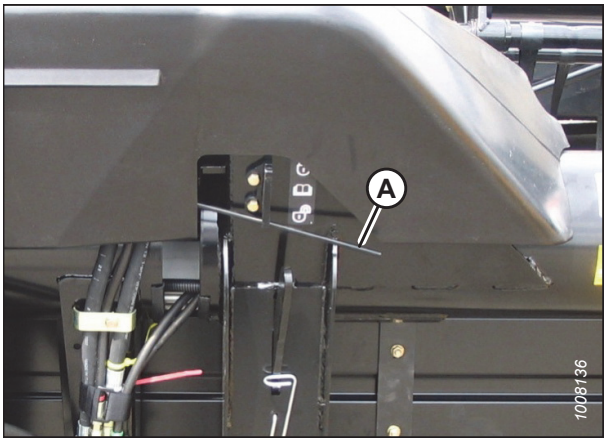


Figure 3.50: Verrou de l'aile

NOTE:

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

3. Retirez le capot de l'articulation. Pour des instructions, voir *Retrait des capots d'articulation, page 40*.
4. Récupérez la clé dynamométrique (A) qui est rangée dans le châssis du module de flottement sur le côté droit.

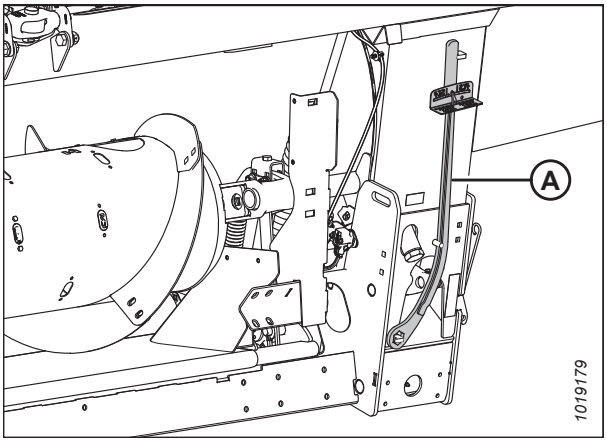


Figure 3.51: Clé dynamométrique

5. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B) et utilisez-la pour déplacer l'aile de façon à la dégager.
6. Remettez en place la clé dynamométrique (A) et réinstallez le capot d'articulation.
7. Au besoin, balancez l'aile. Pour des instructions, voir *3.8.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme, page 79*.

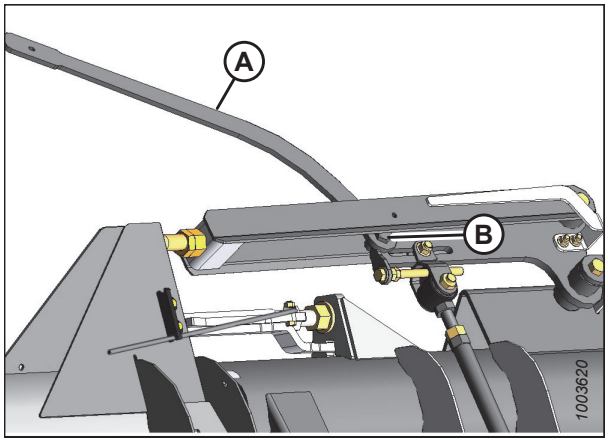


Figure 3.52: Clé dynamométrique sur l'écrou à oreilles

Fonctionnement en mode rigide

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

Verrouillez les ailes comme suit :

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

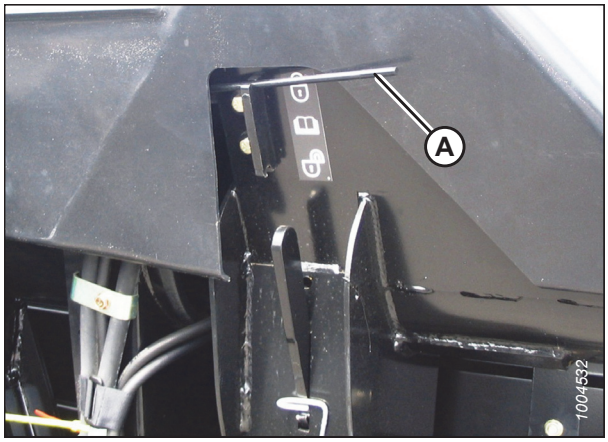


Figure 3.53: Verrou de l'aile

NOTE:

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

4. Retirez le capot de l'articulation. Pour des instructions, voir *Retrait des capots d'articulation, page 40*.

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

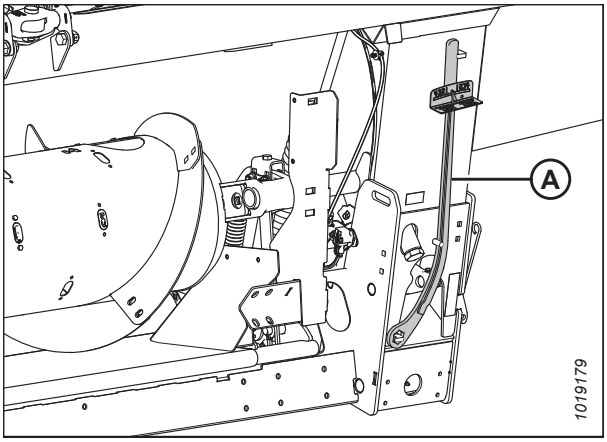


Figure 3.54: Clé dynamométrique

6. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B) et utilisez-la pour déplacer l'aile de façon à l'enclencher.

7. Remettez en place la clé dynamométrique (A) et réinstallez le capot d'articulation. Les ailes ne bougeront pas par rapport à la plateforme.

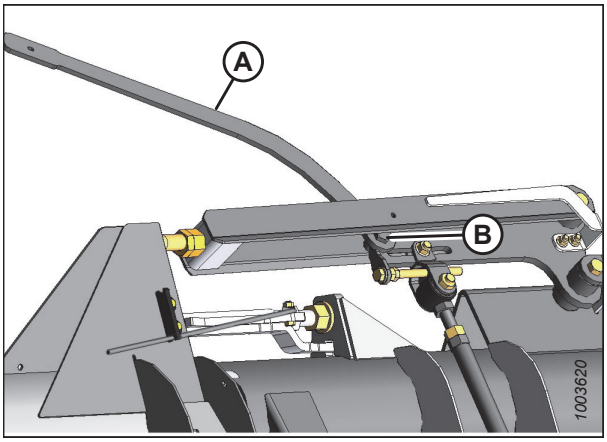


Figure 3.55: Ailes de plateforme

3.8.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme

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

IMPORTANT:

Avant de poursuivre, le flottement de la plateforme doit être réglé de manière appropriée. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

Vérification de l'équilibre des ailes

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

IMPORTANT:

Pour vous assurer que les lectures de l'équilibre des ailes sont correctes, veillez à ce que le flottement de la plateforme soit bien réglé avant de poursuivre. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

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.

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

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

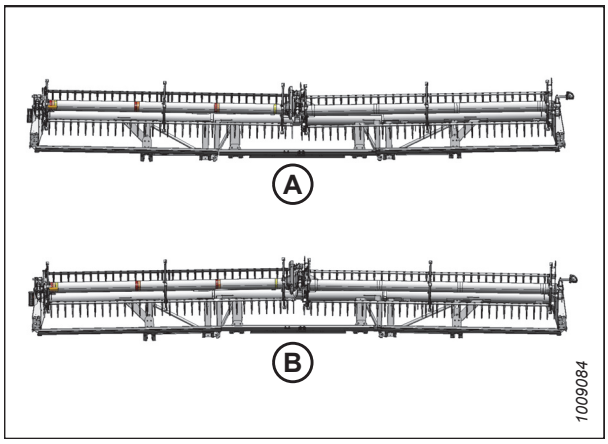


Figure 3.56: Déséquilibre de l'aile

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

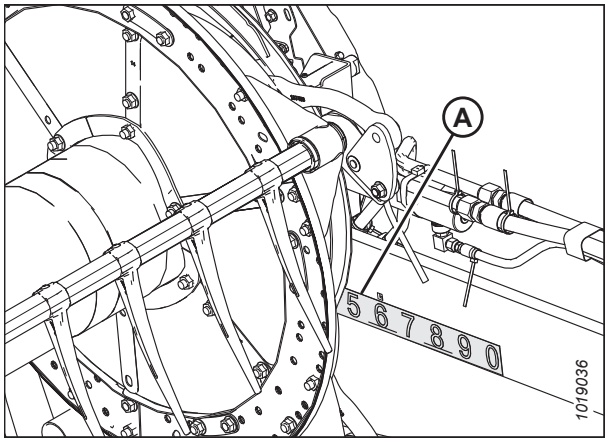


Figure 3.57: Position avant-arrière

3. Réglez le vérin d'inclinaison (A) de sorte que l'indicateur (B) soit entre **B** et **C** sur la jauge (C).

4. Garez la moissonneuse-batteuse sur un sol plat et levez la plateforme jusqu'à ce que la barre de coupe soit entre 152 et 254 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol.

   NOTE:

   Assurez-vous que le module de flottement est de niveau.

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

6. Déplacez les roues de transport/stabilisatrices (si installées), de façon à ce qu'elles soient supportées par la plateforme. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices/ transport, page 62*.

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

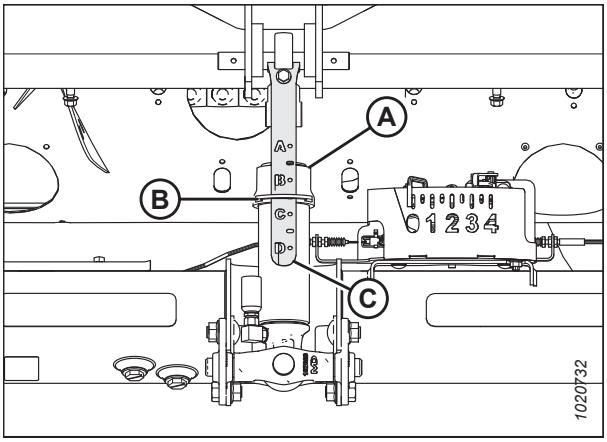


Figure 3.58: Vérin d'inclinaison

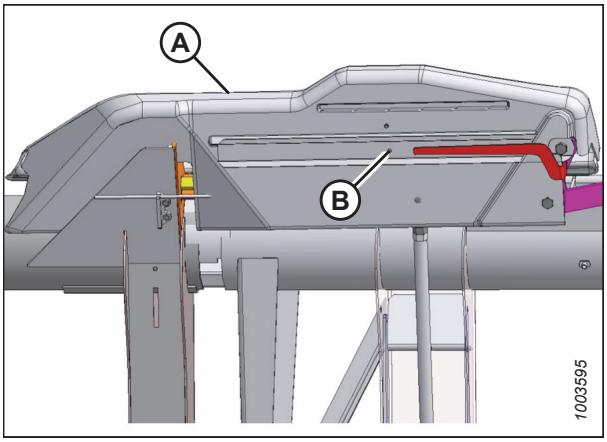


Figure 3.59: Capot d'articulation

NOTE:

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

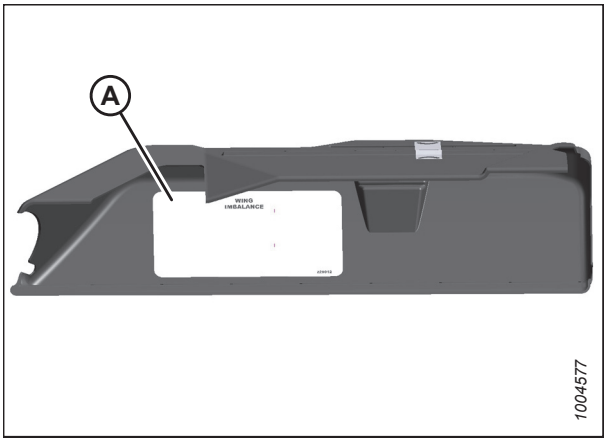


Figure 3.60: Capot d'articulation

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

   NOTE:

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

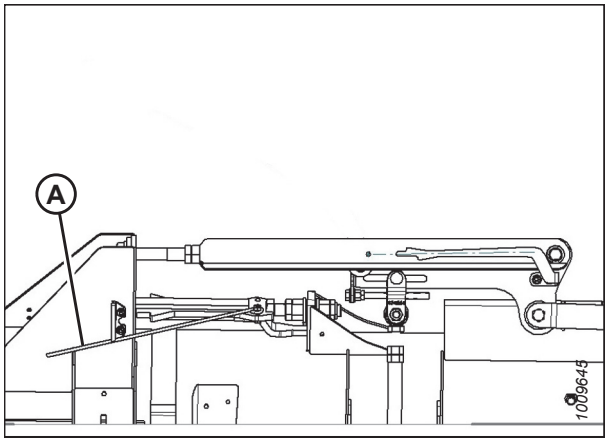


Figure 3.61: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

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

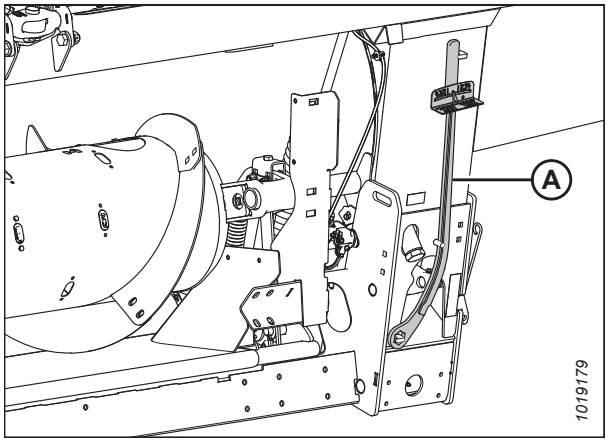


Figure 3.62: Clé dynamométrique

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

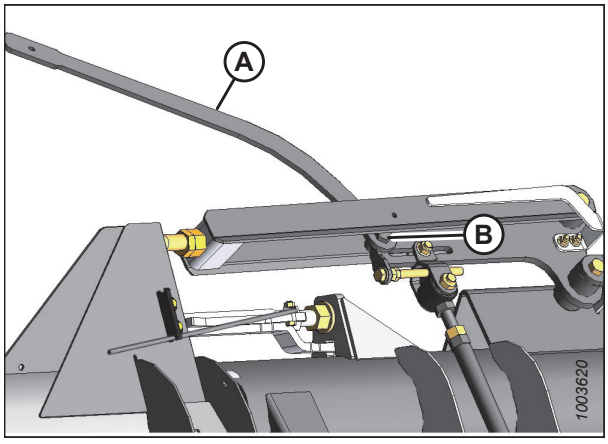


Figure 3.63: Articulation d'équilibrage

11. Vérifiez que le pointeur (D) est correctement positionné de la manière suivante :

    a. Utilisez la clé (A) pour déplacer le levier coudé (B) de sorte que son bord inférieur soit parallèle à la bielle supérieure (C).

    b. Vérifiez que le pointeur (D) est parallèle à la bielle supérieure (C).

    NOTE:

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

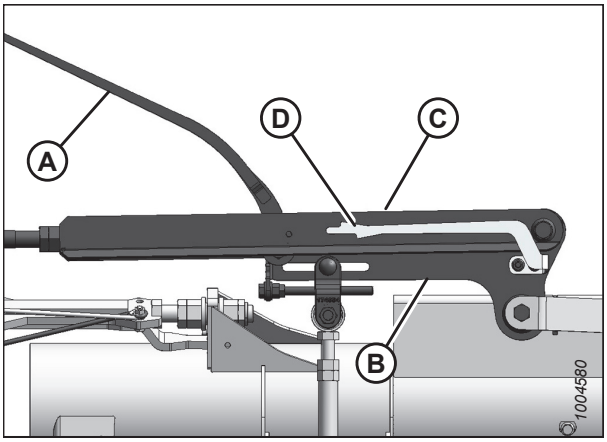


Figure 3.64: Articulation d'équilibrage

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

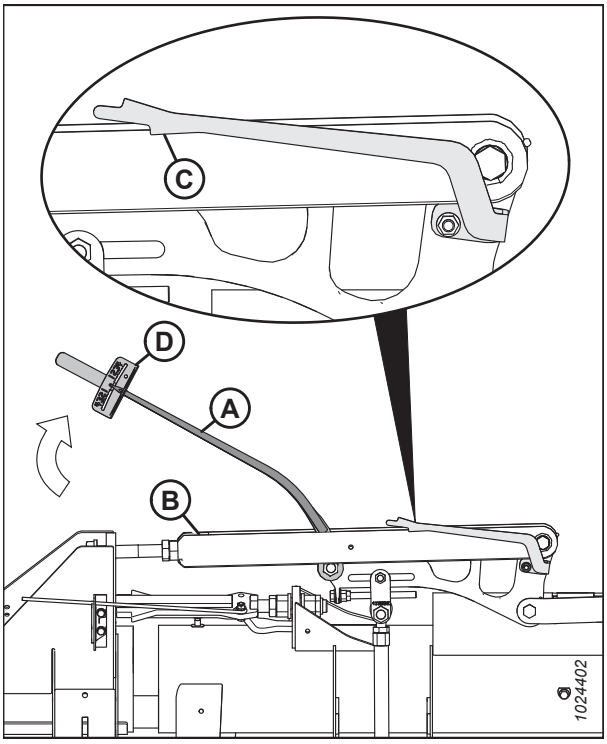


Figure 3.65: Articulation d'équilibrage

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

14. Comparez les valeurs obtenues à l'étape *12, page 83* et à l'étape *13, page 84*.

    - Si la différence entre les valeurs indiquées est égale ou inférieure à 0,5, l'aile est équilibrée et plus aucun réglage n'est nécessaire. Pour réinstaller le capot d'articulation, consultez l'étape *15, page 85* et à l'étape *16, page 85*.
    - Si la différence entre les valeurs indiquées est supérieure à 0,5, l'aile n'est pas équilibrée. Passez à *Réglage de l'équilibre des ailes, page 86*.

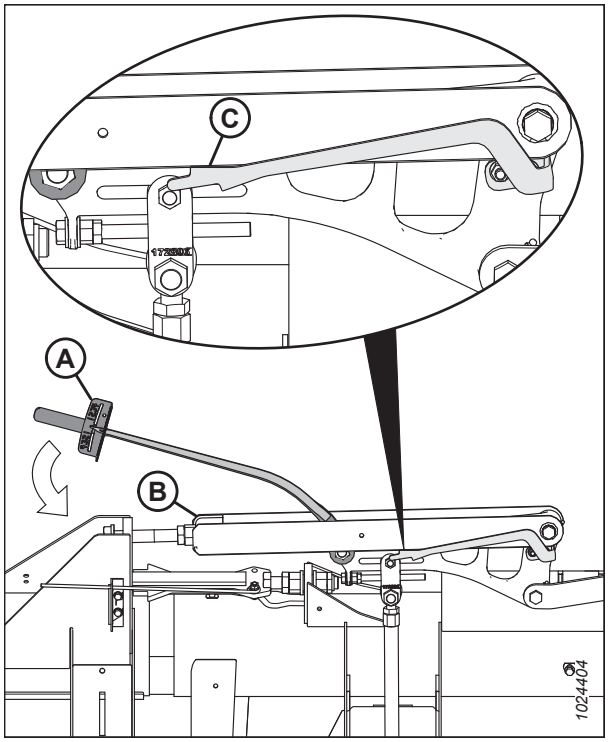


Figure 3.66: Articulation d'équilibrage

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

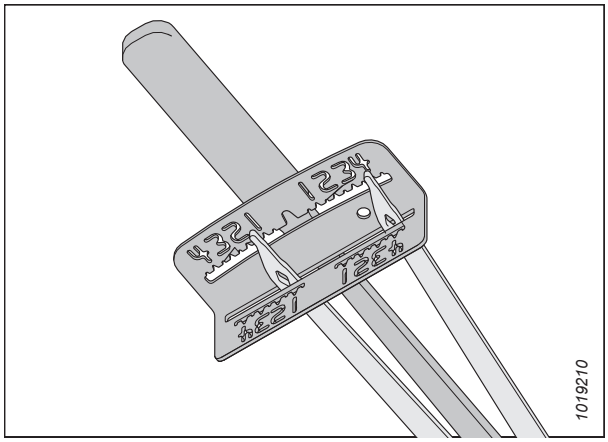


Figure 3.67: Indicateur de la clé

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

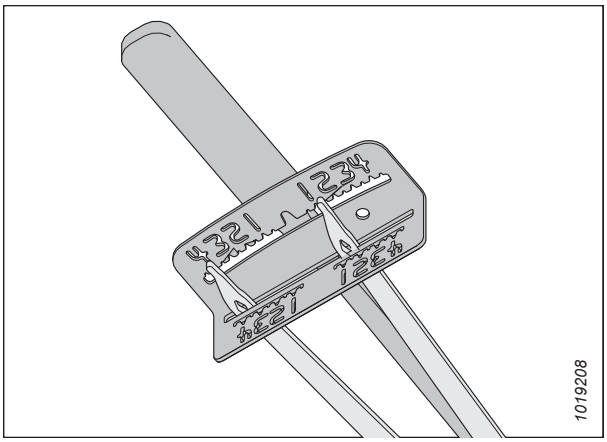


Figure 3.68: Indicateur de la clé

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

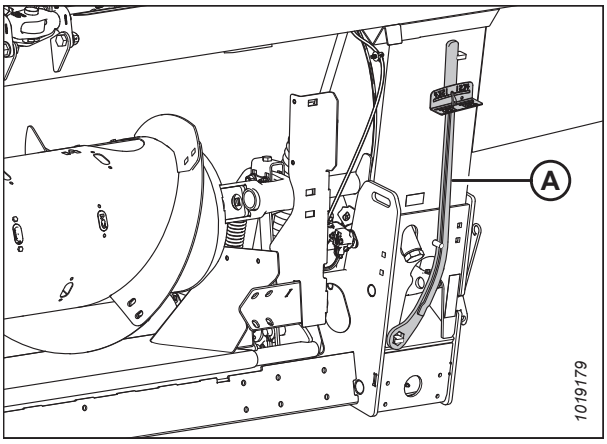


Figure 3.69: Clé dynamométrique

16. Si aucun réglage n'est nécessaire, réinstallez le capot de l'articulation (A) et fixez-le avec le boulon (B). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la section *Réglage de l'équilibre des ailes, page 86*.

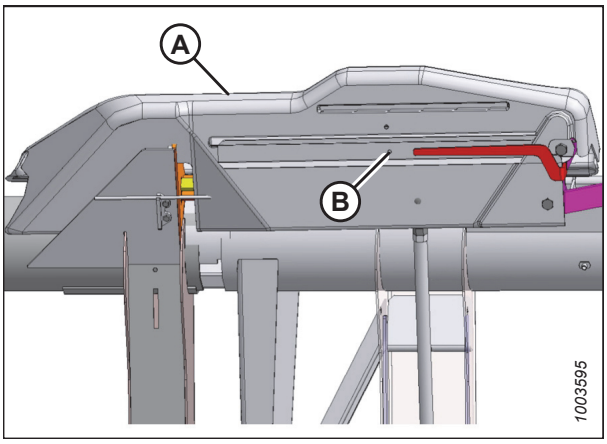


Figure 3.70: Capot d'articulation

Réglage de l'équilibre des ailes

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

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.

Cette procédure décrit comment régler l'équilibre de chaque aile. Avant de continuer, reportez-vous à *Vérification de l'équilibre des ailes, page 80* pour déterminer si les réglages sont nécessaires.

IMPORTANT:

Pour vous assurer que les lectures de l'équilibre des ailes sont correctes, veillez à ce que le flottement de la plateforme soit bien réglé avant de poursuivre. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*. Le module de flottement doit être déposé avant que vous n'effectuiez tout réglage.

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

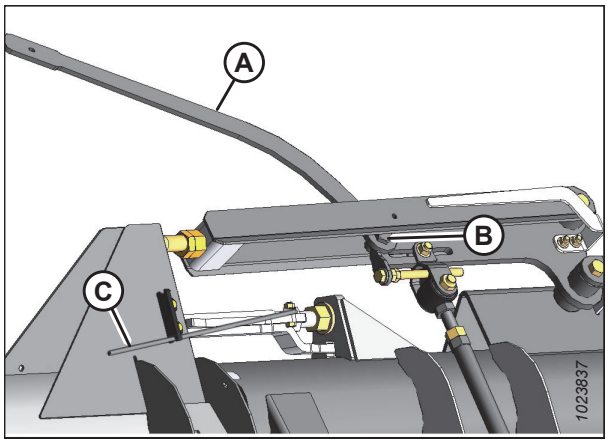


Figure 3.71: Articulation d'équilibrage – côté gauche

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

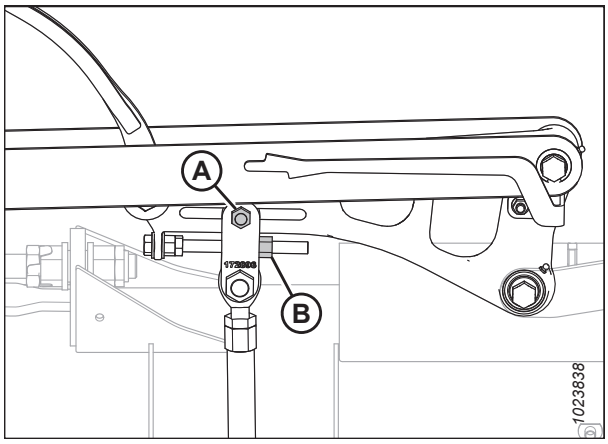


Figure 3.72: Articulation d'équilibrage – côté gauche

4. Effectuez les réglages suivants si besoin :
   - Si l'aile est trop lourde, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire de manière à déplacer la chape (C) vers l'extérieur (D).
   - Si l'aile est trop légère, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens antihoraire de manière à déplacer la chape (C) vers l'intérieur (E).
5. Réglez si nécessaire la position de la chape (C) jusqu'à ce que les valeurs de l'indicateur sur la clé dynamométrique ne dépassent pas un incrément de 1/2.
6. Resserrez l'écrou (A) sur le boulon de chape.
7. Serrez l'écrou de blocage (F) à 81 Nm (60 lbf·pi).
8. Déplacez la poignée (A) jusqu'à la position supérieure lock (verrouillé).
9. Si le verrou ne s'enclenche pas, déplacez l'aile vers le haut et le bas à l'aide de la clé dynamométrique (B) jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Une fois verrouillé, il y aura un certain mouvement dans l'articulation.
10. Si la barre de coupe n'est pas droite lorsque les ailes sont en mode de verrouillage, d'autres réglages sont nécessaires. Consultez votre concessionnaire MacDon.
11. Remettez la clé dynamométrique (A) dans son lieu de rangement sur le châssis du module de flottement.

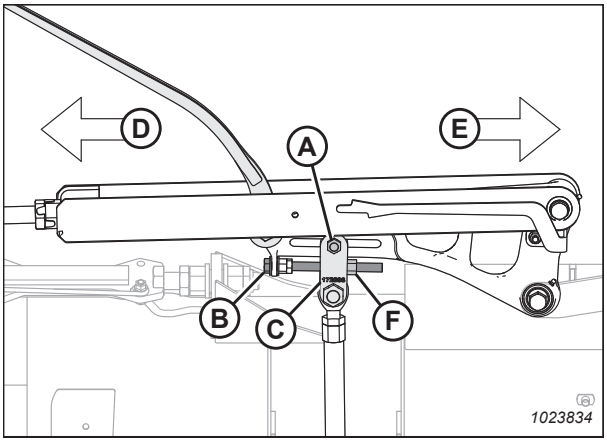


Figure 3.73: Articulation d'équilibrage – côté gauche

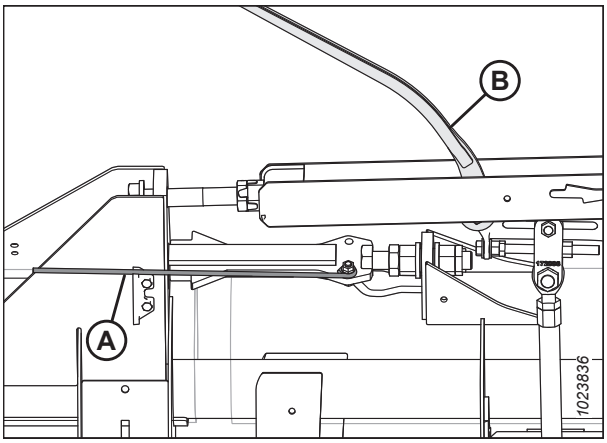


Figure 3.74: Verrou de l'aile en position verrouillée

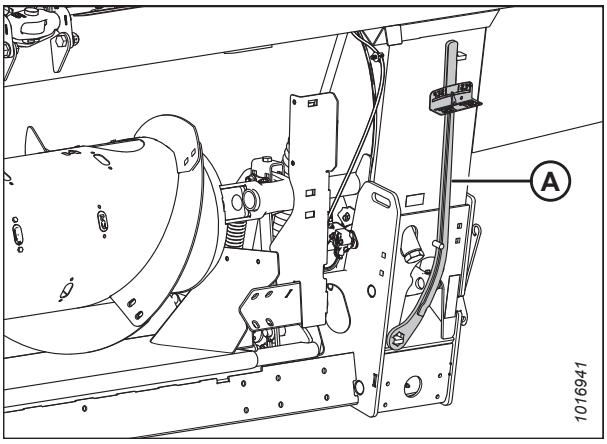


Figure 3.75: Clé dynamométrique dans le lieu de rangement

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

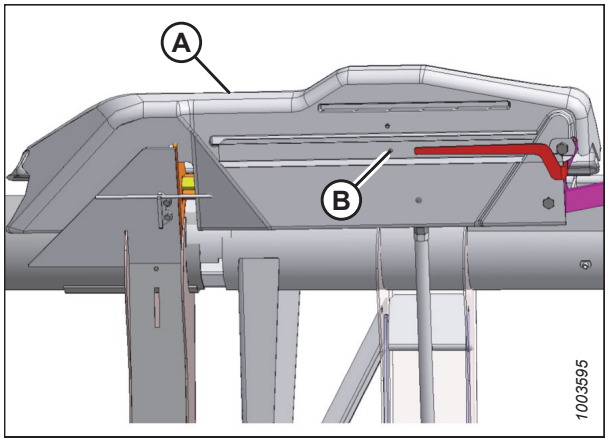


Figure 3.76: Capot d'articulation

3.8.5 Angle de la plateforme

L'angle de la plateforme est le terme utilisé pour décrire la position relative de la barre de coupe de la plateforme par rapport au sol. L'angle de la plateforme est ajustable pour s'adapter aux différentes conditions de récolte. Certaines moissonneuses-batteuses ont un convoyeur ajustable qui fournit à l'opérateur une autre méthode pour contrôler l'angle de la plateforme.

Pour des détails sur les réglages propres à la moissonneuse, voir *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 89*.

L'angle de la plateforme (A) détermine la distance (indiquée par [B]) entre le couteau de la barre de coupe et le sol.

L'ajustement de l'angle de la plateforme modifie le point de contact des patins avec le sol (indiqué par [C]).

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

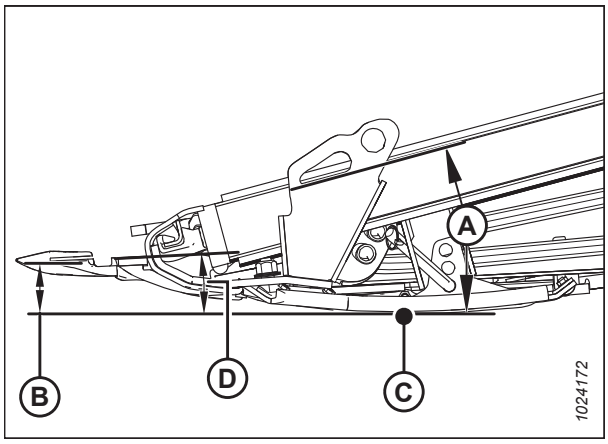


Figure 3.77: Angle de la plateforme

Les conditions de récolte influent sur le réglage de l'angle de la plateforme suggéré :

- Utilisez le réglage (A) moins profond (position **A** sur l'indicateur) en conditions de coupe normales. Ce réglage est également approprié pour la récolte sur un sol humide, et réduira le taux d'accumulation de terre au niveau de la barre de coupe. Des réglages d'angle moins profonds diminuent le risque de dommage au couteau dans les champs rocailleux.
- Utilisez le réglage (D) plus raide (position **D** sur l'indicateur) pour les cultures couchées et de petites tailles telles que le soja.

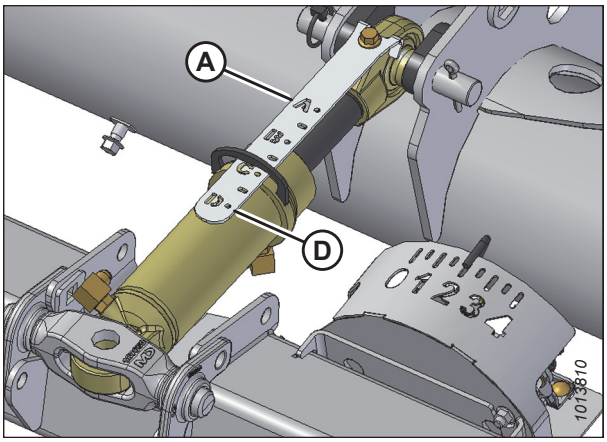


Figure 3.78: Vérin d'inclinaison

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

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

Choisissez un angle permettant d'optimiser les performances en fonction de vos conditions de récolte et de l'état de vos champs. Consultez le tableau ci-dessous pour un résumé des plages d'ajustement.

Tableau 3.14 Angle de la plateforme FD1

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

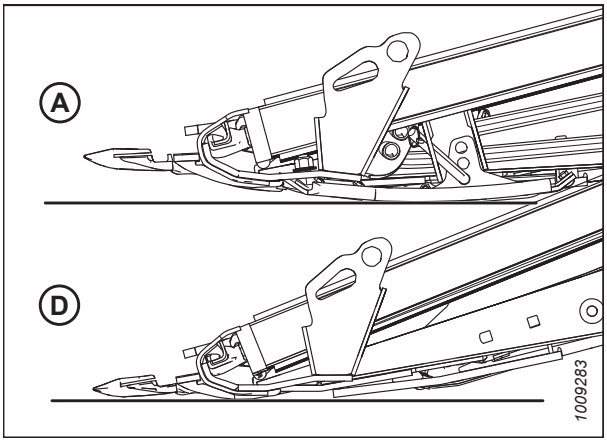


Figure 3.79: Angles de la coiffe de protection

Consultez *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 46* pour connaître les réglages de l'angle de plateforme/coiffe recommandés pour vos conditions de récolte spécifiques.

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

L'angle de la plateforme 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 Case :

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

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

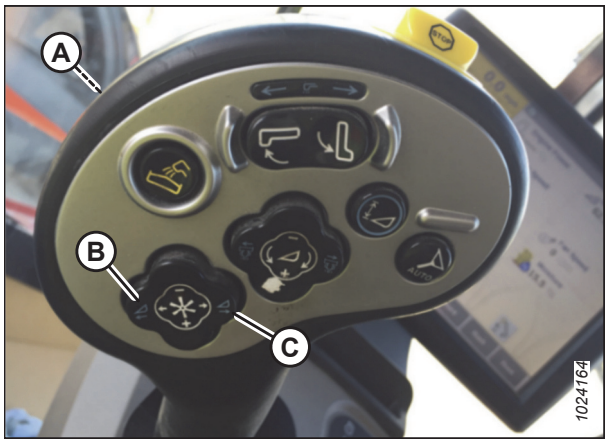


Figure 3.80: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

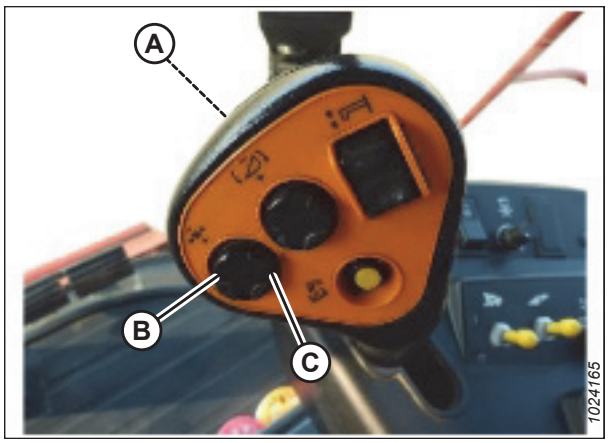


Figure 3.81: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

Moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] et Massey Ferguson[MD]:

Les moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] et Massey Ferguson[MD] disposent d'une combinaison de commutateurs avant-arrière du rabatteur sur la poignée de commande et d'un commutateur à bascule auxiliaire installé par le concessionnaire, qui alterne entre la fonctionnalité avant-arrière du rabatteur et la fonctionnalité

d'inclinaison de la plateforme. L'emplacement du commutateur à bascule varie selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.

1. **Gleaner[MD] A uniquement :** Ouvrez le couvercle de l'accoudoir (A) pour voir une rangée d'interrupteurs.

2. Appuyez sur le commutateur à bascule (B) installé par le concessionnaire pour le placer en position HEADER TILT (inclinaison plateforme).

   NOTE:

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

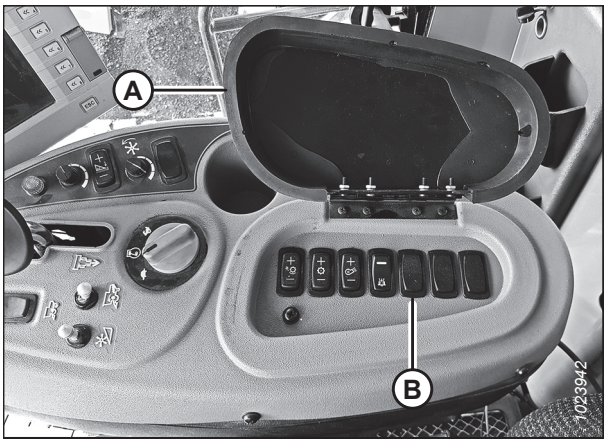


Figure 3.82: Console Gleaner[MD] A

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

Figure 3.83: Commandes Gleaner[MD]

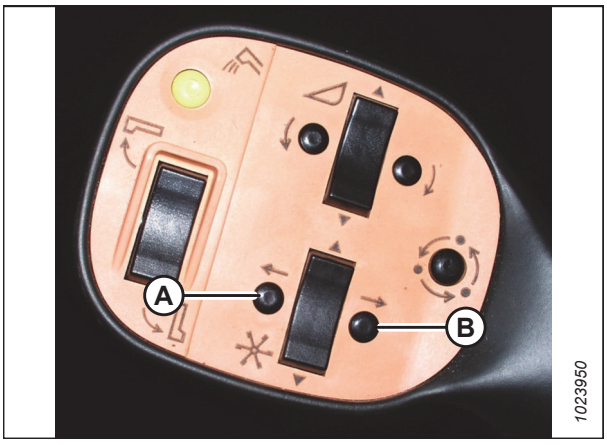


Figure 3.84: Commandes Gleaner[MD]

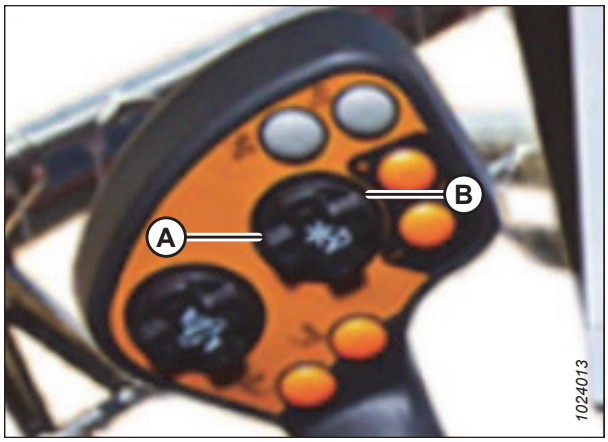


Figure 3.85: Contrôles Challenger[MD]/ Massey Ferguson[MD]

Moissonneuses-batteuses CLAAS :

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

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

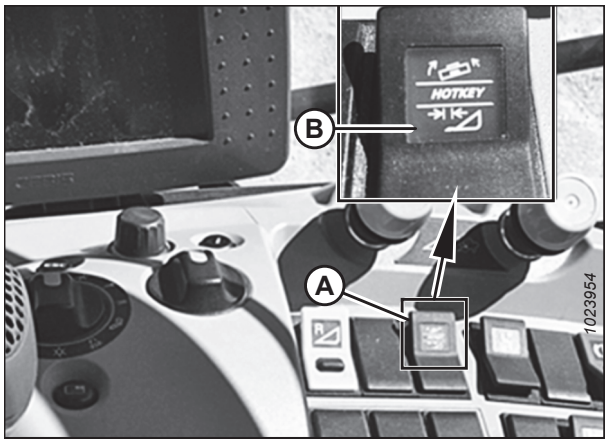


Figure 3.86: Console CLAAS 700

2. Appuyez sur le commutateur (A) et à l'arrière de la poignée de commande et maintenez-le enfoncé.

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

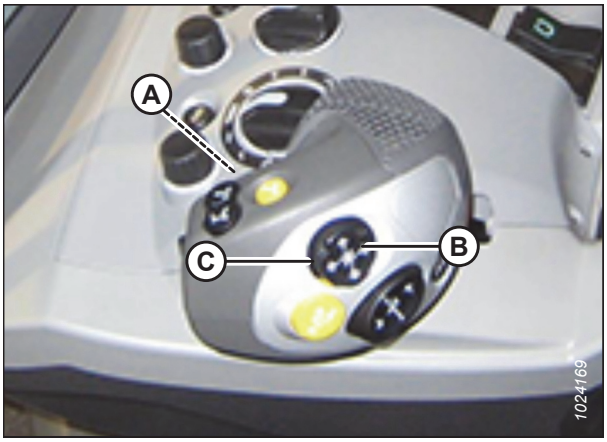


Figure 3.87: Poignée de commande CLAAS 5000, 6000, 7000 ou 8000

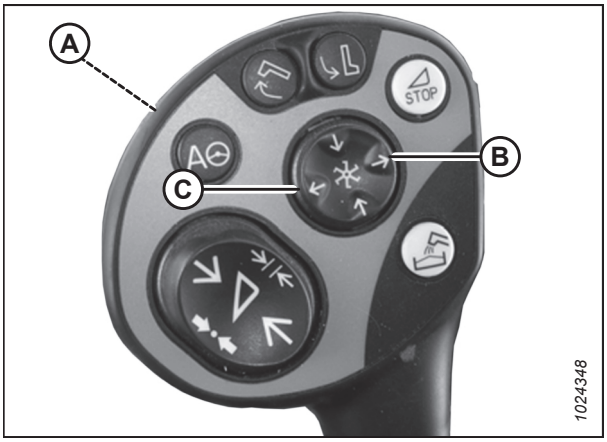


Figure 3.88: Poignée de commande CLAAS 500, 600 ou 700

Moissonneuses-batteuses John Deere :

John Deere S700 : Les moissonneuses-batteuses de série S700 disposent d'un système d'inclinaison du plateau de la plaque du convoyeur pour le réglage avant-arrière du convoyeur. Placez le plateau de la plaque à mi-distance et utilisez le système d'inclinaison avant et arrière de MacDon.

IMPORTANT:

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

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

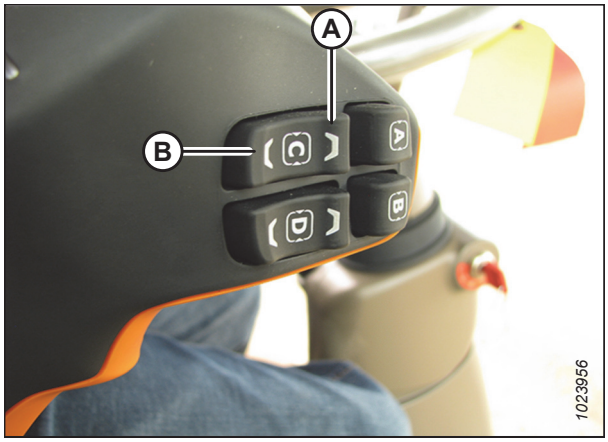


Figure 3.89: Commandes d'inclinaison avant-arrière du convoyeur John Deere 700

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

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

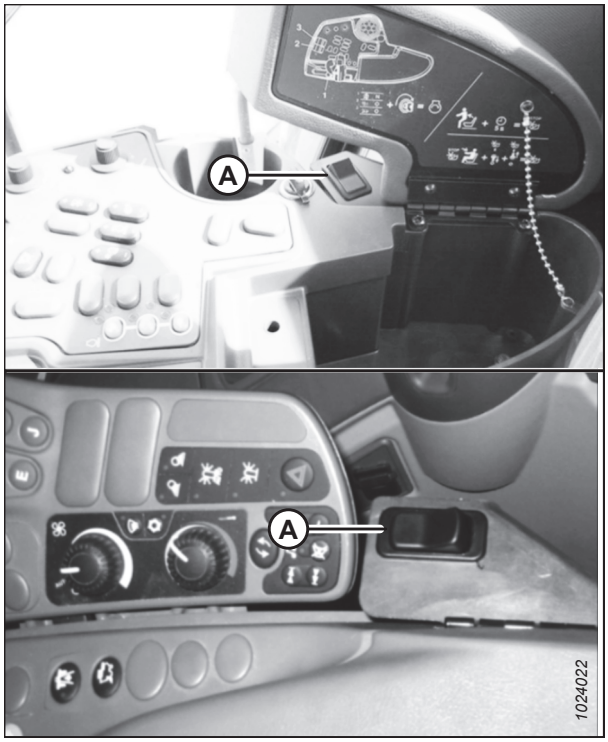


Figure 3.90: Consoles John Deere

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

Figure 3.91: Poignée de commande John Deere

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).

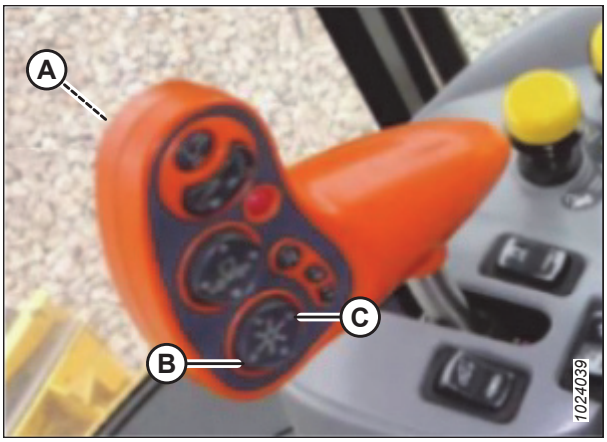


Figure 3.92: Contrôles New Holland CR/CX

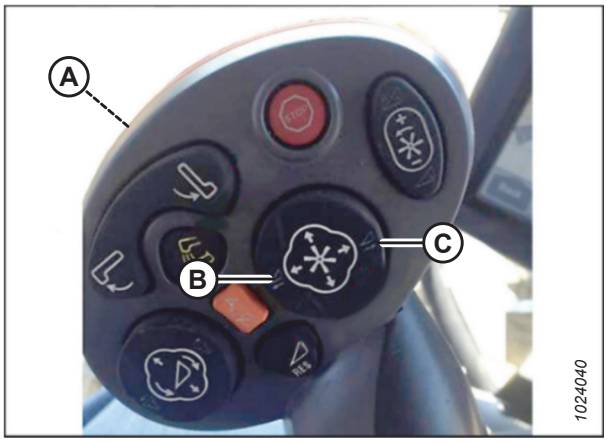


Figure 3.93: Contrôles New Holland CR/CX

Moissonneuses-batteuses Rostselmash :

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

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

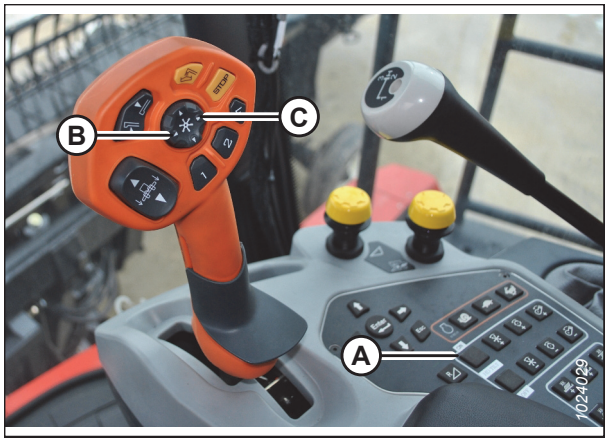


Figure 3.94: Poignée de commande et console Rostselmash

3.8.6 Vitesse du rabatteur

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

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

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

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

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

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

NOTE:

Pour obtenir plus d'informations sur la conversion d'un rabatteur à six lames en un rabatteur à neuf lames pour les plateformes FD125 et FD130, consultez le *6.2.5 Kit de conversion des tubes à dents du rabatteur, page 611*.

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 46*.

La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine de la moissonneuse-batteuse. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour les détails d'ajustement.

Pignons d'entraînement de rabatteur en option

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

La plateforme est équipée en usine d'un pignon d'entraînement de rabatteur de 19 dents qui convient à la plupart des récoltes. D'autres pignons sont disponibles pour donner plus de serrage au rabatteur en conditions de coupe épaisse, ou pour permettre des vitesses de rabatteur plus élevées dans des récoltes légères où l'on utilise des vitesses au sol supérieures. Consultez le tableau *3.15, page 97*, et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

Tableau 3.15 Pignons d'entraînement de rabatteur en option

Système hydraulique de la machine	Moissonneuse-batteuse	Application	Pignon d'entraînement en option
13,79-14,48 MPa (2 000-2 100 psi)	Gleaner[MD] Transverse Rotary	Moissonnage-battage de riz court	10 dents
17,24 MPa (2500 psi)	séries CLAAS 500, 700, Challenger[MD] Axial Rotary	Moissonnage-battage de riz court	12 dents
20,68 MPa (3000 psi)	Séries New Holland CR, CX, Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Moissonnage-battage de riz court	14 dents
Débit faible (inférieur à 42 L/min [11 gal/min])	—	Moissonnage-battage de cultures légères à plus de 16 km/h (10 mi/h)	21 dents

Pour les détails concernant l'installation, reportez-vous à la section *5.18.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 594*.

3.8.7 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 *3.95, page 98* illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

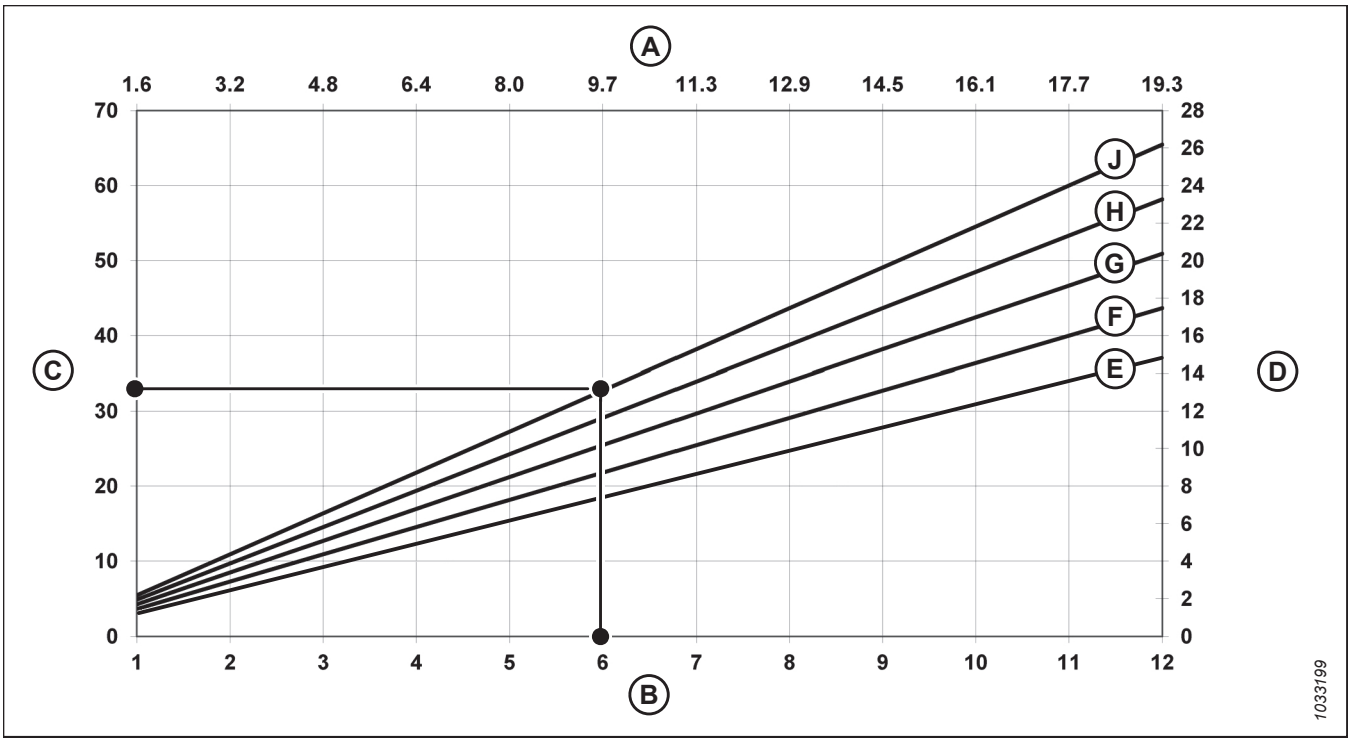


Figure 3.95: Vitesse au sol par rapport aux hectares

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

Exemple : L'utilisation d'une plateforme FD140 à une vitesse au sol de 9,7 km/h (6 mi/h) produirait une zone de coupe d'environ 11,3 hectares (28 acres) en une heure.

3.8.8 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.

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

Réglez la vitesse du tapis latéral pour obtenir une bonne alimentation des récoltes sur le tablier de tapis d'alimentation du module de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la vitesse du tapis latéral, page 99*.

Réglage de la vitesse du tapis latéral

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

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

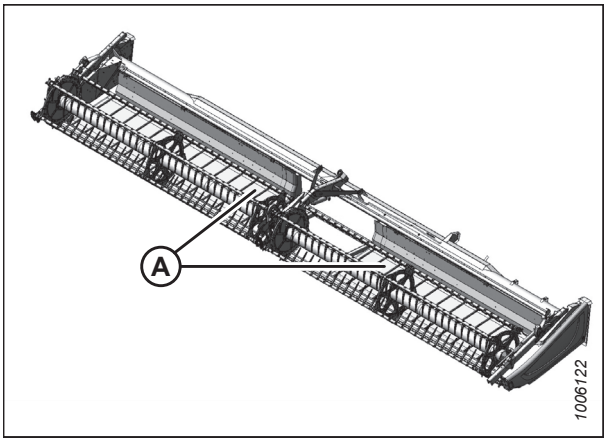


Figure 3.96: Tapis latéraux

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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. Si le kit optionnel de commande de vitesse des tapis latéraux en cabine est installé, tournez le bouton (A) sur le réglage souhaité. Réglez le bouton sur 6 pour une distribution normale de la récolte. Le commutateur (B) active les commandes d'inclinaison de la plateforme ou les commandes avant-arrière du rabatteur.Pour des instructions, voir *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 89*.

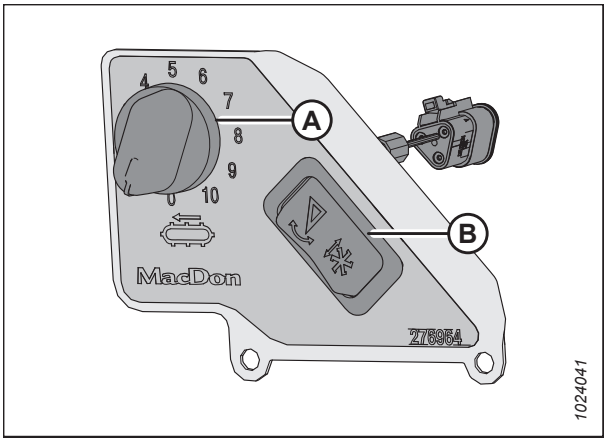


Figure 3.97: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine en option

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

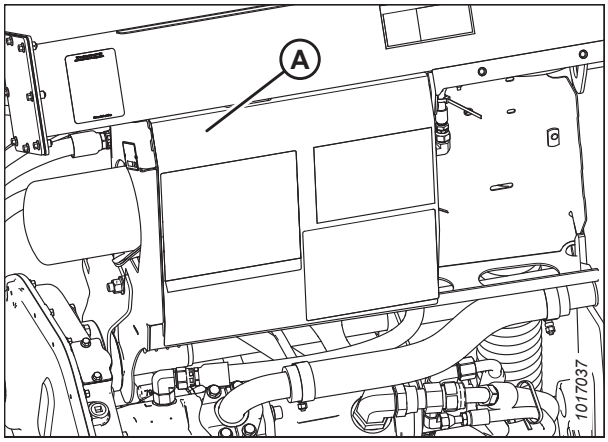


Figure 3.98: Capot du compartiment hydraulique

NOTE:

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

5. Localisez la commande de vitesse des tapis latéraux (A). La commande de vitesse (A) présente des valeurs de réglage comprises entre 0 et 9 sur le corps pour indiquer la vitesse du tapis. La vanne de régulation de débit est définie en usine sur 6, ce qui devrait suffire pour une alimentation normale de la récolte.
6. Faites pivoter la molette de la vanne de régulation de vitesse pour ajuster la vitesse.
7. Reportez-vous à l'une des sections suivantes pour connaître les réglages de vitesse recommandés de tapis :
   - *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 46*
   - *3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 57*

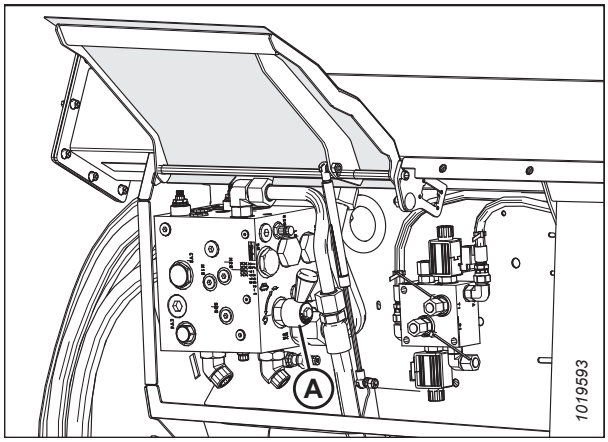


Figure 3.99: Vanne de régulation de débit

Vitesse du tapis d'alimentation

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

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

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

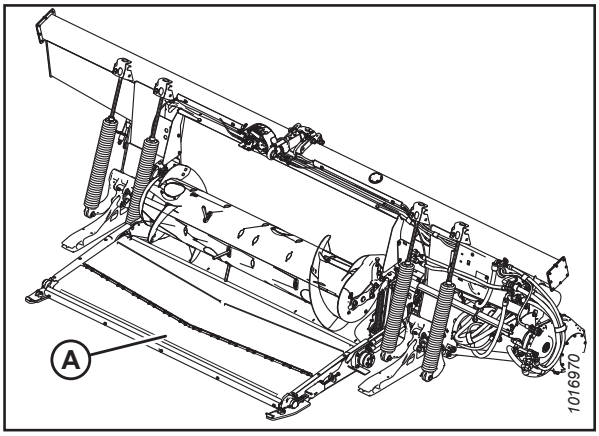


Figure 3.100: Module de flottement FM100

3.8.9 Informations sur la vitesse du couteau

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

IMPORTANT:

Pour éviter de causer une vitesse excessive du couteau, réglez la vitesse de celui-ci pendant que la vitesse du convoyeur est au maximum.

Tableau 3.16 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580
Challenger[MD]	625
CLAAS[45]	420
Gleaner[MD]	625
IDEAL[MC]	620
John Deere	490
Massey Ferguson[MD]	625
New Holland	580

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux de Série FD1 est comprise dans la plage des valeurs tr/min du tableau *3.17, page 101*. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la vitesse des couteaux, page 101*.

IMPORTANT:

En conditions normales, la vitesse de couteau prise à la poulie d'entraînement du couteau devrait être réglée entre 600 et 640 tr/min (1200 et 1280 cpm). Si elle est réglée sur le côté inférieur de la plage, vous risquez de rencontrer un blocage du couteau.

Tableau 3.17 Vitesse des couteaux de plateforme série FD1

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

Vérification de la vitesse des couteaux

Une vitesse excessive du boîtier d'entraînement des couteaux peut entraîner des dommages et une usure excessive des sections et des doigts de lamier.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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.

45. Pour les moissonneuses-batteuses CLAAS 600/700, la valeur affichée correspond à la vitesse de l'arbre supérieur et non à la vitesse de l'arbre de sortie. Lorsque la valeur affichée est de 420 tr/min, la vitesse réelle de l'arbre de sortie est de 750 tr/min.

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

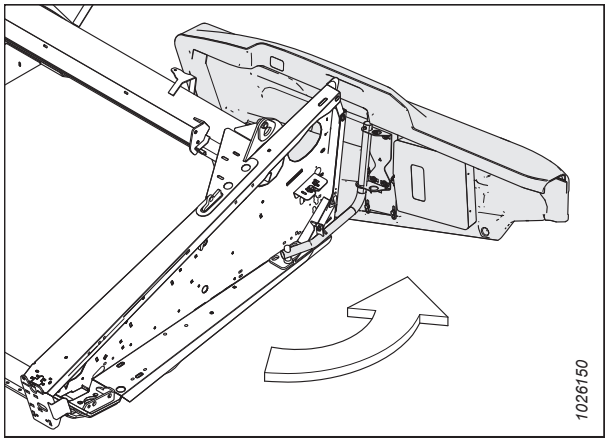


Figure 3.101: Capot du diviseur gauche

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 l'entraînement de la plateforme et faites fonctionner la moissonneuse-batteuse au régime de fonctionnement.
5. Faites fonctionner la machine pendant 10 minutes pour réchauffer l'huile à 38 °C (100 °F).

   IMPORTANT:

   Pour éviter de causer une vitesse excessive du couteau, réglez la vitesse de celui-ci pendant que la vitesse du convoyeur est au maximum. Pour obtenir plus d'informations, consultez *3.8.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 101*.

6. Mesurez le régime de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (A) à l'aide d'un tachymètre portable.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Comparez le régime mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau de vitesse des couteaux. Pour obtenir plus d'informations, consultez *3.8.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 101*.
9. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

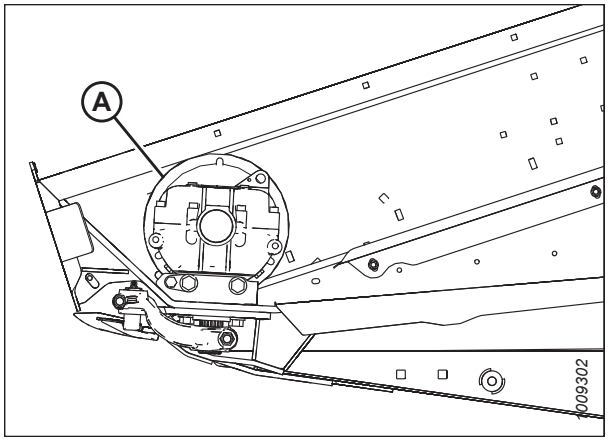


Figure 3.102: Poulie d'entraînement du couteau

3.8.10 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 (LVS) 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.

NOTE:

Les préréglages One-Touch-Return (retour par simple pression) pour la hauteur du rabatteur et l'avant/arrière du rabatteur ne sont disponibles que pour les plateformes XL. Pour plus d'informations sur la vérification et le réglage des capteurs de hauteur des rabatteurs, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 103*.

Le cas échéant, ce manuel contient des instructions pour le préréglage de la hauteur du rabatteur sur certaines moissonneuses-batteuses. Consultez *3.9 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 134* pour obtenir plus d'informations.

Pour obtenir des informations supplémentaires sur le positionnement avant-arrière, veuillez consulter *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*.

Tableau 3.18 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 46*.

IMPORTANT:

Maintenez un jeu suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Pour obtenir des instructions, consultez *5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*.

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

La plage de tension de sortie du capteur automatique de hauteur du rabatteur peut se contrôler de l'intérieur de la moissonneuse-batteuse ou manuellement sur le capteur.

NOTE:

Les capteurs de hauteur du rabatteur ne sont disponibles que sur les plateformes XL.

Pour les instructions en cabine, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses CLAAS : afin d'éviter que le rabatteur n'entre en collision avec la cabine, la plateforme est équipée d'une limitation automatique de la hauteur du rabatteur. Certaines moissonneuses-batteuses CLAAS ont une fonction d'arrêt automatique qui s'enclenche lorsque la limite de hauteur automatique du rabatteur est atteinte. En levant la plateforme à une hauteur supérieure à 80 % de la hauteur maximale de la plateforme, le rabatteur s'abaisse automatiquement. L'abaissement automatique du rabatteur peut être annulé manuellement. Dans ce cas, un avertissement apparaît sur le terminal CEBIS.

DANGER

Pour éviter toute blessure 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.

DANGER

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

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 *Mesure du dégagement du rabatteur, page 562*.

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

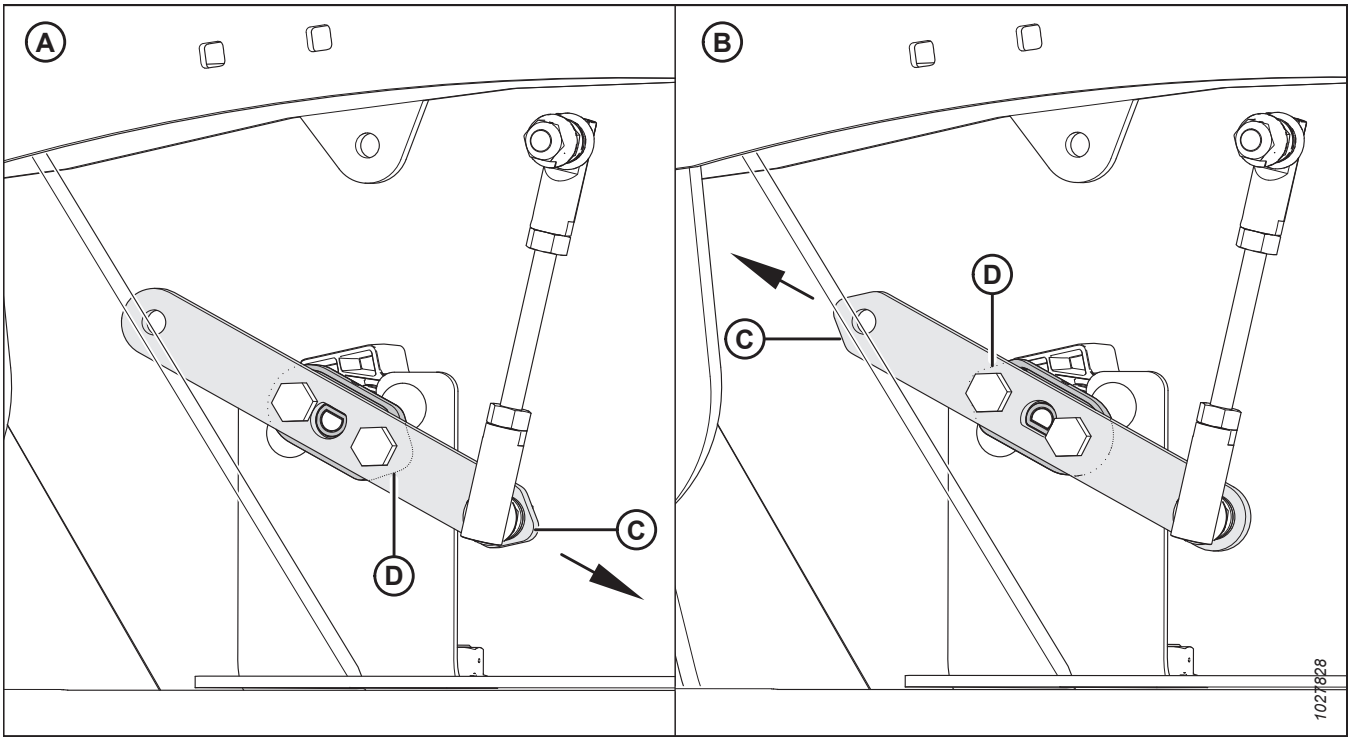


Figure 3.103: Configurations du bras/pointeur du capteur

A – Configuration de Case/New Holland

B – Configuration de John Deere/CLAAS/IDEAL[MC]

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

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

2. Vérifiez que le bras (C) et le pointeur (D) du capteur sont configurés correctement pour votre machine. Consultez la figure *3.103, page 104*.

   NOTE:

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

IMPORTANT:

Pour mesurer la tension de sortie du capteur de hauteur du rabatteur, le moteur de la plateforme doit tourner et alimenter le capteur. Activez le frein de stationnement de la moissonneuse-batteuse et restez à une distance sûre du rabatteur lorsque vous mesurez manuellement la tension de sortie du capteur.

Tableau 3.19 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

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

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

3. Serrez le frein de stationnement.

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. Abaissez complètement le rabatteur.
6. Utilisez l'affichage de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension **Y**. Consultez le tableau *3.19, page 105* pour les exigences de la plage.
7. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (B).
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
9. Réglez la longueur de la tige filetée (A) pour modifier la plage de tension **Y**.

   NOTE:

   La dimension (C) est définie en usine à 41,7 mm (1,6 po).

10. Répétez les étapes *6, page 105* à *9, page 105* jusqu'à ce que la plage de tension **Y** soit comprise dans la plage spécifiée.

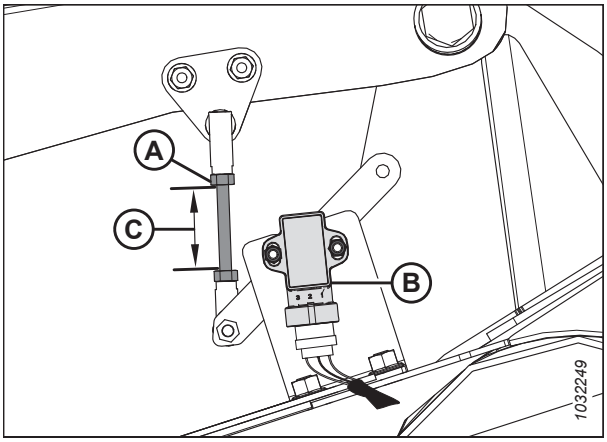


Figure 3.104: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en bas

DANGER

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

11. Démarrez le moteur.
12. Levez complètement le rabatteur.
13. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
14. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

DANGER

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

15. Démarrez le moteur.
16. Utilisez l'affichage de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension **X**. Consultez le tableau *3.19, page 105* pour les exigences de la plage.
17. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (A).
18. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
19. Desserrez deux écrous hexagonaux M5 (B) et tournez le capteur (A) pour modifier la plage de tension **X**.
20. Répétez les étapes*16, page 106* à*19, page 106* jusqu'à ce que la plage de tension **X** soit comprise dans la plage spécifiée.
21. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 35*.

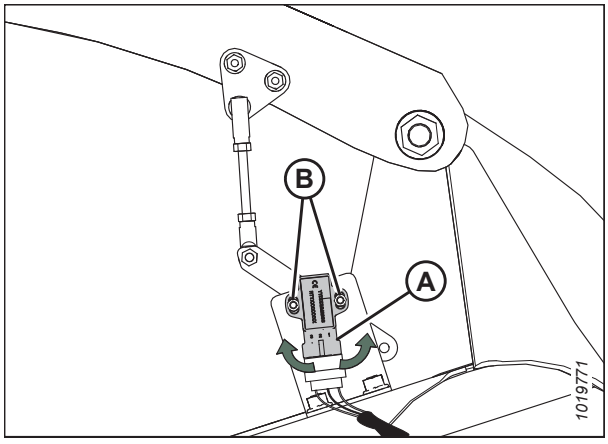


Figure 3.105: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en haut

DANGER

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

22. Démarrez le moteur.
23. Abaissez complètement le rabatteur.
24. Vérifiez à nouveau la plage de tension **Y** et assurez-vous qu'elle est toujours dans la plage précisée. Ajustez-la si nécessaire.

Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur

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

DANGER

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

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

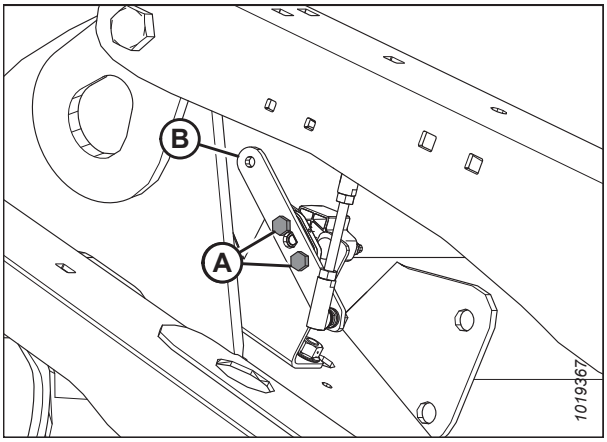


Figure 3.106: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

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

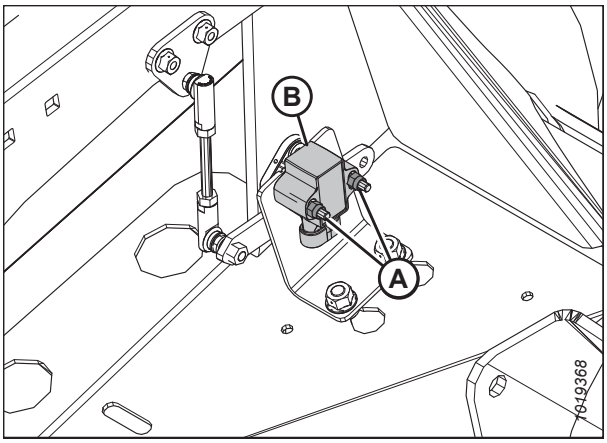


Figure 3.107: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

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

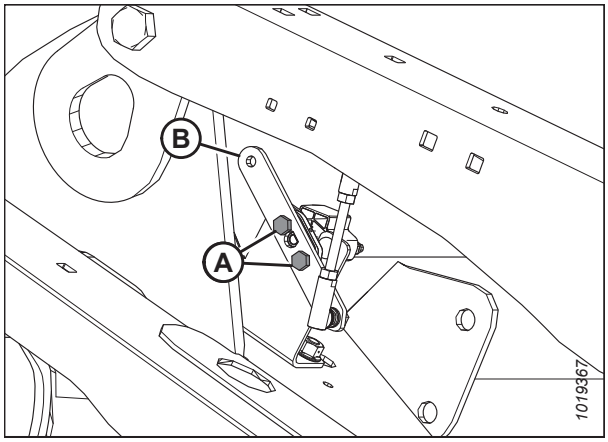


Figure 3.108: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

10. Vérifiez que le bras du capteur et la tige filetée sont parallèles. Sinon, desserrez les deux contre-écrous centraux à embase (A) et ajustez le support de montage du capteur (B) jusqu'à ce que la tige filetée (C) soit parallèle au bras du capteur (D). Serrez les contre-écrous centraux à embase.
11. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour des instructions, voir *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 103*.

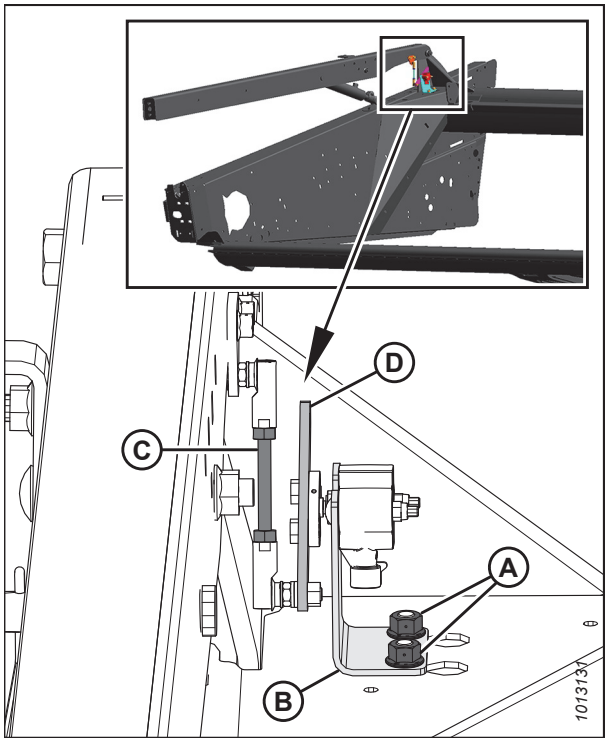


Figure 3.109: Capteur de hauteur du rabatteur – Vue avant du bras droit du rabatteur

3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur

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

Le rabatteur sur les **plateformes non configurées en Europe** peut aussi être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme pour s'adapter à certaines conditions de récolte. Pour obtenir des instructions, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – rabatteur double, page 112*.

- Pour les plateformes à rabatteur simple, consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière – plateformes à rabatteur simple, page 110*.

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

Le rabatteur sur **les plateformes configurées pour l'Europe** peut être déplacé d'environ 67 mm (2,6 po) supplémentaires vers l'arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme afin de s'adapter à certaines conditions de récolte. Pour des instructions, voir *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – plateformes à rabatteur double, page 115*.

Si la moissonneuse-batteuse est équipée de l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – plateformes à rabatteur double, page 119*.

NOTE:

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

Utilisez l'autocollant (A), sur le bras de support du rabatteur droit, pour déterminer la position avant-arrière actuelle du rabatteur. Le bord arrière du disque à cames (B) est le marqueur de positions avant-arrière du rabatteur.

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

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

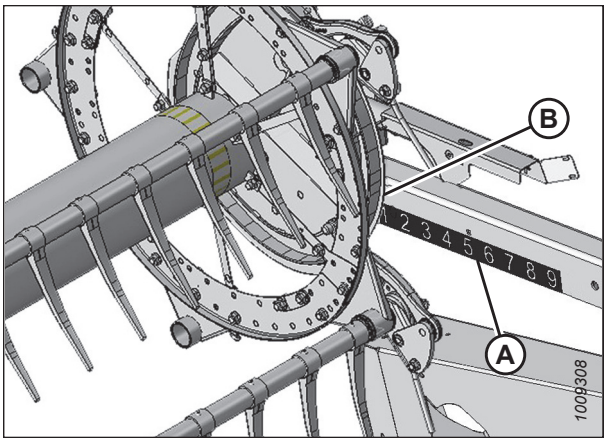


Figure 3.110: Autocollant avant-arrière

NOTE:

Si vous rencontrez des difficultés au moment de ramasser une récolte aplatie, réglez l'angle de la plateforme dans une position plus inclinée. Consultez *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88* pour plus d'instructions sur les réglages. Ne réglez la position du rabatteur que si les ajustements de l'angle de la plateforme ne sont pas satisfaisants.

Pour les positions recommandées du rabatteur selon les récoltes ou des conditions de récolte particulières, consultez *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 46*.

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 *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121* pour plus de détails sur les réglages.

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

Il peut être nécessaire d'ajuster la position avant-arrière du rabatteur en fonction des conditions de récolte.

1. Sélectionnez le mode FORE-AFT (avant-arrière) sur le bouton sélecteur dans la cabine.

2. Actionnez le système hydraulique pour déplacer le rabatteur à la position souhaitée. Utilisez l'autocollant (A) comme référence.
3. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir modifié le réglage de la came. Consultez la section suivante pour les procédures de mesure et d'ajustement :
   - *5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*
   - *5.17.2 Froncement du rabatteur, page 566*

   IMPORTANT:

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

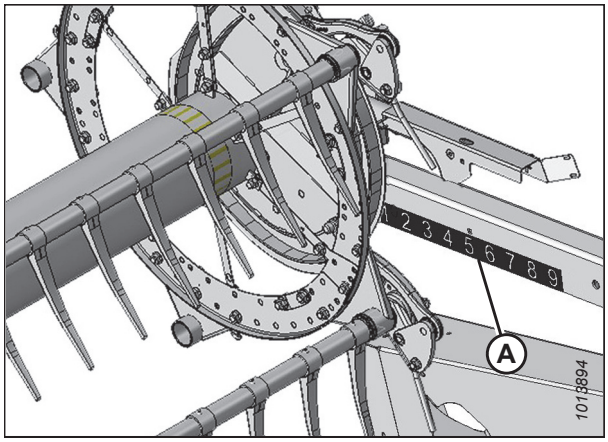


Figure 3.111: Autocollant avant-arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière – plateformes à rabatteur simple

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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:

Pour plus de clarté, le rabatteur n'est pas illustré dans cette procédure.

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras droit du rabatteur :

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

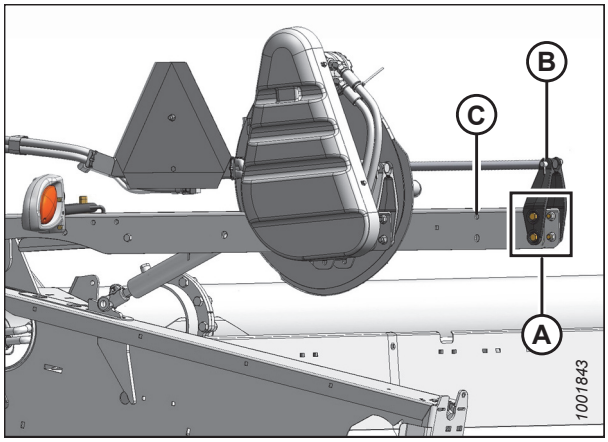


Figure 3.112: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

4. Poussez ou tirez le rabatteur jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous avant/arrière(C) dans les bras du rabatteur.

5. Remettez les quatre écrous et boulons (A) et maintenez le support du vérin (B) sur le bras du rabatteur à une nouvelle position.

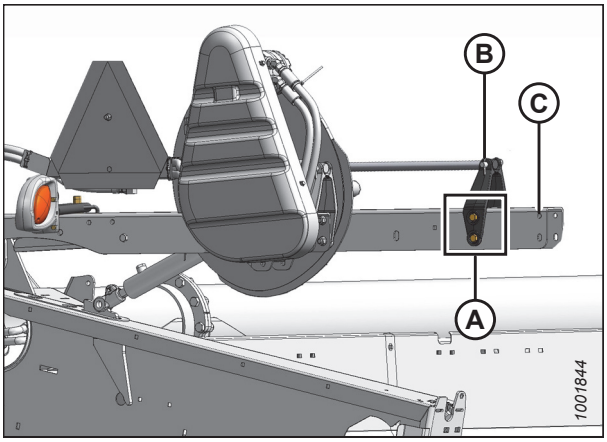


Figure 3.113: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras gauche du rabatteur :

1. Retirez la goupille (A) qui fixe le vérin (B) à l'assemblage support/feu (C).

2. Retirez les écrous et les boulons (D) qui fixent l'ensemble support/feu (C) au bras du rabatteur. Retirez l'ensemble support/feu.

3. Retirez le collier de serrage qui fixe le faisceau à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur, si nécessaire.

4. Faites pivoter le feu en position de fonctionnement, comme indiqué.

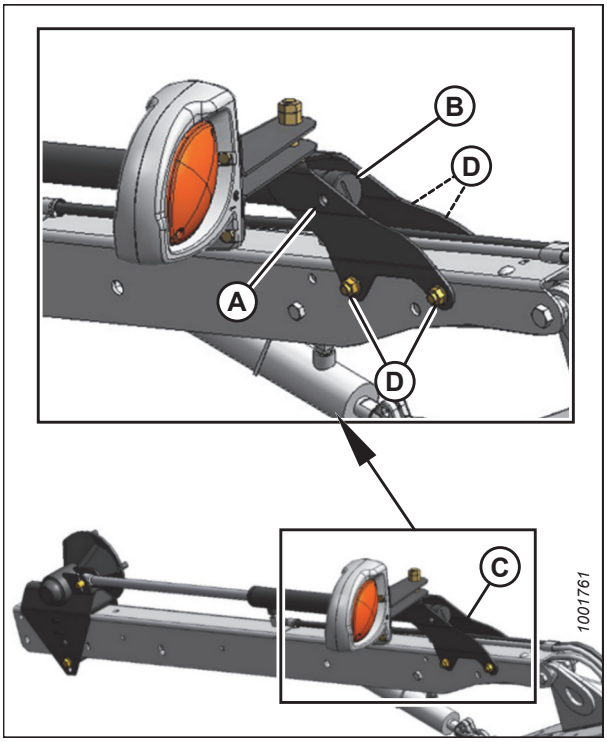


Figure 3.114: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

5. Repositionnez l'ensemble support/feu (C) sur le bras du rabatteur comme illustré. Fixez-le avec quatre boulons et écrous (D). Serrez la visserie.
6. Poussez le rabatteur en arrière et fixez le vérin (B) sur l'ensemble support/feu (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) à l'aide d'un collier de serrage.
8. Vérifiez les distances entre :
   - Le rabatteur et le panneau arrière
   - Le rabatteur et la vis transversale supérieure (si installée)
   - Le rabatteur et les renforts pour rabatteur
9. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*.

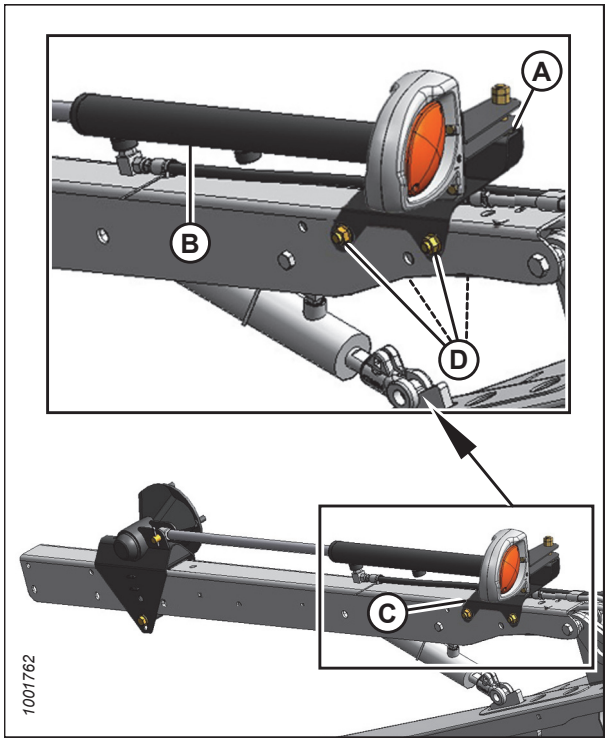


Figure 3.115: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

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

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

NOTE:

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

Si l'option Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes est installée, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe avec l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes – plateformes à rabatteur double, page 119*.

NOTE:

L'option Kit de conversion de rabatteur rapide multirécoltes n'est **PAS** disponible pour les plateformes FlexDraper[MD] de série D1 configurées pour l'Europe.

Pour les instructions relatives au repositionnement des vérins avant-arrière sur une plateforme configurée en Europe, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – plateformes à rabatteur double, page 115*.

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:

Pour plus de clarté, le rabatteur n'est pas illustré dans cette procédure.

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras central du rabatteur :

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les quatre boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras du rabatteur (C). Conservez la visserie.

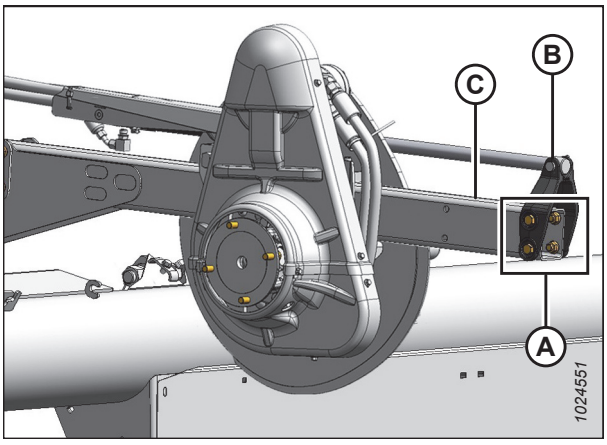


Figure 3.116: Bras droit – position avant

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

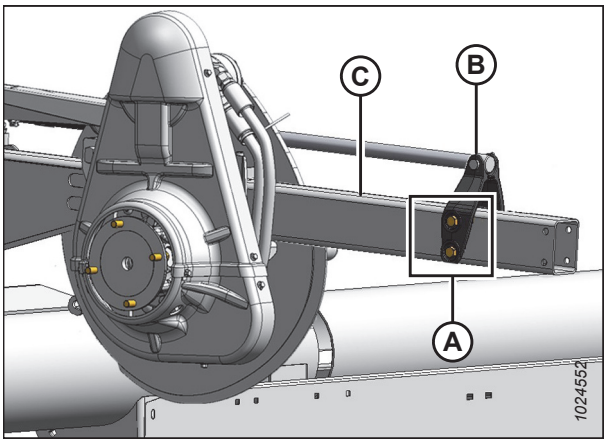


Figure 3.117: Bras central – Position arrière

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras droit du rabatteur :

1. Retirez les quatre boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras (C) du rabatteur.

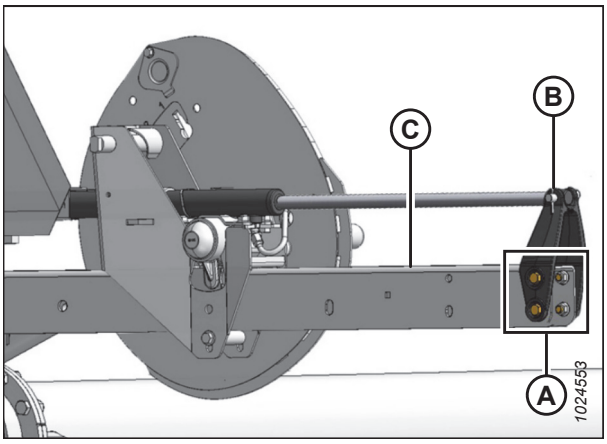


Figure 3.118: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous arrière du bras (C).

3. Remettez les quatre boulons (A) pour fixer le support au bras du rabatteur dans la nouvelle position.

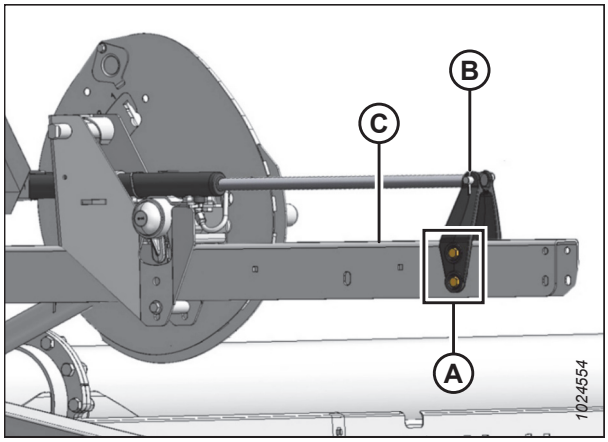


Figure 3.119: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras gauche du rabatteur :

1. Retirez la goupille (A) qui fixe le vérin (B) à l'assemblage support/feu (C).

2. Retirez les quatre boulons (D) qui maintiennent le support/système d'éclairage (C) au bras du rabatteur et retirez-le support/système d'éclairage. Conservez la visserie.

3. Retirez le collier de serrage (non illustré) qui fixe le faisceau à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur (si nécessaire).

4. Faites pivoter le feu en position de fonctionnement, comme indiqué.

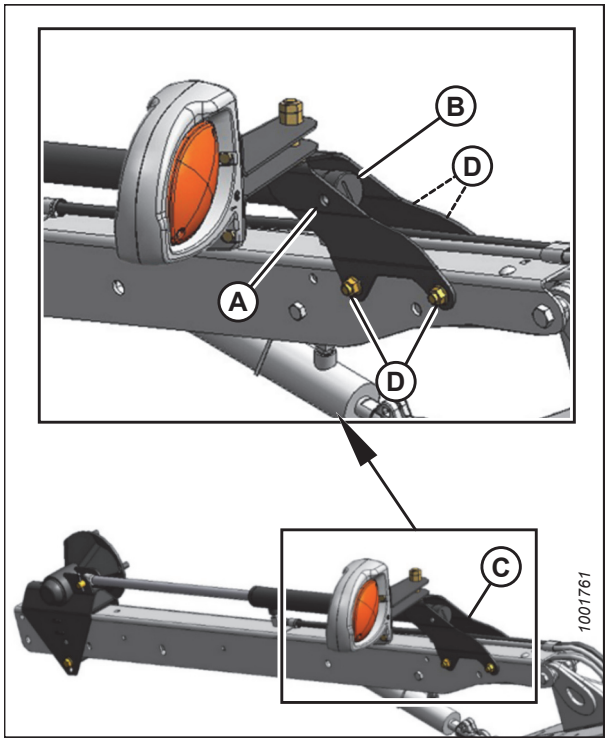


Figure 3.120: Bras gauche – position avant

5. Repositionnez le support/système d'éclairage (C) sur le bras du rabatteur comme illustré et fixez avec les quatre boulons (D). Serrez la visserie.

6. Poussez le rabatteur en arrière et réinstallez le vérin (B) sur le support/système d'éclairage (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.

7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur à l'aide d'un collier de serrage (non illustré).

8. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.

9. Ajustez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Pour en savoir plus sur les procédures d'ajustement, consultez *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*.

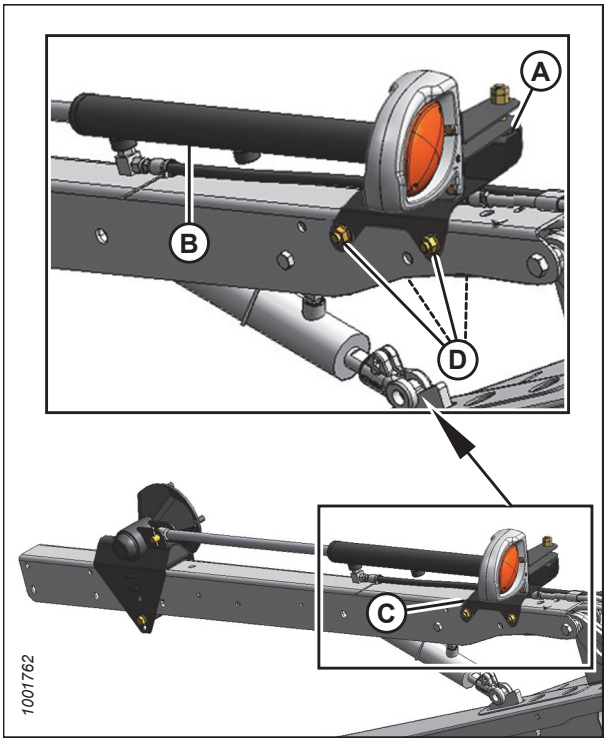


Figure 3.121: Bras gauche – Position arrière

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

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

Pour les instructions relatives au repositionnement des vérins avant-arrière sur une plateforme non configurée en Europe, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe – rabatteur double, page 112*.

Pour repositionner le vérin du bras central du rabatteur, procédez comme suit :

NOTE:

Pour plus de clarté, les composants du rabatteur ne sont pas illustrés dans cette procédure.

NOTE:

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

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

   NOTE:

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

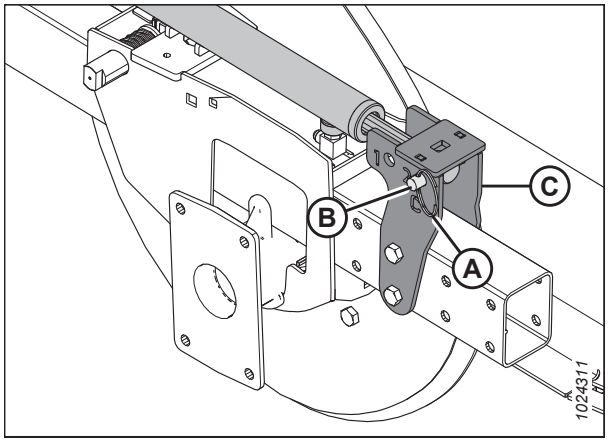


Figure 3.122: Bras central du rabatteur en position avant

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

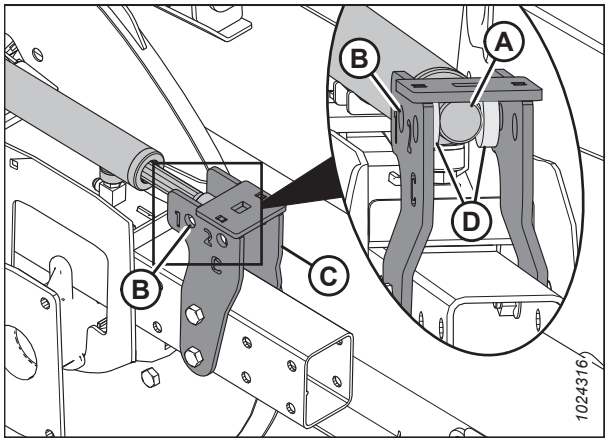


Figure 3.123: Bras central du rabatteur

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

   NOTE:

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

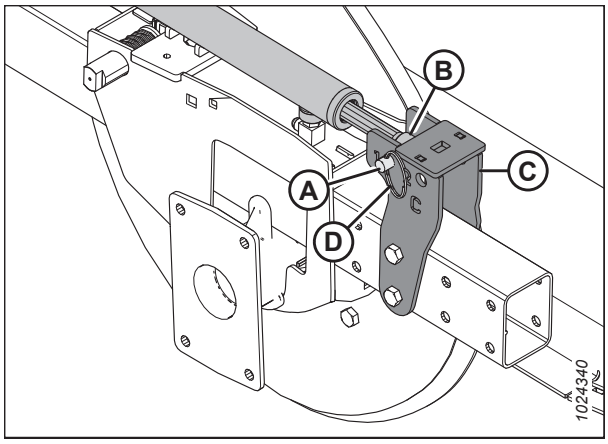


Figure 3.124: Bras central du rabatteur en position arrière

Pour repositionner le vérin du bras droit du rabatteur, procédez comme suit :

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

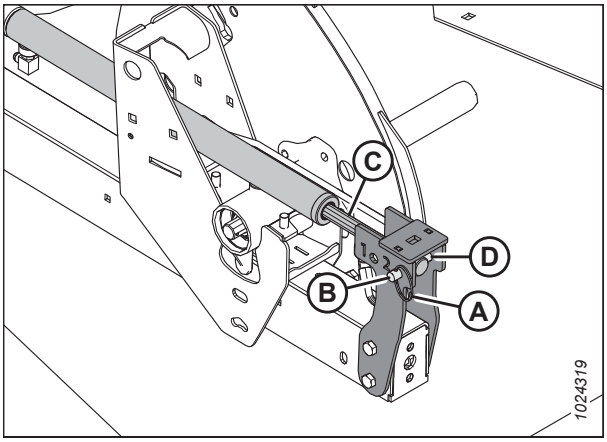


Figure 3.125: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

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

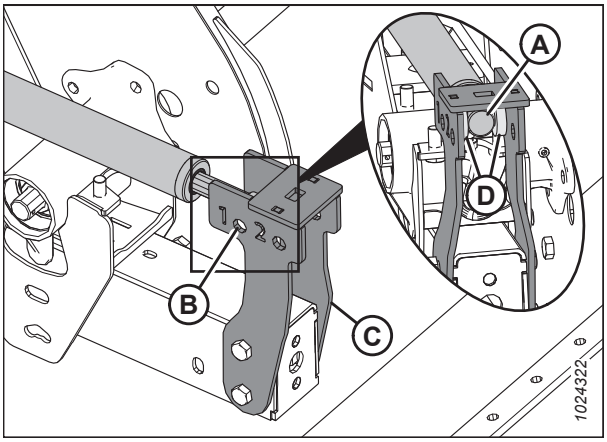


Figure 3.126: Vérin du bras droit du rabatteur

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

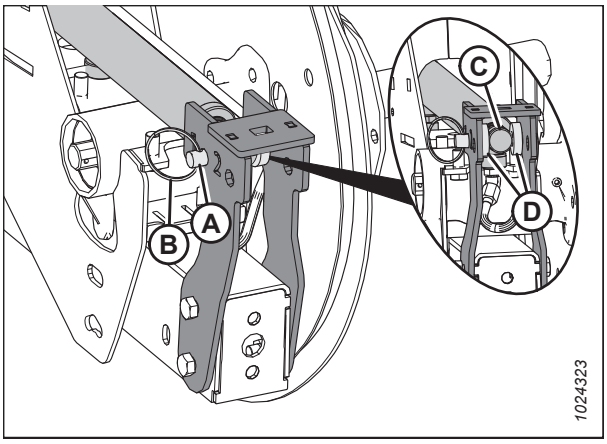


Figure 3.127: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Pour repositionner le vérin du bras gauche du rabatteur, procédez comme suit :

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

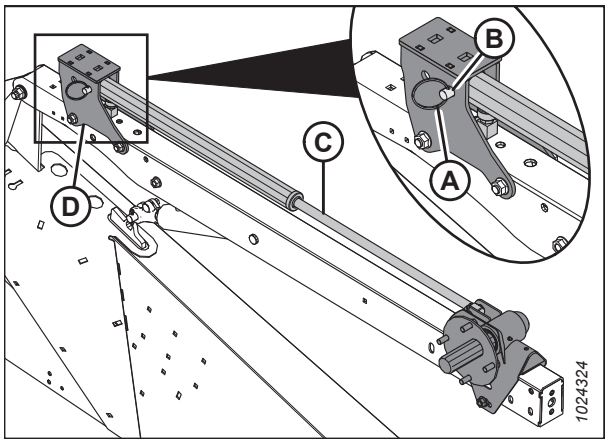


Figure 3.128: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

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

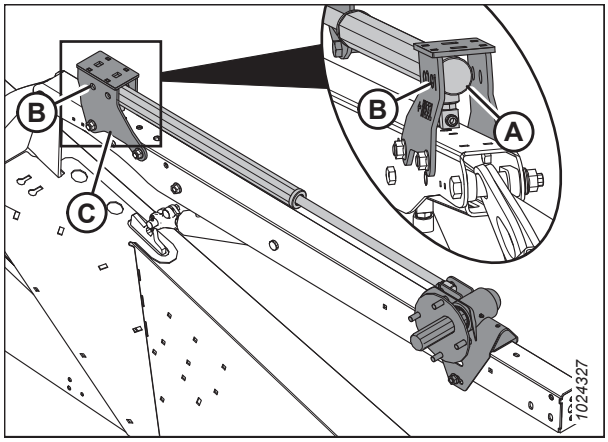


Figure 3.129: Vérin du bras gauche du rabatteur

9. Insérez la goupille de chape (A) dans les trous de réglage arrière du support (B) et à travers l'extrémité du vérin (C). Fixez la goupille avec la bague (D).
10. Vérifiez les distances entre :
    - Le rabatteur et le panneau arrière
    - Le rabatteur et la vis transversale supérieure (si installée)
    - Le rabatteur et les renforts pour rabatteur
11. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Pour des instructions, voir *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*.

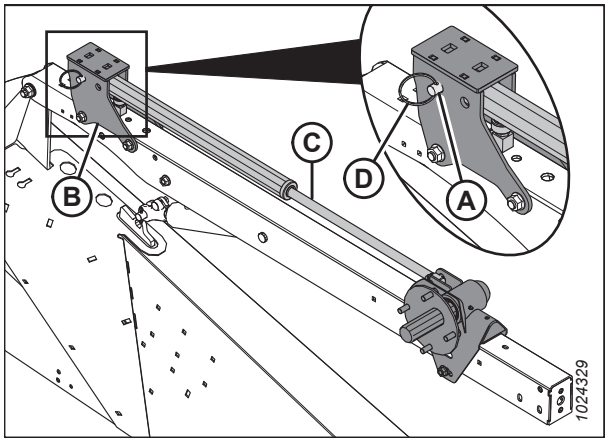


Figure 3.130: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

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

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

NOTE:

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

NOTE:

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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:

Pour plus de clarté, le rabatteur n'est pas illustré dans cette procédure.

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras gauche du rabatteur :

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

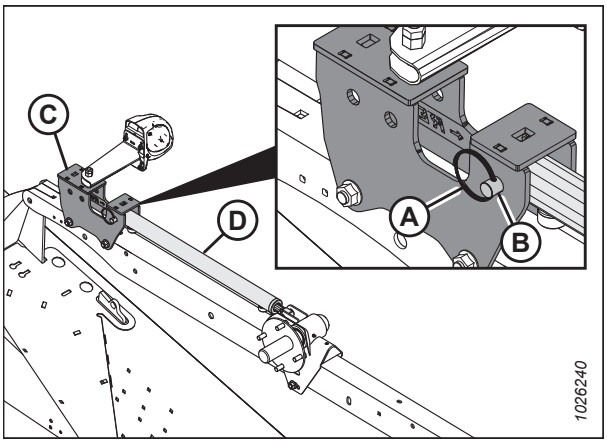


Figure 3.131: Bras gauche du rabatteur en position avant

5. Réinstallez la goupille de chape (B) à la nouvelle position dans le support (C) et fixez l'extrémité du vérin (D) à l'aide la bague (A).

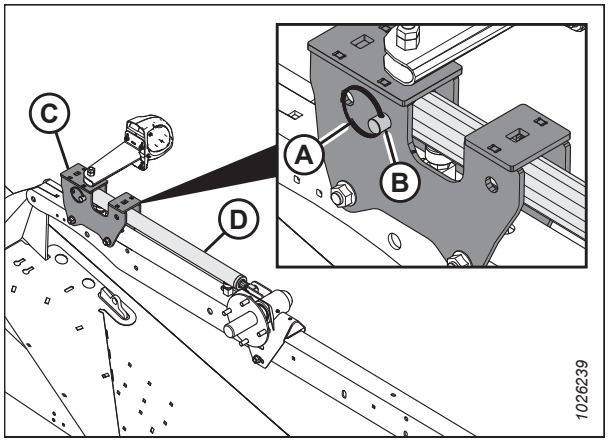


Figure 3.132: Bras gauche du rabatteur en position arrière

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras central du rabatteur :

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

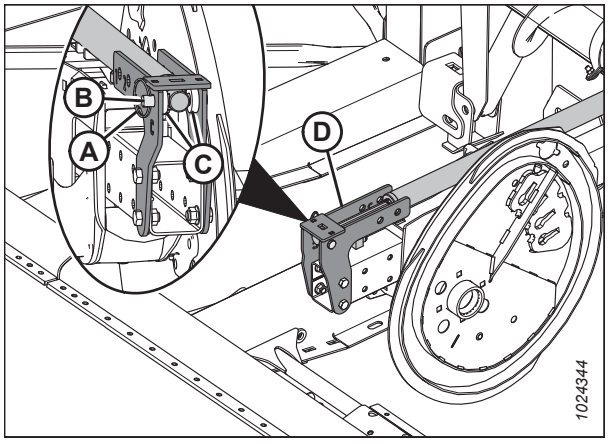


Figure 3.133: Bras central du rabatteur en position avant

7. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (E) s'aligne avec le trou en position 2 sur le support (D). Positionnez les rondelles (C) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin à l'intérieur du support.

8. Réinstallez la goupille de chape (B) à la nouvelle position. Fixez-la avec la bague (A).

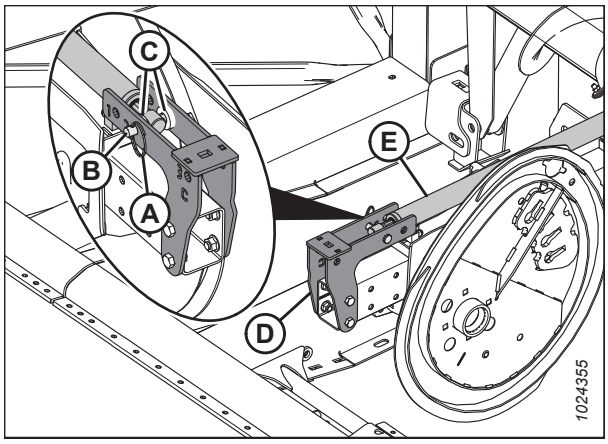


Figure 3.134: Bras central du rabatteur en position arrière

Repositionnement du vérin avant-arrière du bras droit du rabatteur :

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

    NOTE:

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

11. Réinstallez la goupille de chape (B) à la nouvelle position. Fixez-la avec la bague (A).

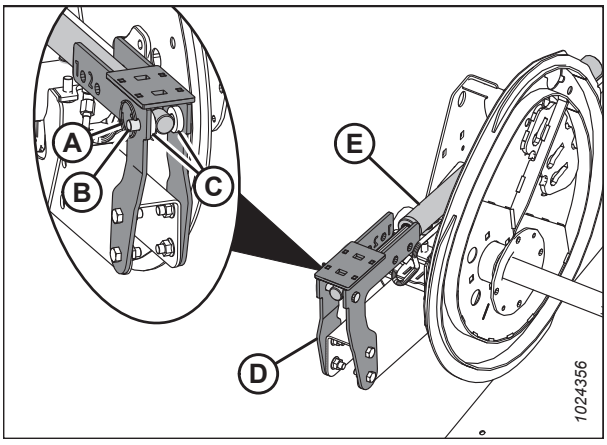


Figure 3.135: Bras droit du rabatteur en position avant

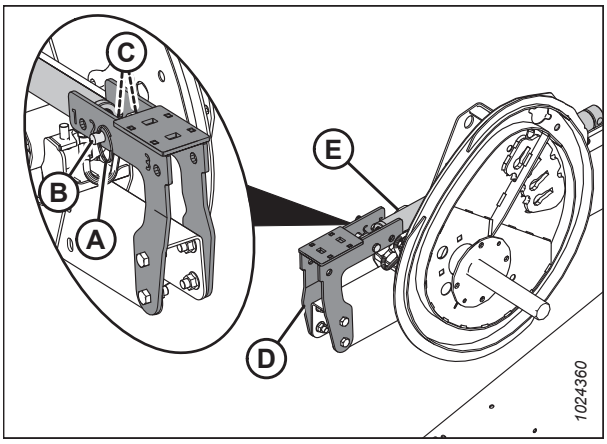


Figure 3.136: Bras droit du rabatteur en position arrière

3.8.12 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 46*.

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 124*.

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 46*.

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 au-delà de la barre de coupe lorsque celle-ci est soulevée du sol alors que le rabatteur est avancé. Par conséquent, réglez la vitesse initiale du rabatteur pour qu'elle soit proche de la vitesse au sol.

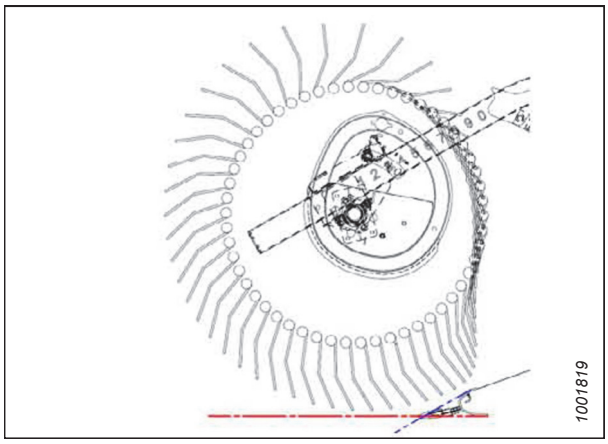


Figure 3.137: Profil des doigts – Position 1

Pour la plupart des cultures et des conditions de récolte, la position initiale recommandée est : **came 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.

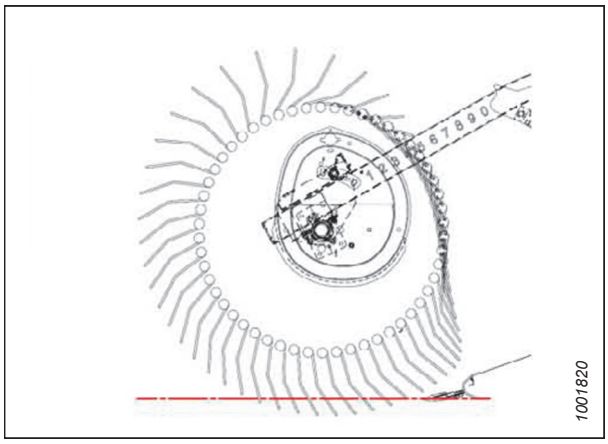


Figure 3.138: Profil des doigts – Position 2

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.

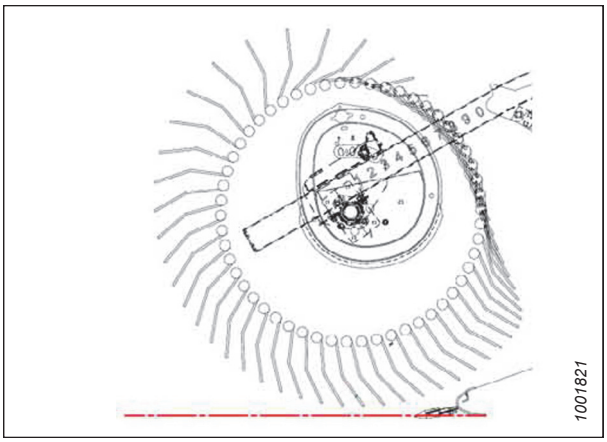


Figure 3.139: Profil des doigts – Position 3

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.

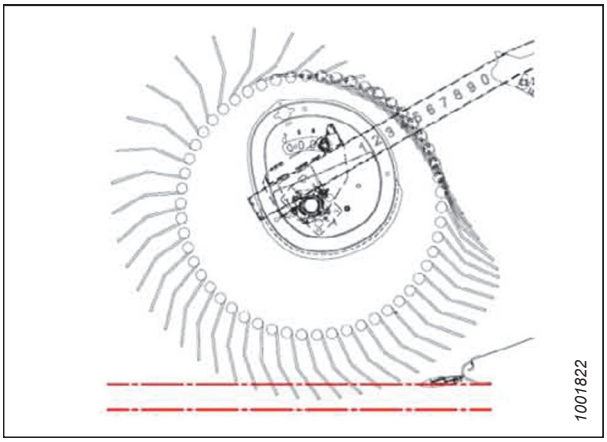


Figure 3.140: Profil des doigts – Position 4

La position 4 de la came, l'angle de la plateforme au maximum et le rabatteur complètement avancé donnent au rabatteur 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 en réduisant la matière coupée.
- Ce réglage donne une vitesse à la pointe du doigt environ 35 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

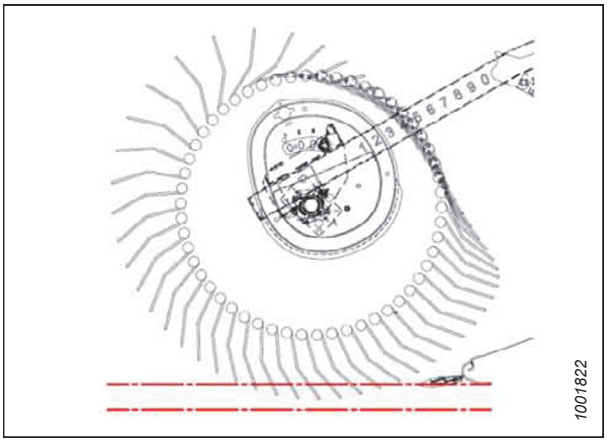


Figure 3.141: Profil des doigts – Position 4

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 le jeu 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 *5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*.

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. Tournez la goupille de verrouillage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé de 3/4 po pour libérer le disque à came.
3. Utilisez la clé sur le boulon (B) pour faire tourner le disque à came et aligner la goupille (A) de verrouillage avec la position (C) souhaitée du trou du disque à came (1 à 4).

   NOTE:

   Le boulon (B) est positionné à travers le disque à came (vue transparente illustrée pour une meilleure clarté).
4. 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.
5. Répétez la procédure ci-dessus pour tous les rabatteurs.

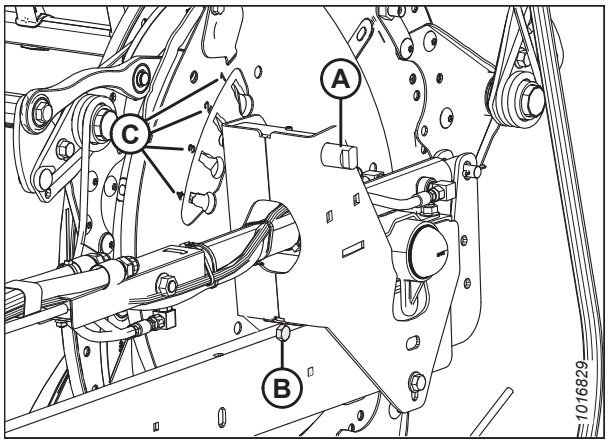


Figure 3.142: Positions du disque à came

3.8.13 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.

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

Pour retirer correctement les diviseurs de récolte avec option de verrouillage, suivez la procédure de retrait recommandée ici.

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
6. Levez le levier de sécurité (A).
7. Tenez le diviseur de récolte (B), poussez le levier (C) pour ouvrir le loquet et abaissez le diviseur de récolte.

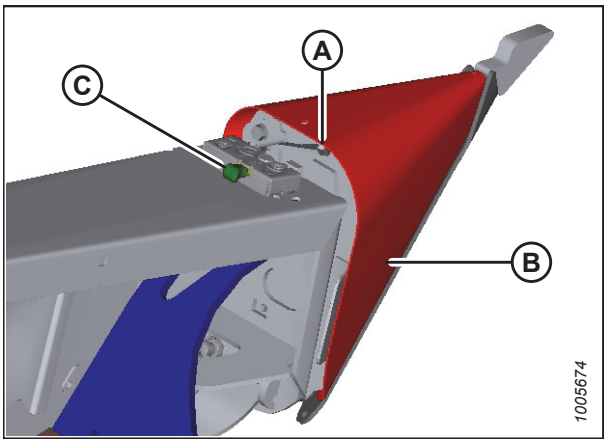


Figure 3.143: Diviseur de récolte

8. Soulevez le diviseur de récolte hors du plateau d'extrémité et rangez-le comme suit :
   a. Placez la goupille (A) du diviseur de récolte dans le trou du plateau d'extrémité à l'endroit indiqué.
   b. Soulevez le diviseur de récolte et placez les pattes (B) sur celui-ci dans le support du plateau d'extrémité. Veillez à ce que les pattes soient enclenchées dans le support.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

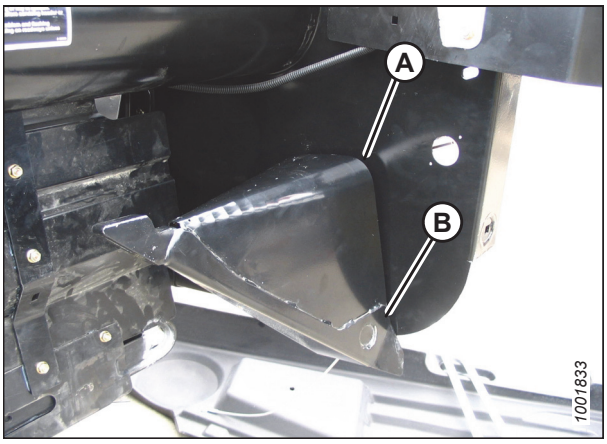


Figure 3.144: Diviseur de récolte stockée

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

Pour retirer correctement les diviseurs de récolte sans option de verrouillage, suivez la procédure de retrait recommandée ici.

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
6. Retirez le boulon (A), la rondelle de blocage et la rondelle plate.
7. Abaissez le diviseur de récolte (B), ensuite soulevez-le pour le dégager du plateau d'extrémité.
8. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

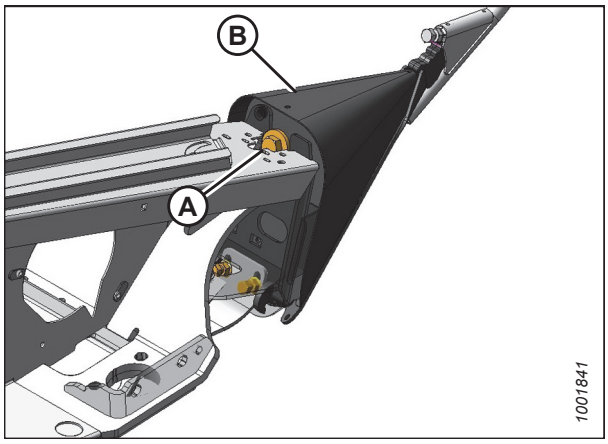


Figure 3.145: Diviseur de récolte

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

Pour installer correctement les diviseurs de récolte avec option de verrouillage, suivez la procédure d'installation recommandée ici.

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.

6. Si le diviseur de récolte est rangé sur la plateforme, retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure. Ensuite abaissez-le légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

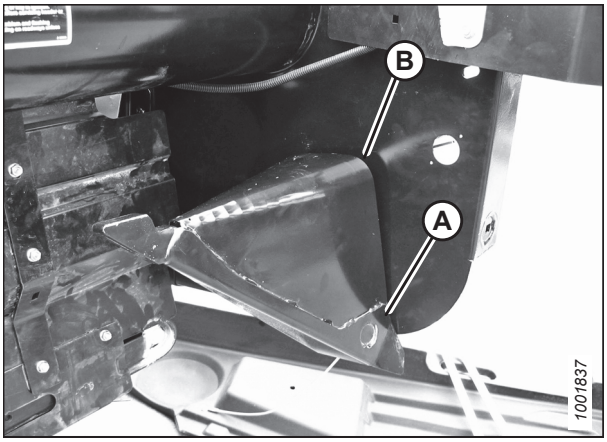


Figure 3.146: Diviseur de récolte stockée

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

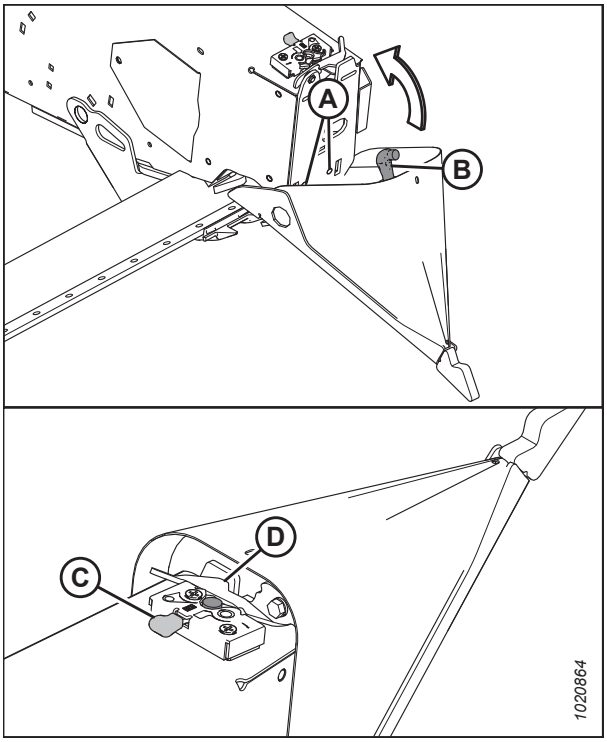


Figure 3.147: Diviseur de récolte

10. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (A) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminez tout mouvement latéral.
11. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

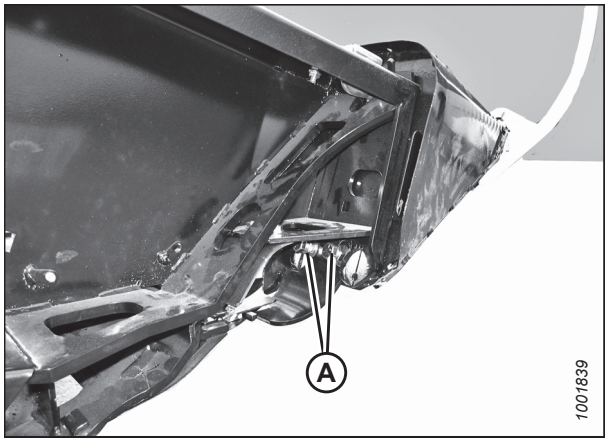


Figure 3.148: Diviseur de récolte

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

Pour installer correctement les diviseurs de récolte sans option de verrouillage, suivez la procédure d'installation recommandée fournie ici.

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
6. Si le diviseur de récolte est rangé sur la plateforme, retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure, puis en l'abaissant légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

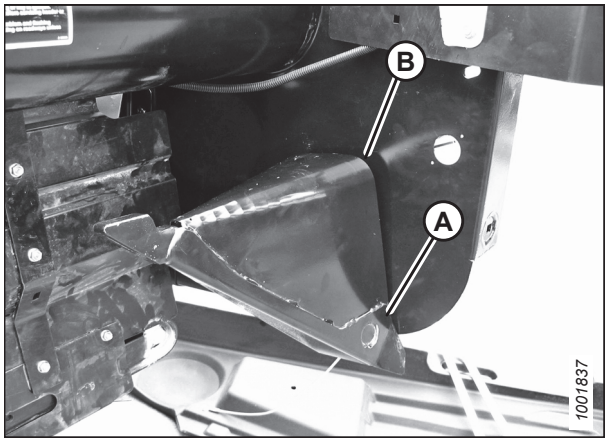


Figure 3.149: Diviseur de récolte stockée

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

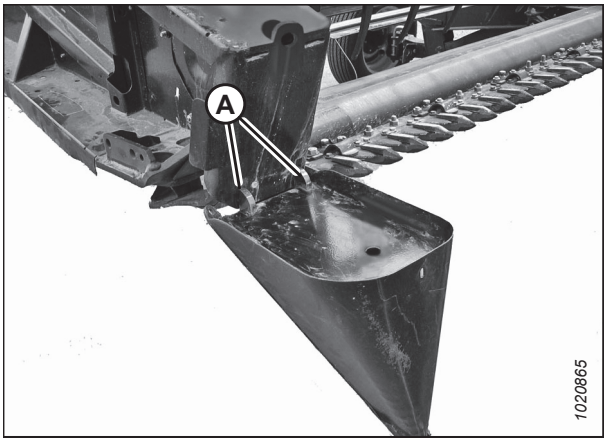


Figure 3.150: Diviseur de récolte

8. Levez l'extrémité du diviseur de récolte vers l'avant et installez le boulon (A) et la rondelle crantée spéciale (B) (cran vers le diviseur). Serrez le boulon.
9. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (C) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminez tout mouvement latéral.
10. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

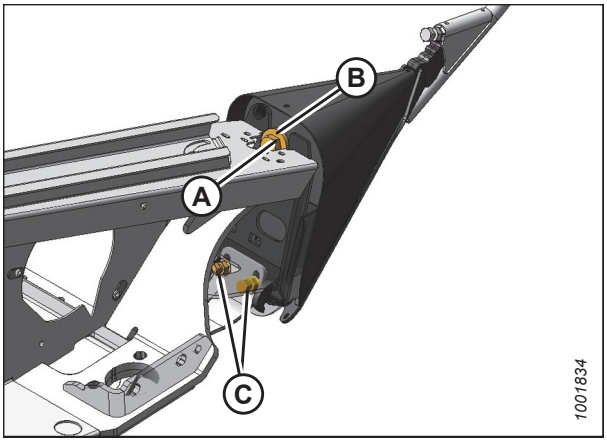


Figure 3.151: Diviseur de récolte

3.8.14 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 3.20 Utilisation recommandée des tiges de division de récolte

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

Retrait des tiges de division de récolte

Pour retirer les tiges de division de récolte et les placer dans leur position de rangement, suivez la procédure de retrait décrite ici.

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

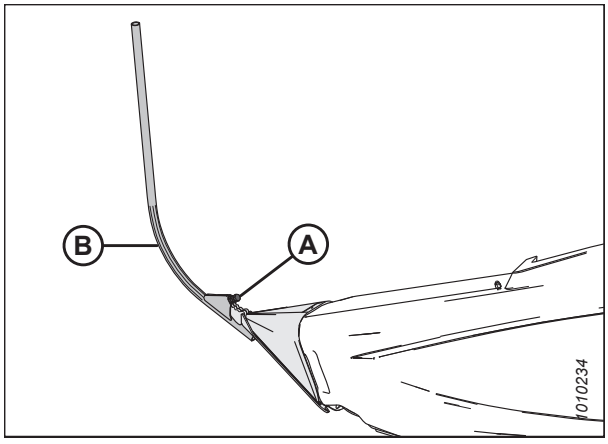


Figure 3.152: Tige de division de récolte

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

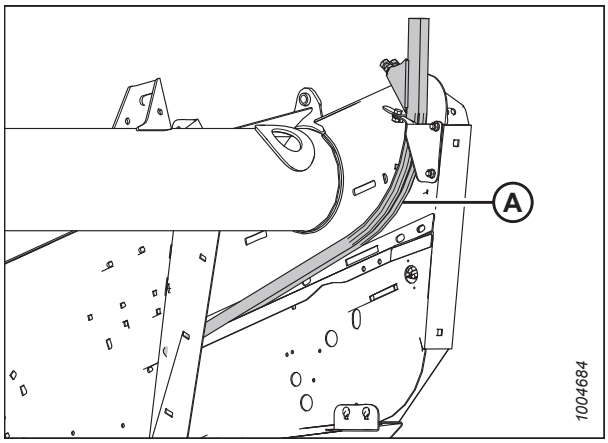


Figure 3.153: Plateau d'extrémité droit

Installation des tiges du diviseur de récolte

Pour installer les tiges sur les diviseurs de récolte, suivez la procédure d'installation décrite ici.

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

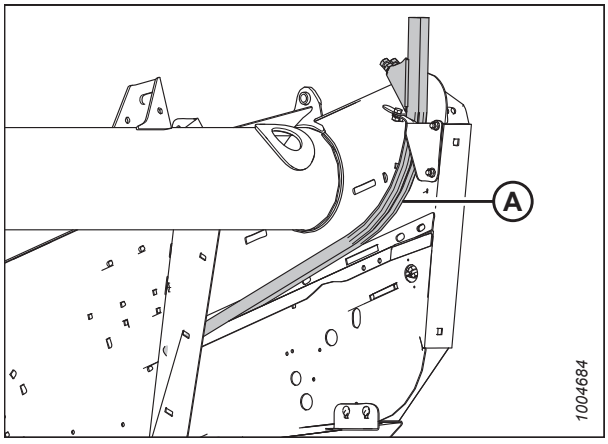


Figure 3.154: Plateau d'extrémité droit

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

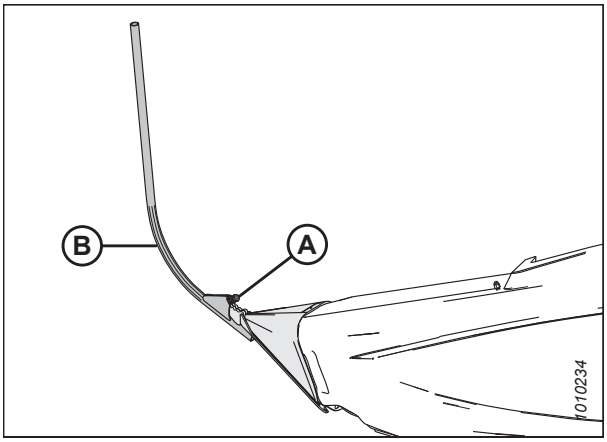


Figure 3.155: Tige de division sur le diviseur de récolte

Diviseurs à riz

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

Pour plus d'informations sur les tiges de diviseurs à riz, reportez-vous à *6.5.11 Diviseurs à riz, page 628*.

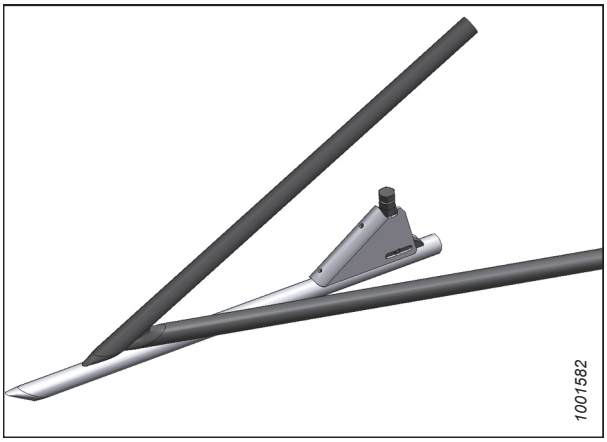


Figure 3.156: Diviseurs à riz

3.8.15 Réglage de la position de la vis d'alimentation

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

DANGER

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

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

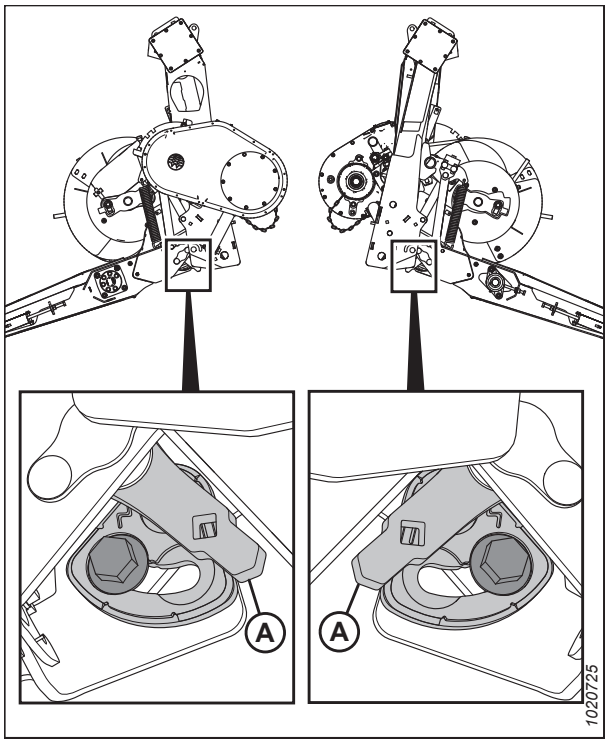


Figure 3.157: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

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

ATTENTION

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

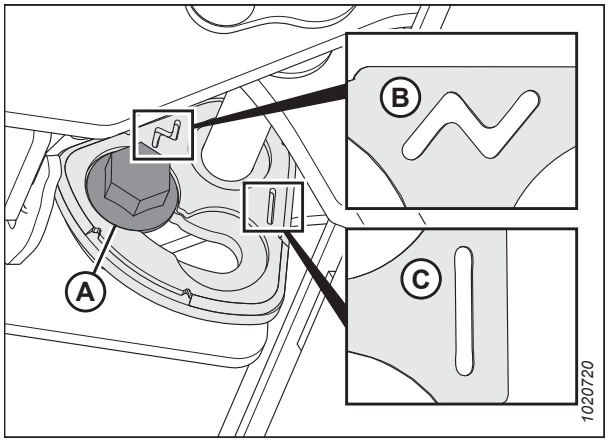


Figure 3.158: Positions du flottement de la vis d'alimentation

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

1. Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'angle maximal de la plateforme.
2. Soulevez complètement la plateforme.
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. À l'aide d'une clé de 21 mm, desserrez le boulon (A) jusqu'à ce que la tête de boulon quitte le support (B).

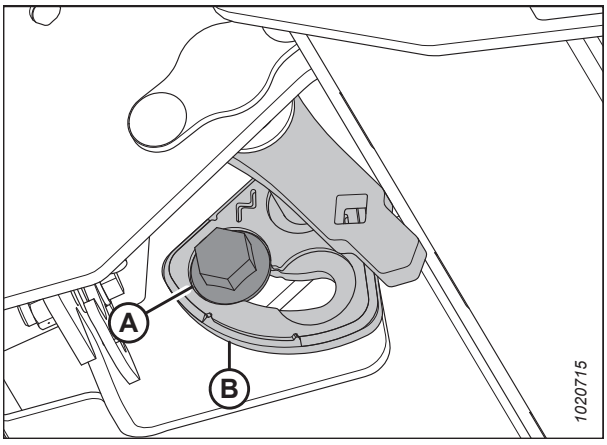


Figure 3.159: Bras de réglage du flottement de la vis gauche

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

   NOTE:

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

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.

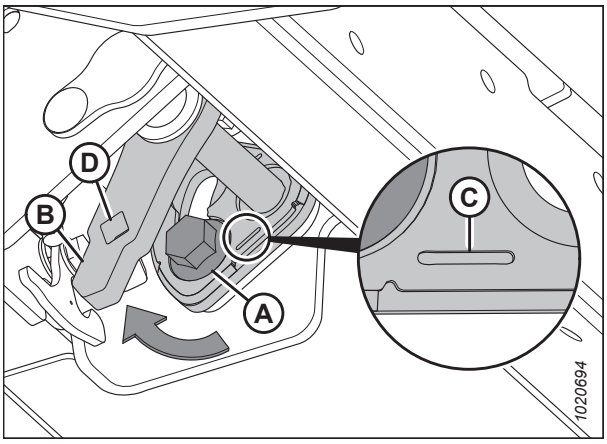


Figure 3.160: Bras de réglage du flottement de la vis gauche

3.9 Contrôle de hauteur automatique de la plateforme

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

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

Pour plus d'informations, voir *6 Options et accessoires, page 609*.

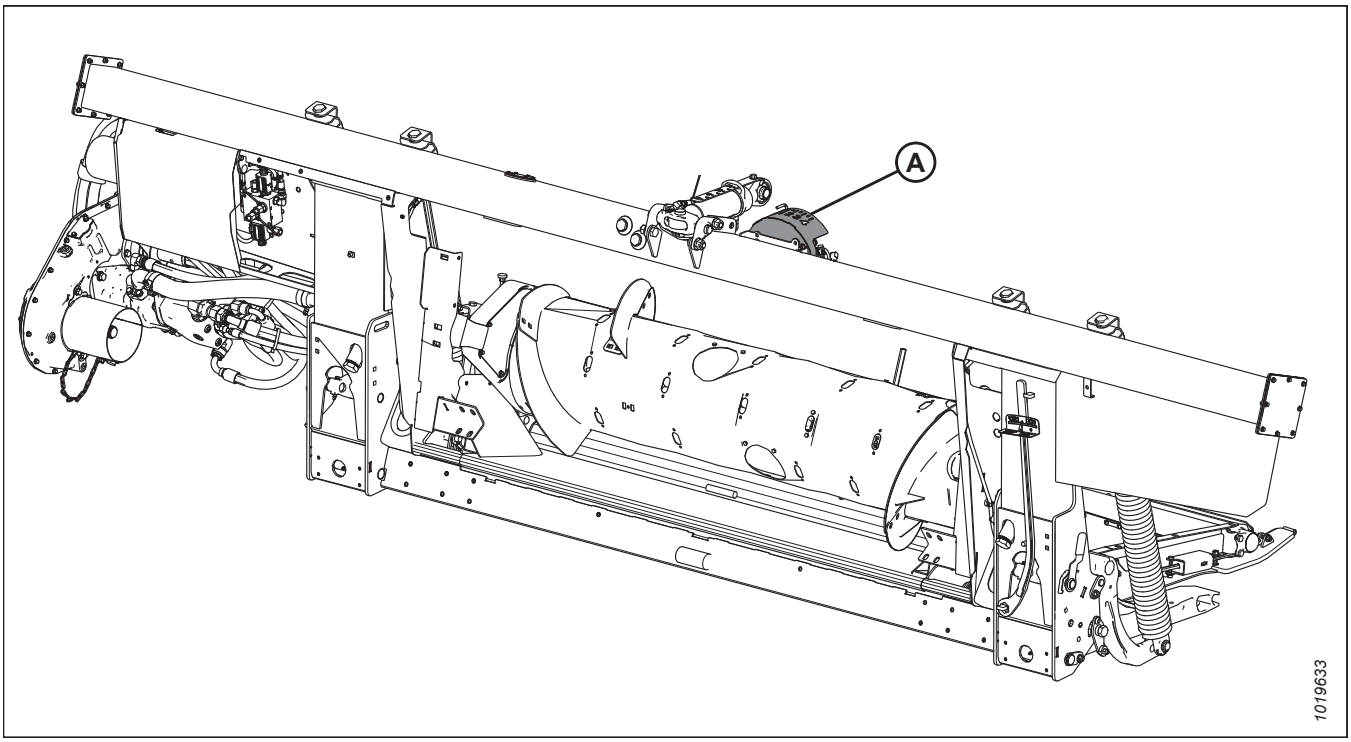


Figure 3.161: Module de flottement FM100

Les tâches suivantes doivent être accomplies avant de pouvoir utiliser le système CHAP :

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 provenant des capteurs à effet Hall sur le module de flottement. Pour plus d'informations, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

Pour configurer le système CHAP pour un modèle particulier de moissonneuse-batteuse, consultez la procédure correspondante :

- *3.9.4 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088, page 148*
- *3.9.5 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140, page 151*
- *3.9.6 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, séries 120, 230, 240 et 250, page 159*
- *3.9.7 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] série 6 et série 7, page 179*
- *3.9.8 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, page 188*
- *3.9.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700, page 198*
- *3.9.10 CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000, page 208*

- *3.9.11 Moissonneuses-batteuses Gleaner^MD R65/R66/R75/R76 et série S, page 220*
- *3.9.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner^MD série S9, page 230*
- *3.9.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60, page 258*
- *3.9.15 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70, page 266*
- *3.9.16 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T, page 273*
- *3.9.17 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7, page 292*
- *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*
- *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*

3.9.1 Fonctionnement des capteurs

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sont des capteurs à effet Hall. Les tensions de signal des capteurs en fonctionnement normal se situent entre 10 % (0,5 V CC) et 90 % (4,5 V CC). Une augmentation de la tension du capteur correspond à une diminution de la pression au sol, ou, si vous coupez au ras du sol sur des roues de jauge, à une augmentation de la hauteur de coupe de la plateforme.

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

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

Reportez-vous à cette rubrique si l'unité de contrôle automatique de la hauteur de coupe/l'indicateur de flottement ne fonctionne pas correctement.

Utilisez le tableau *3.21, page 136* et la figure *3.162, page 135* pour déterminer la procédure de réparation recommandée :

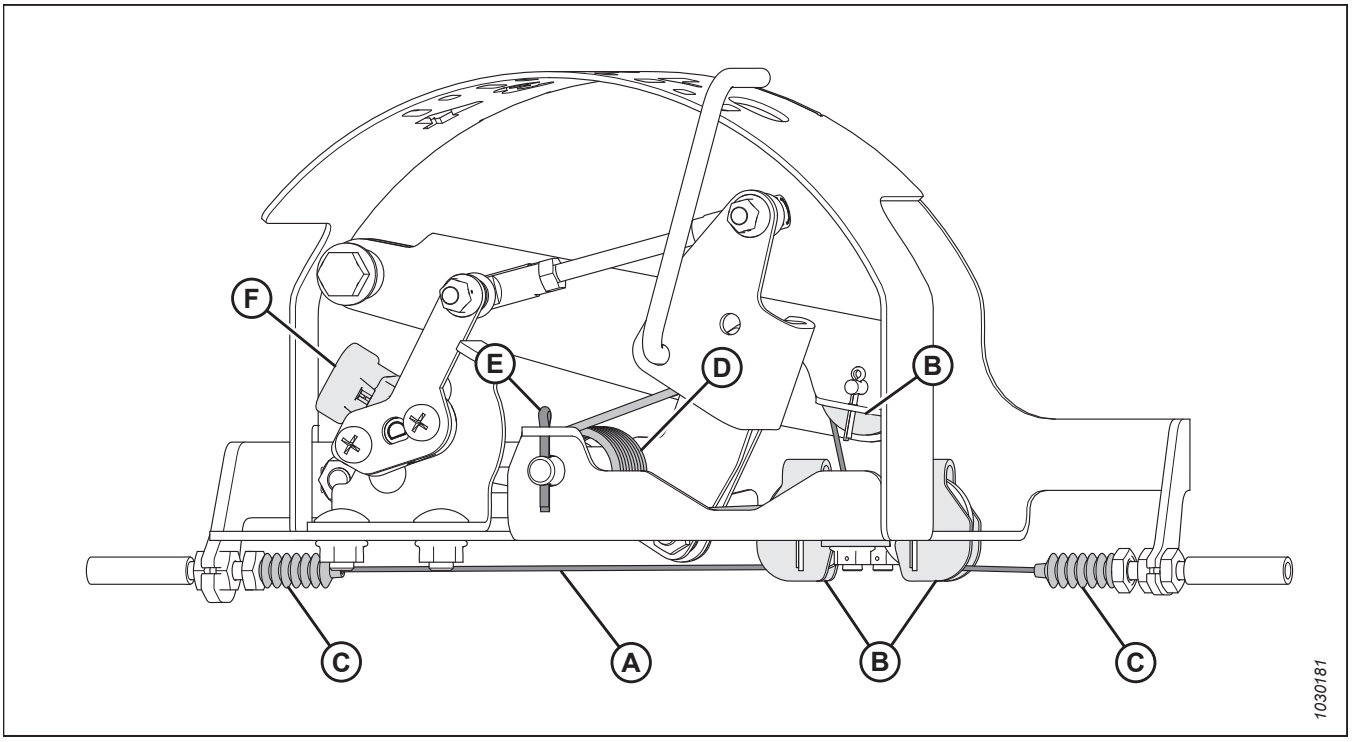


Figure 3.162: Indicateur du flottement

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

Problème	Solution	Voir
Symptôme : L'indicateur de flottement ne bouge pas		
Le câble (A) est effiloché	Remplacez le câble.	Consultez votre concessionnaire MacDon
Accumulation excessive de matière à l'intérieur du boîtier de l'indicateur de flottement/du contrôle de hauteur automatique de la plateforme	Dégagez la matière.	—
Le câble (A) est tombé des poulies (B)	Vérifiez les poulies et remplacez-les si nécessaire.	—
La gaine en caoutchouc (C) s'est détachée du câble (A) et est restée coincée dans la poulie	Installez des attaches de câble autour de la gaine en caoutchouc et du câble pour les fixer.	—
Ressort (D) grippé par la corrosion	Remplacez le ressort.	—
La goupille fendue (E) se casse et l'axe tourne	Vérifiez si la goupille est prise dans l'orifice, nettoyez si nécessaire, puis remplacez la goupille fendue.	—
Plage de tension trop faible ou trop élevée	Réglez la plage de tension.	*3.9.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 136*
Capteur défectueux (F)	Remplacez le capteur.	Contactez votre concessionnaire MacDon

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

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

Tableau 3.22 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite inférieure de tension	Limite supérieure de tension	Plage
Case IH 5088/6088/7088,, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 et 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Challenger[MD], Gleaner[MD] A et Massey Ferguson[MD]	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS séries 500/600/700, séries 7000/8000 et série Tucano	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Série IDEAL[MC]	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner[MD] A6, série R et série S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere 60,Séries 70, S et T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 5 V	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 10 V	2,8 V	7,2 V	4,1 à 4,4 V

Tableau 3.22 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse (suite)

NOTE:

Certains modèles de moissonneuses-batteuses ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur à partir de la cabine (premières séries Case 23/2588, CLAAS séries 500/600/700). Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification manuelle de la plage de tension – Système à un capteur, page 137* ou *Vérification de la plage de tension – Système à deux capteurs, page 140*.

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

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

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

NOTE:

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

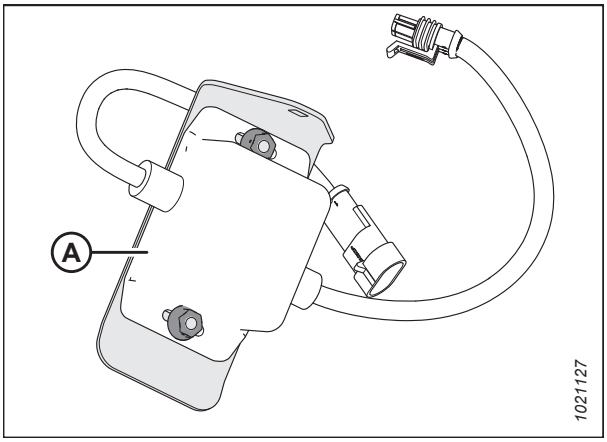


Figure 3.163: Adaptateur de 10 V (MD Nº B6421)

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

NOTE:

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

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

- 0 V – la clé de la moissonneuse-batteuse est en position OFF (arrêt), ou il y a un harnais défectueux/une connexion défectueuse
- 5 V – mesure standard de la moissonneuse-batteuse
- 10 V – mesure de la moissonneuse-batteuse de 10 V; l'adaptateur (MD Nº B6421) est requis

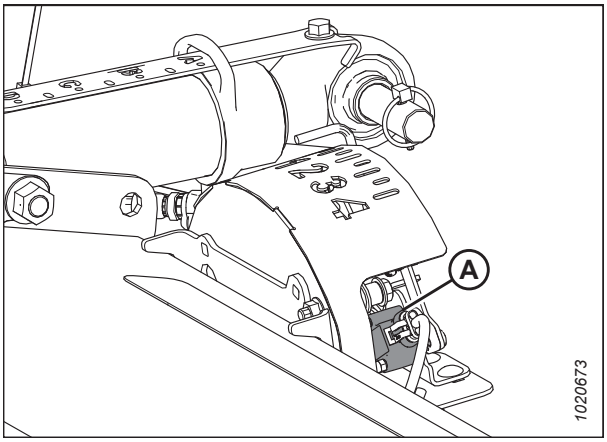


Figure 3.164: Boîtier d'indication du flottement

Vérification manuelle de la plage de tension – Système à un capteur

Le système à un capteur est standard pour le module de flottement FM100. Le capteur est situé à l'intérieur du boîtier de l'indicateur de flottement.

Si le module de flottement est équipé du système à deux capteurs en option, reportez-vous à *Vérification de la plage de tension – Système à deux capteurs, page 140*.

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

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

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

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.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour les instructions.

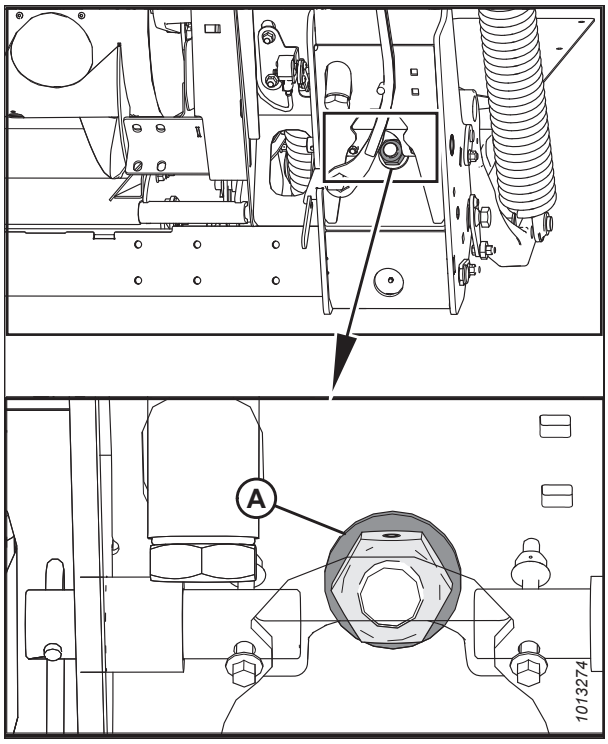


Figure 3.165: Rondelle de butée inférieure

5. Localisez l'ensemble de bielle (A) dans la boîte d'indication du flottement au-dessus du module de flottement. Vérifiez que la dimension (B) est réglée à 55 mm (2 3/16 po). Si ce n'est pas le cas, ajustez la bielle (A).

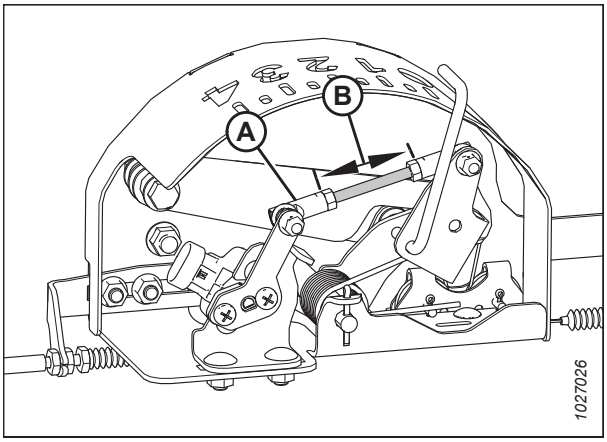


Figure 3.166: Boîtier d'indication du flottement

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

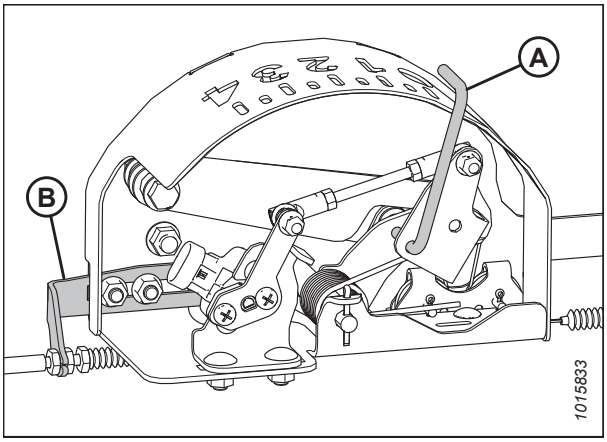


Figure 3.167: Boîtier d'indication du flottement

7. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. Assurez-vous que la valeur de la tension est identique à la limite supérieure de tension de la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

   NOTE:

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

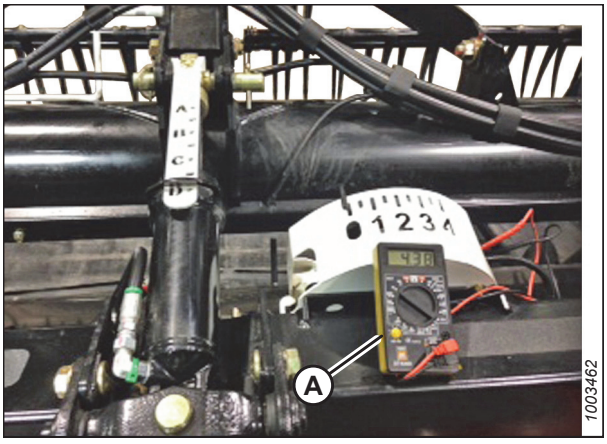


Figure 3.168: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

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

   NOTE:

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

9. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse et de signal au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. Assurez-vous que la valeur de la tension est identique à la limite inférieure de tension de la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

   NOTE:

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

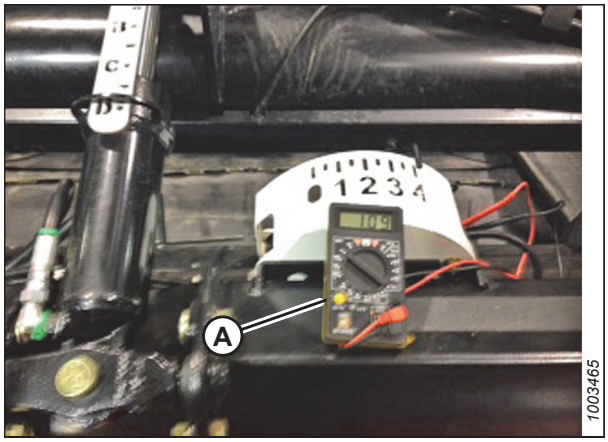


Figure 3.169: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

10. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Pour obtenir des instructions, consultez la partie *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

Vérification de la plage de tension – Système à deux capteurs

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

NOTE:

Les modules de flottement FM100 configurés pour les moissonneuses-batteuses John Deere utilisent à la fois le système à capteur simple et le système à double 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.

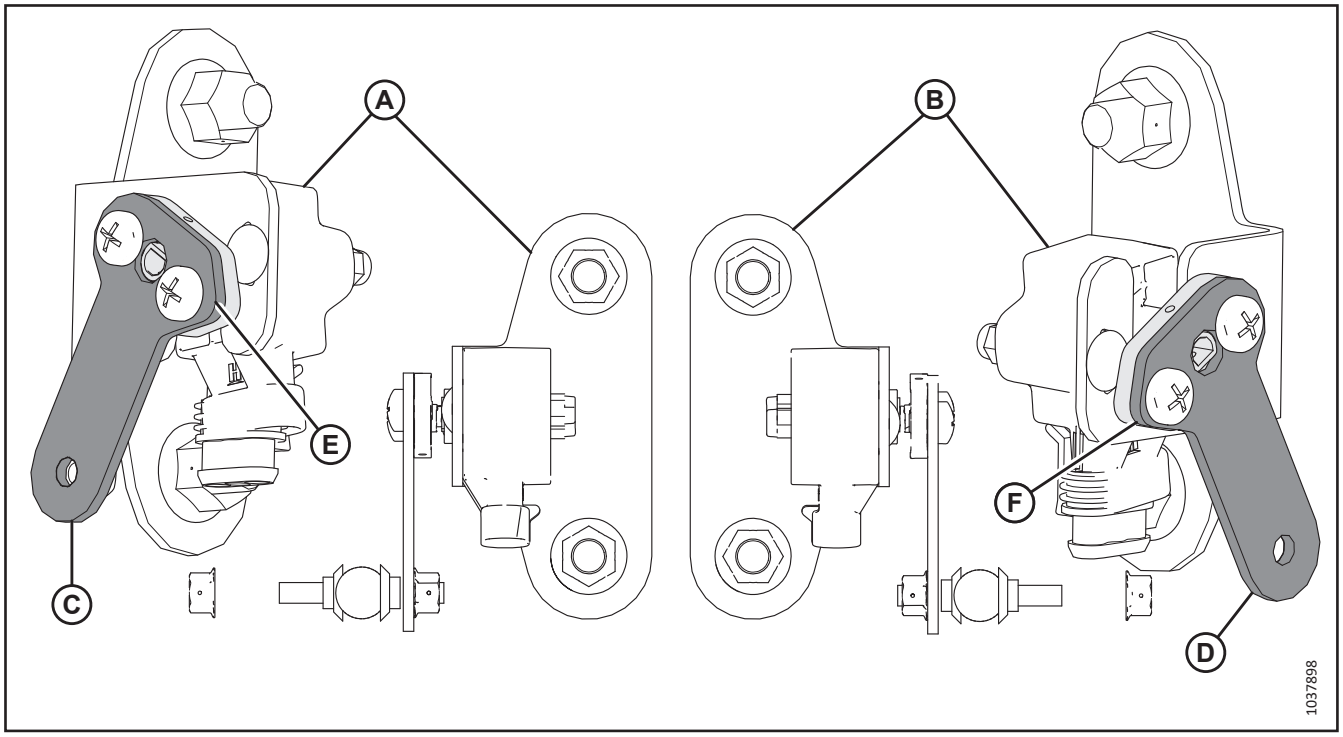


Figure 3.170: Orientation du capteur

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

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

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

4. Assurez-vous que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées descendantes aux deux emplacements. Vérifiez que la rondelle de butée inférieure (A) ne peut pas être déplacée.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

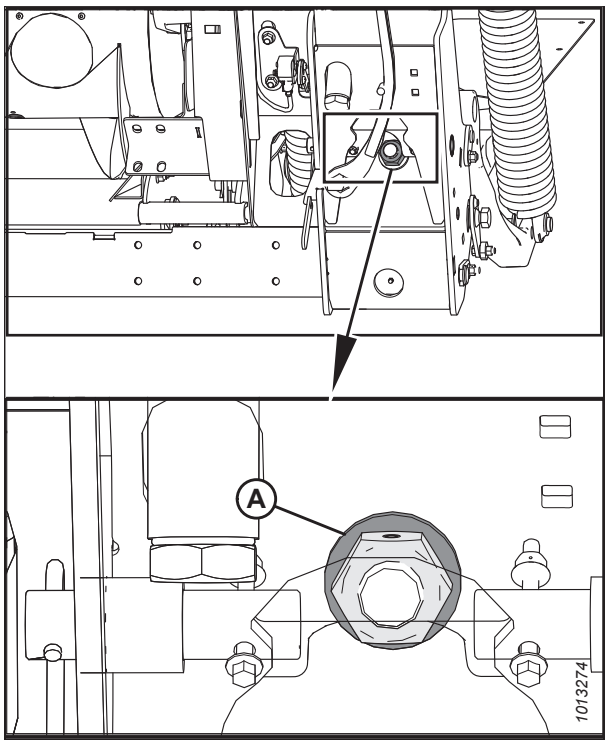


Figure 3.171: Rondelle de butée inférieure

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

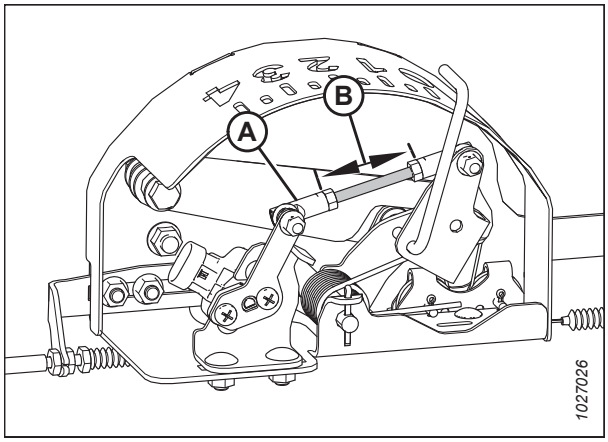


Figure 3.172: Boîtier d'indication du flottement

6. Vérifiez que le pointeur (A) de l'indicateur de flottement indique la valeur **0**. Si besoin est, ajustez l'équerre de tension du câble (B).

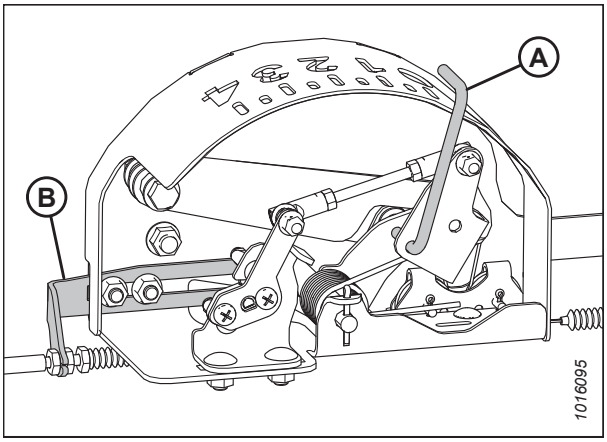


Figure 3.173: Boîtier d'indication du flottement

7. Mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur CHAP (A) à l'arrière du châssis latéral du module de flottement, à l'aide d'un voltmètre. Assurez-vous que le capteur est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

   NOTE:

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

8. Répétez l'étape précédente sur le côté opposé du capteur.

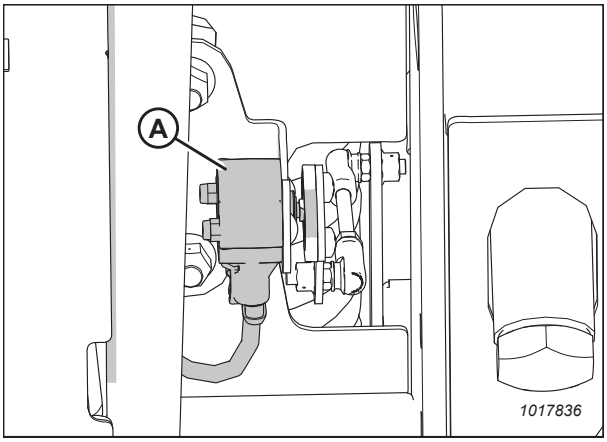


Figure 3.174: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

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

   NOTE:

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

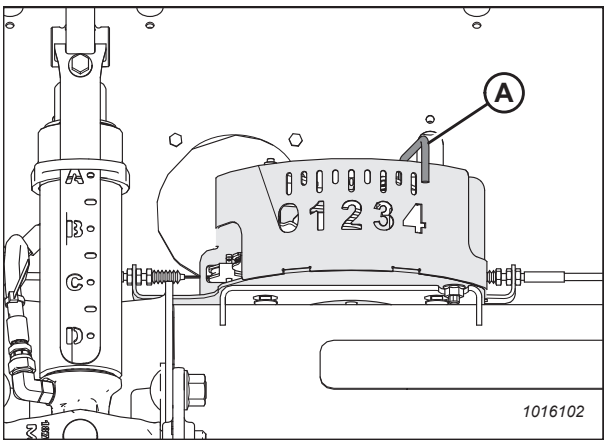


Figure 3.175: Boîtier d'indication du flottement

10. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur du CHAP (A) à l'arrière du châssis latéral. Assurez-vous que le capteur est à la limite inférieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

    NOTE:

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

11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 145*.

12. Répétez des étapes *10, page 144* à *11, page 144* pour le capteur gauche.

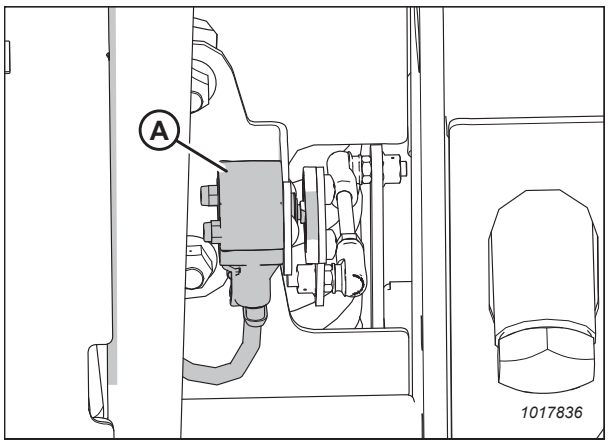


Figure 3.176: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

Réglage des limites de tension – système à un capteur

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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. Ajustez la limite supérieure de tension :

    a. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.

    b. Placez la plateforme entre 152 et 254 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à **0**.

    c. Vérifiez la limite supérieure de tension à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

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

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

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

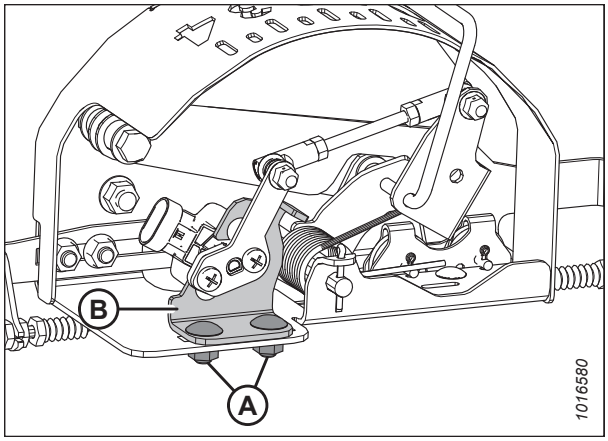


Figure 3.177: Ensemble capteur CHAP

2. Ajustez la limite inférieure de tension :

   a. Vérifiez la limite inférieure de tension à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Pour le graphique de limites de tension, consultez le tableau *3.22, page 136*.

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

   c. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour augmenter la limite inférieure de tension ou dans le sens antihoraire pour la diminuer.

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

3. Après avoir effectué des ajustements, vérifiez à nouveau les limites supérieure et inférieure de tension afin de s'assurer qu'elles se situent dans la plage requise selon le tableau *3.22, page 136*.

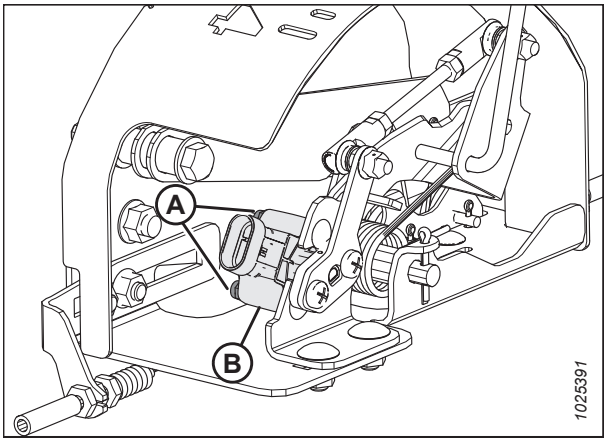


Figure 3.178: Ensemble capteur CHAP

Réglage des limites de tension – système à deux capteurs

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

DANGER

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

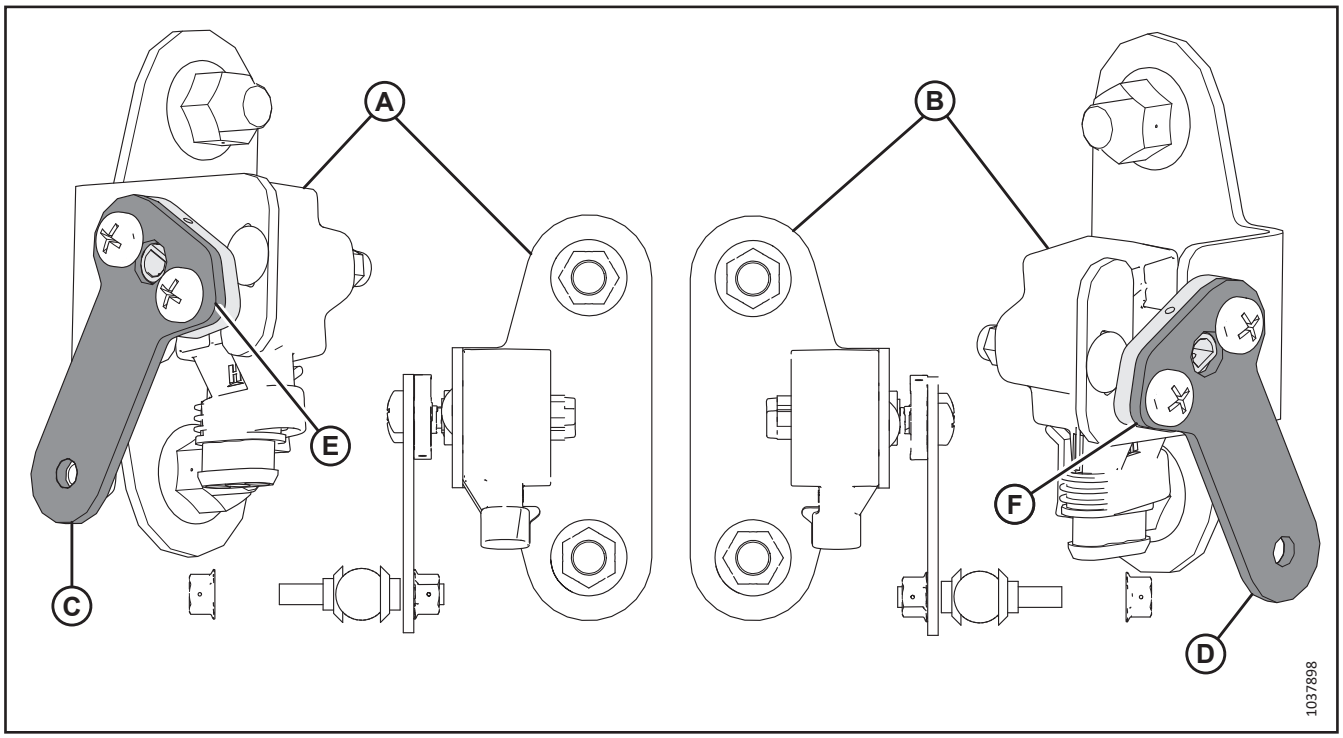


Figure 3.179: Orientation du capteur

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

Suivez ces étapes pour régler la tension du capteur gauche :

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

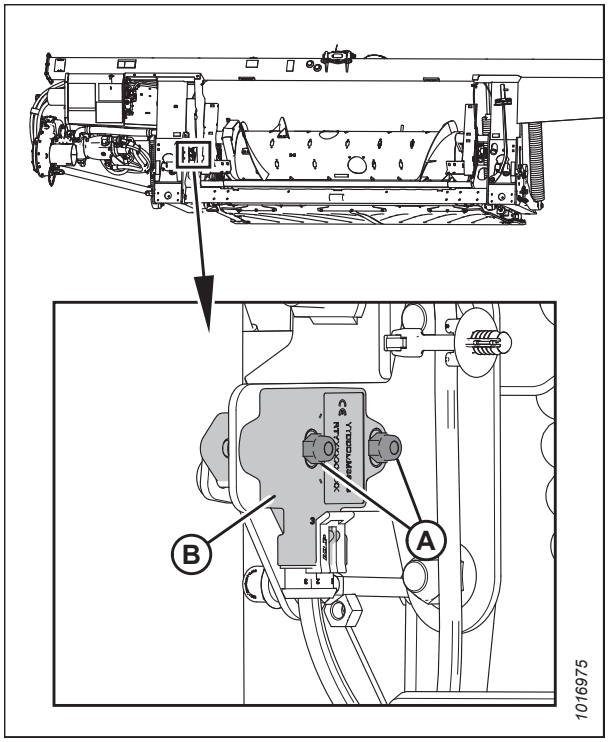


Figure 3.180: Kit à deux capteurs en option – Capteur gauche

Suivez ces étapes pour régler la tension du capteur droit :

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

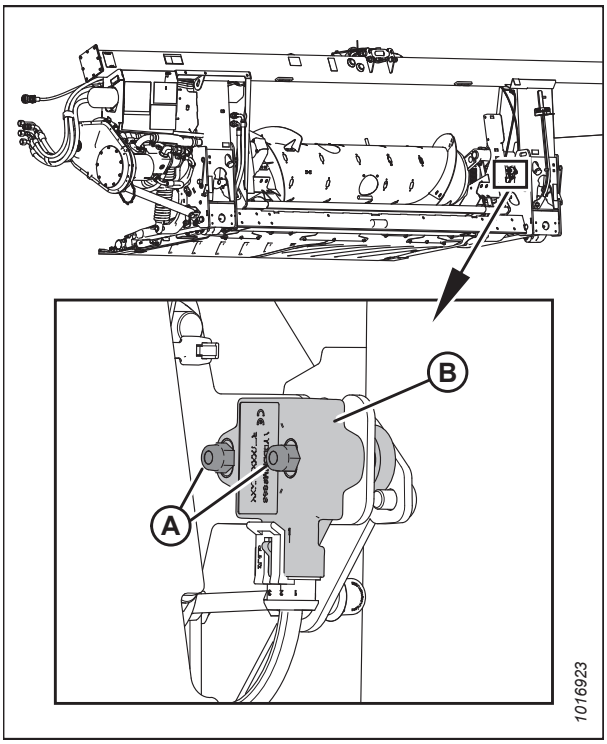


Figure 3.181: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

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

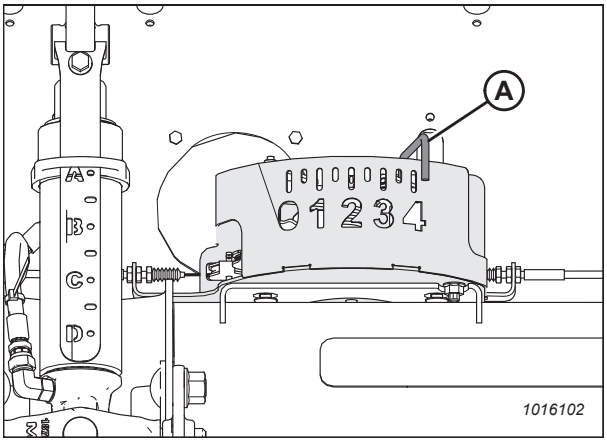


Figure 3.182: Boîtier d'indication du flottement

3.9.4 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088

Suivez ces étapes pour configurer le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sur les moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088.

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il se peut que vous deviez alourdir le réglage du flottement pour la procédure d'étalonnage. Cela permettra d'éviter que la plateforme ne se sépare du module de flottement.

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Réglez le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*.
3. Positionnez le rabatteur à mi-chemin de la dimension avant-arrière.
4. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez **NI** le séparateur **NI** le convoyeur.
5. Repérez le commutateur HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) (A) sur la console de droite, puis réglez-le sur HT (c'est le mode CHAP).

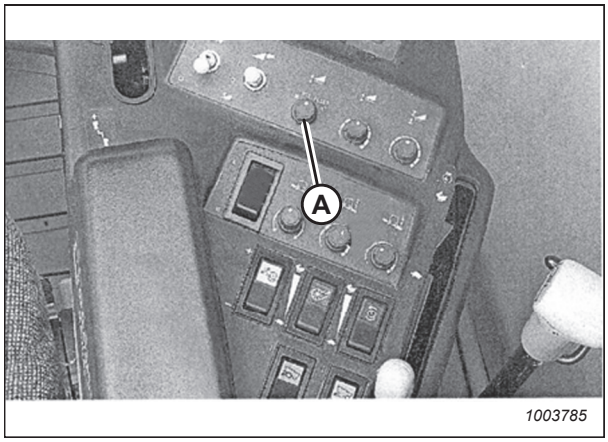


Figure 3.183: Console droite

6. Appuyez sur le commutateur d'abaissement de la plateforme (A) HEADER LOWER (abaisser plateforme) sur le levier de commande jusqu'à ce que le module de flottement et la plateforme soient totalement abaissés. Vous devrez peut-être maintenir l'interrupteur enfoncé pendant plusieurs secondes.

7. Appuyez sur l'interrupteur de levage de la plateforme (A) HEADER RAISE (élever plateforme) sur le levier de commande. La plateforme doit s'arrêter à peu près au milieu. Continuez à maintenir l'interrupteur de levage de la plateforme, et cette dernière se lèvera jusqu'à ce que le convoyeur atteigne sa limite supérieure. Le système CHAP est maintenant étalonné.

   NOTE:

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

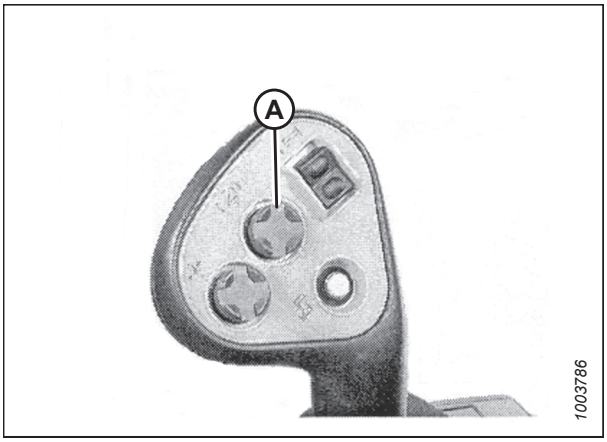


Figure 3.184: Poignée de commande – Case IH 2300/2500

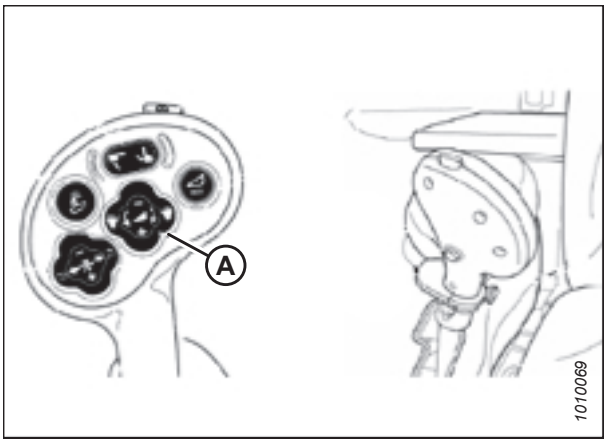


Figure 3.185: Poignée de commande – Case IH 5088/6088/7088

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Utilisez la touche RÉGLAGES DE LA PLATEFORME (A) pour afficher la page MODIFICATION DE LA SENSIBILITÉ DE LA PLATEFORME comme le montre la figure *3.187, page 150*.

2. Vous pouvez utiliser les touches HAUT (B) ou BAS (C) pour ajuster l'élément mis en surbrillance. La plage du réglage de la sensibilité de la hauteur est de 0 (moins sensible) à 250 (plus sensible) par incréments de 10.

   NOTE:

   Les réglages ont un effet immédiat. Utilisez la touche CANCEL (ANNULER) pour rétablir les paramètres d'origine.

3. Utilisez la touche RÉGLAGES DE LA PLATEFORME (A) pour mettre en surbrillance le prochain élément modifiable.

4. Utilisez la touche ENTRÉE (D) pour enregistrer les modifications et revenir à l'écran de surveillance. Si aucune modification n'est effectuée, l'écran reviendra à l'écran de surveillance après 5 secondes.

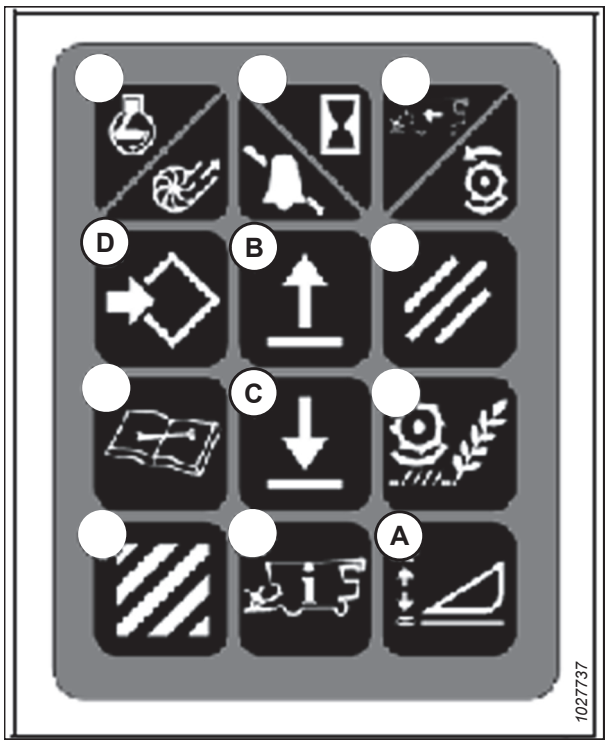


Figure 3.186: Commandes de la moissonneuse-batteuse

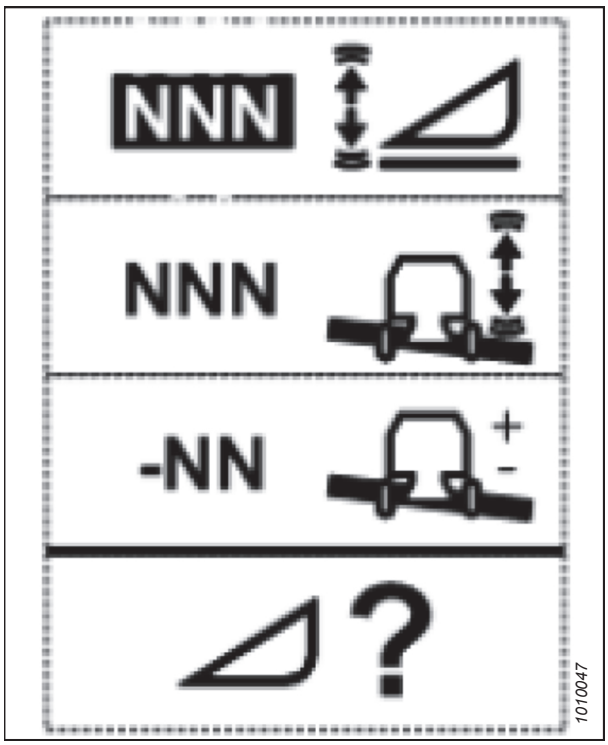


Figure 3.187: Page Modification de la sensibilité de la hauteur

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

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses de milieu de gamme Case IH de la série 130 et 140, 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.

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

Pour régler la plateforme avec une moissonneuse-batteuse Case IH 5130/6130/7130 ou 5140/6140/7140, vous devez accéder à la page HEADER SETUP (configuration de la plateforme) sur 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.

1. Sur la page principale de l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez BOÎTE À OUTILS (A).

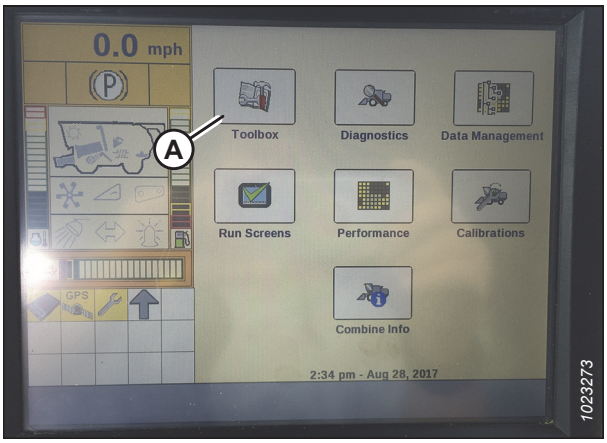


Figure 3.188: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

   NOTE:

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

3. Dans le menu TYPE DE COUPE (B), sélectionnez PLATEFORME.

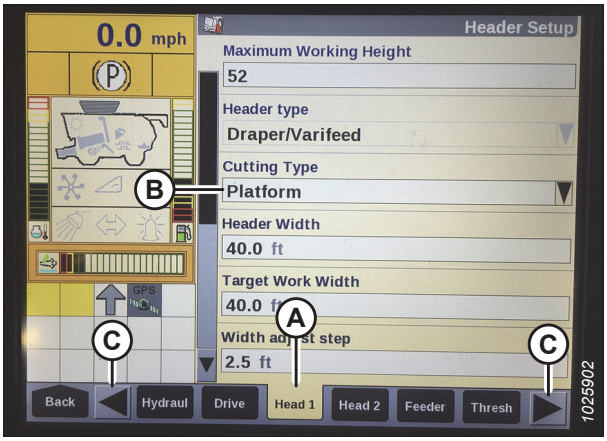


Figure 3.189: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

5. Dans le menu FLOTTEMENT DE PRESSION DE PLATEFORME (B), sélectionnez NON INSTALLÉ.

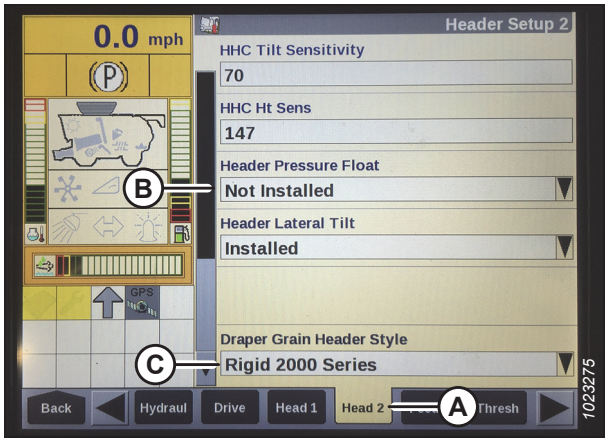


Figure 3.190: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) (A). Entrez les réglages suivants :

   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 250.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 180.

   NOTE:

   Si la chasse se produit lorsque la plateforme fonctionne, diminuez le paramètre HUNTING (chasse) de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse cesse.

7. Réglez HHC TILT SENSITIVITY (sensibilité d'inclinaison CHP) (B) sur 150. Augmentez ou diminuez cette valeur comme vous le souhaitez.

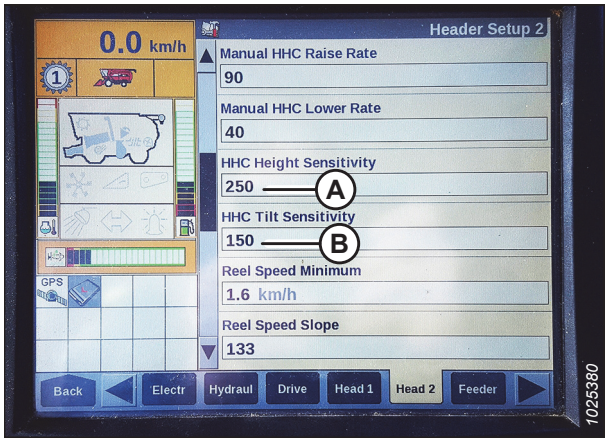


Figure 3.191: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Dans le menu REEL DRIVE TYPE (type d'entraînement du rabatteur) (A), sélectionnez l'une des options suivantes :

   - 4 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement standard de 19 dents.
   - 5 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement optionnel à couple élevé de 14 dents.
   - 6 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement optionnel à couple élevé de 10 dents.

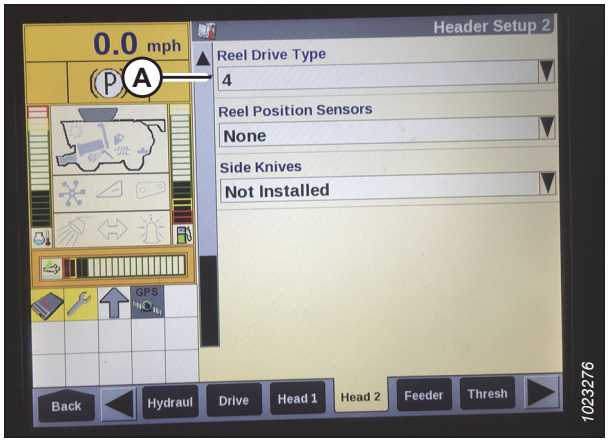


Figure 3.192: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

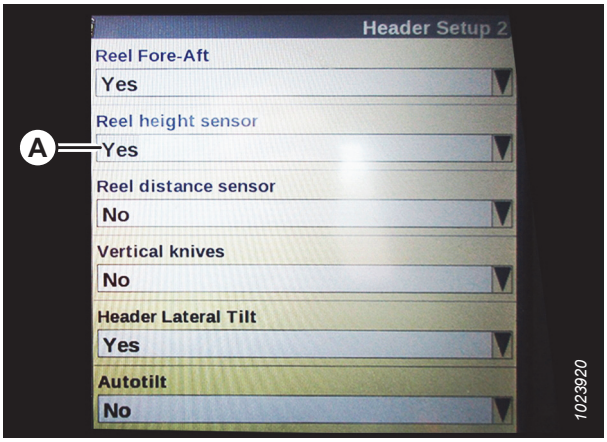


Figure 3.193: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

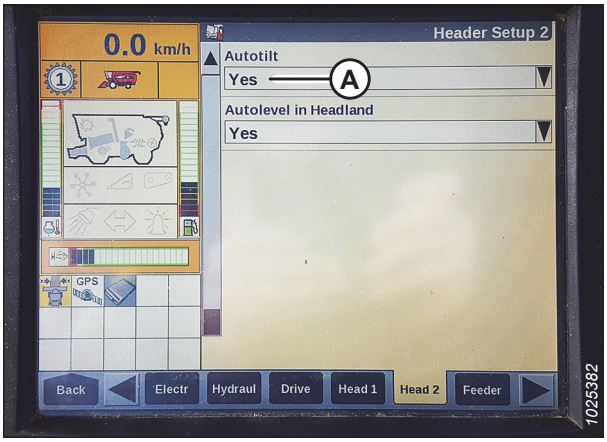


Figure 3.194: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y 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 procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure se trouvent dans *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 168*.

1. Pour afficher la version du logiciel, sélectionnez le bouton DIAGNOSTICS sur l'écran d'accueil, puis sélectionnez l'onglet (A) VERSION.

Figure 3.195: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Pour éviter que la plateforme ne se sépare du module de flottement, il sera peut-être nécessaire de modifier le réglage flottement pour une valeur plus lourde pendant la procédure d'étalonnage.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

2. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
3. Assurez-vous que toutes les connexions électriques et hydrauliques entre la plateforme et le module de flottement sont fonctionnelles.
4. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez **NI** le séparateur **NI** le convoyeur.
5. Localisez l'interrupteur HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) sur la console de droite. Réglez le HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) sur HT (mode CHAP).
6. Appuyez et maintenez le bouton DOWN (bas) enfoncé pendant 10 secondes, ou jusqu'à ce que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse soit complètement abaissé (le convoyeur s'arrête de bouger).
7. Appuyez sur le bouton RAISE (élever) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que le convoyeur se déplace complètement vers le haut. Il s'arrêtera à 61 cm (2 pi) du sol pendant 5 secondes, puis il reprendra son ascension. Cela indique que la procédure d'étalonnage a réussi.
8. Si le réglage du flottement a été modifié pour une valeur plus lourde afin de terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au poids du flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

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

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme doit être utilisé dans une plage de tension particulière afin de fonctionner correctement.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

AVERTISSEMENT

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.

2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

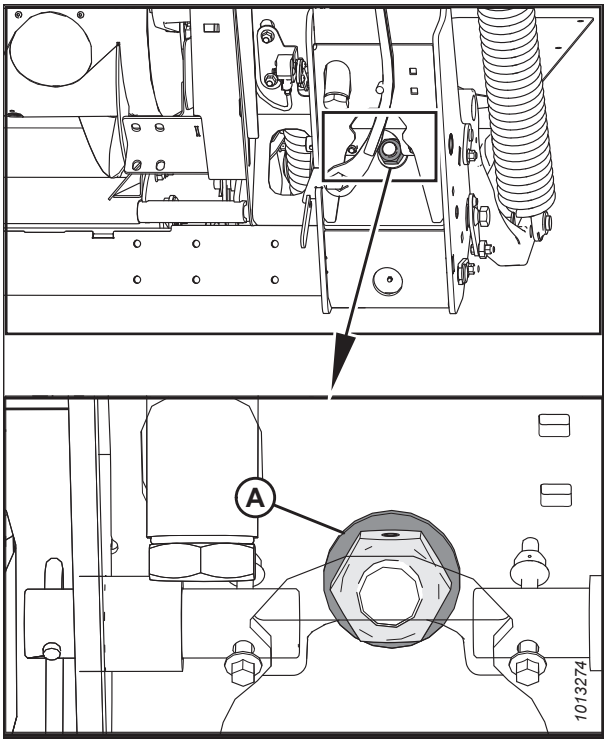


Figure 3.196: Verrouillage du flottement

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

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

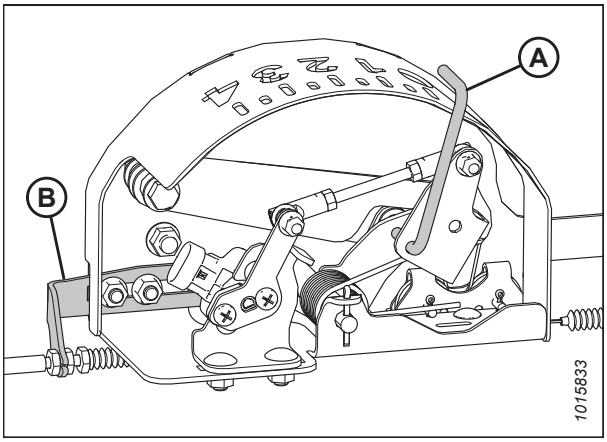


Figure 3.197: Boîtier d'indication du flottement

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

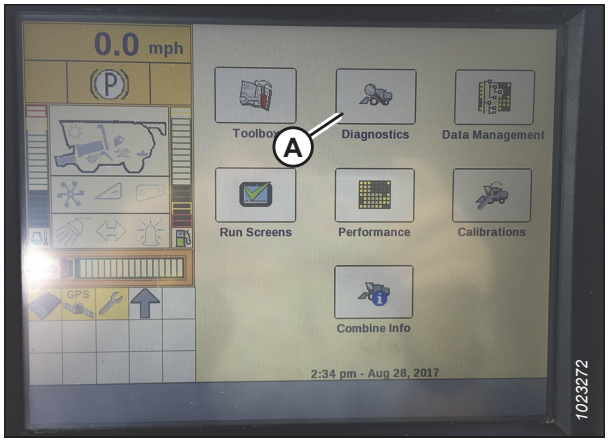


Figure 3.198: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

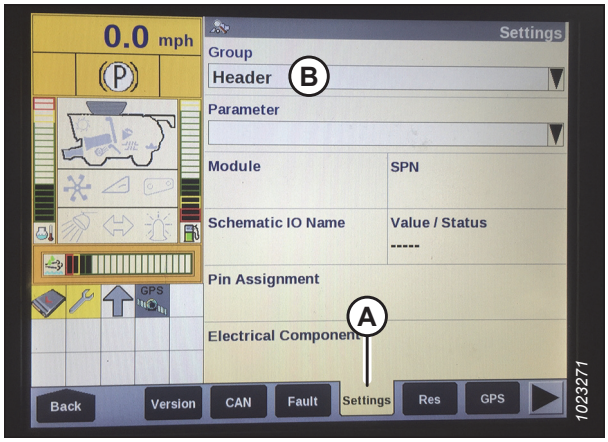


Figure 3.199: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

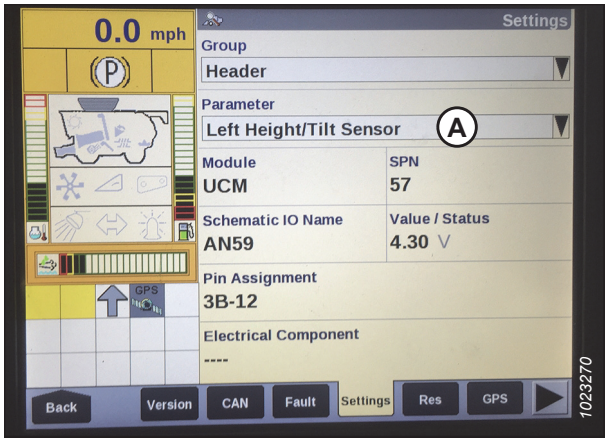


Figure 3.200: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. La page PARAMÈTRES est mise à jour pour afficher la tension dans le champ VALEURS/ÉTAT (A). Abaissez complètement le convoyeur, puis élevez-le de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol pour afficher toute la plage des lectures de tension.

10. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

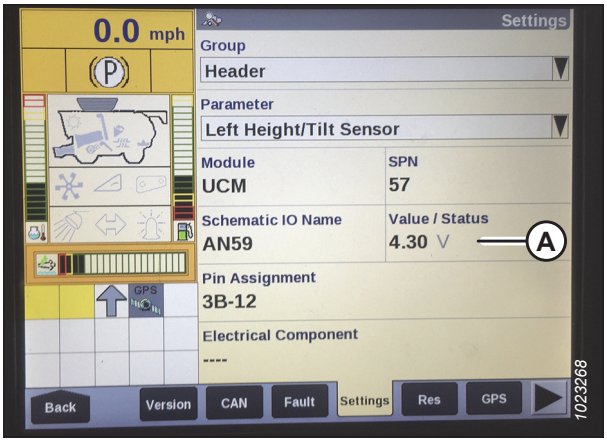


Figure 3.201: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

Les positions de coupe et de levage de la plateforme peuvent être configurées comme des préréglages sur la console de commande 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.

AVERTISSEMENT

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

1. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *6, page 139*.

   NOTE:

   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.

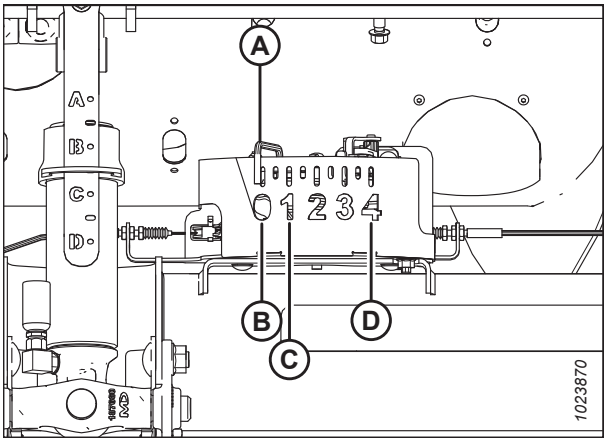


Figure 3.202: Boîtier d'indication du flottement

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

   NOTE:

   Réglez toujours la position de la plateforme avant de régler la position 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. Appuyez sur 1 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.
7. Levez ou abaissez la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
8. Appuyez sur 2 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.
9. Levez ou abaissez le rabatteur à la position de travail souhaitée.
10. Appuyez sur 2 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.

Figure 3.203: Console de la moissonneuse-batteuse Case

Figure 3.204: Console de la moissonneuse-batteuse Case

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

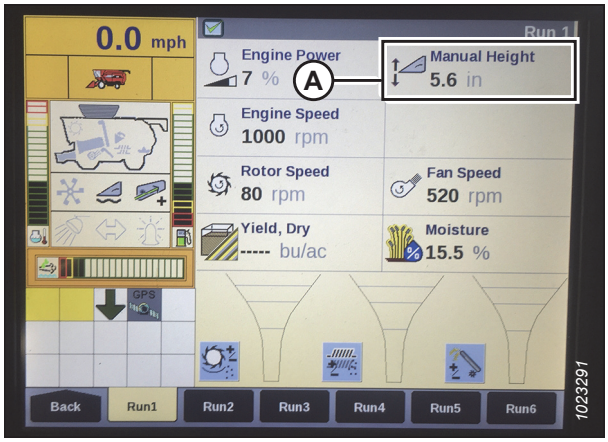


Figure 3.205: Écran de la plateforme Case – Page RUN 1 (exécuter 1)

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

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

Figure 3.206: Poignée de commande de la moissonneuse-batteuse Case

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

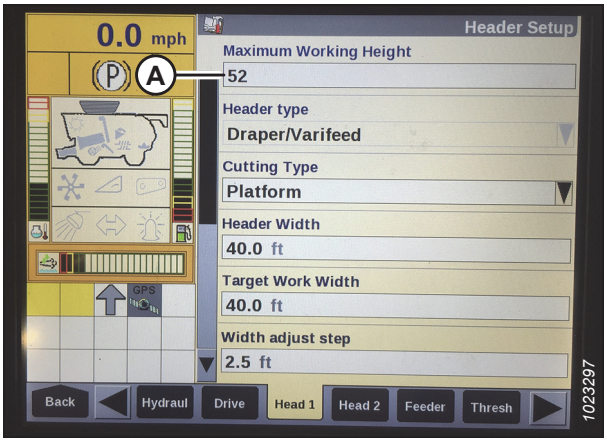


Figure 3.207: Écran de la moissonneuse-batteuse Case – page de configuration de la plateforme

13. S'il est nécessaire de modifier la position de l'un des préréglages, affinez le réglage à l'aide du bouton (A) de la console de la moissonneuse-batteuse.

Figure 3.208: Console de la moissonneuse-batteuse Case

3.9.6 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, séries 120, 230, 240 et 250

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses Case IH de la série 7010/8010, 120, 230, 240, et 250, 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.

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 8010

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme doit être utilisé dans une plage de tension particulière afin de fonctionner correctement.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

DANGER

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

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

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

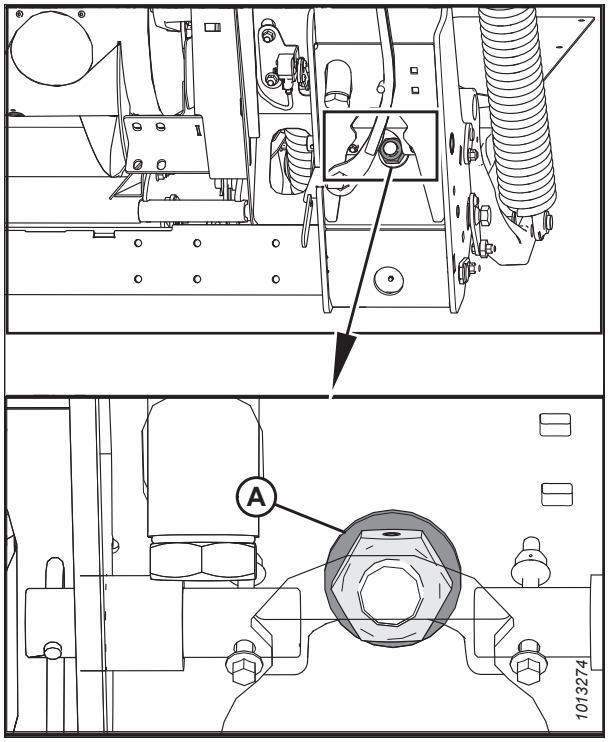


Figure 3.209: Verrouillage du flottement

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

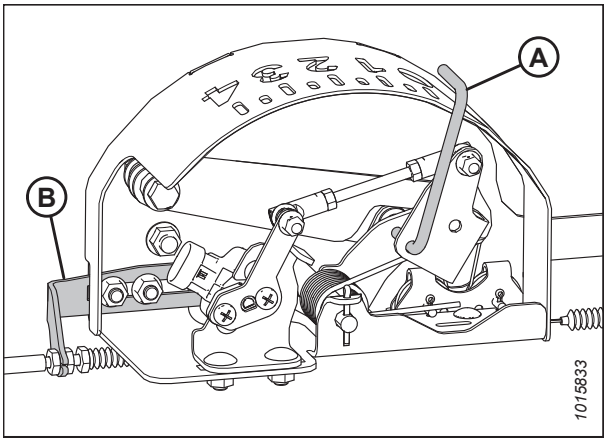


Figure 3.210: Boîtier indicateur de flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

5. Sur l'écran MAIN (principal) de l'écran Universal Display, sélectionnez DIAG (diag) (A). L'écran DIAG (diag) s'affiche.

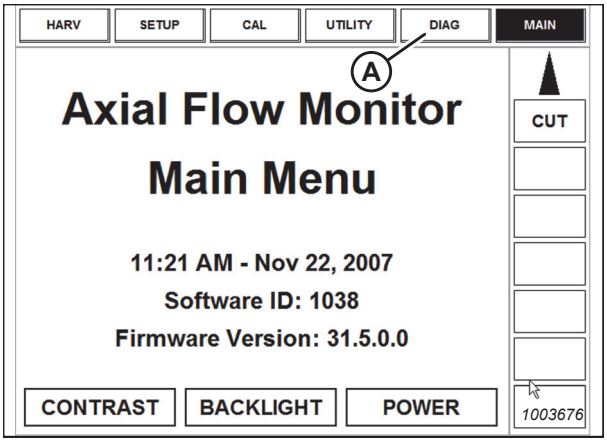


Figure 3.211: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

6. Sélectionnez SUB SYSTEM (sous-système) (A). L'écran SUB SYSTEM (sous-système) apparaît.

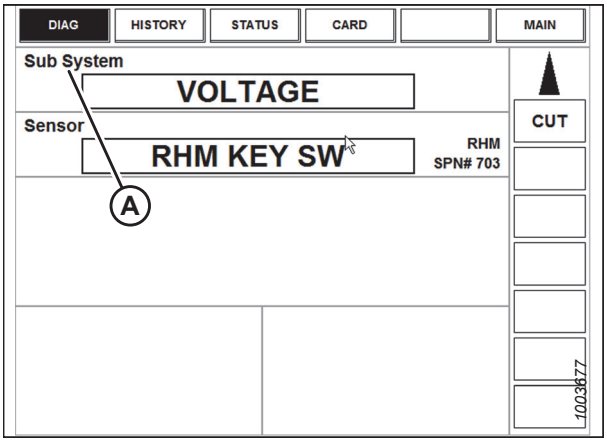


Figure 3.212: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

7. Sélectionnez HDR HEIGHT/TILT (hauteur/inclinaison de la plateforme) (A). L'écran SENSOR (capteur) s'affiche.

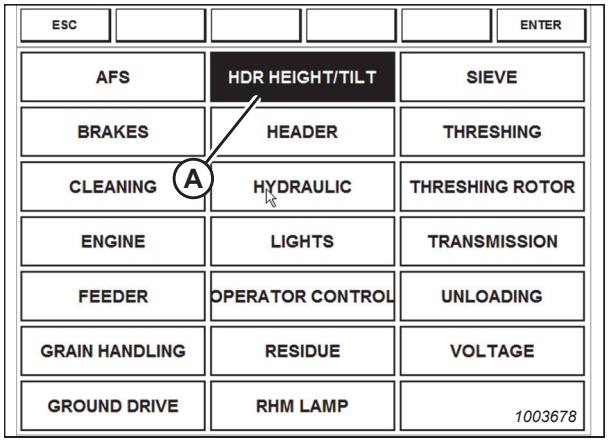


Figure 3.213: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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

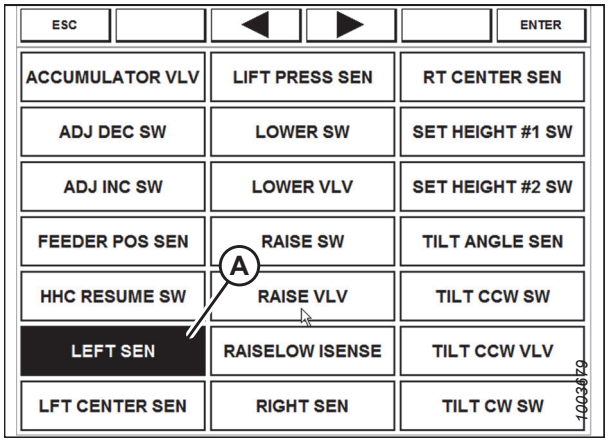


Figure 3.214: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

9. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

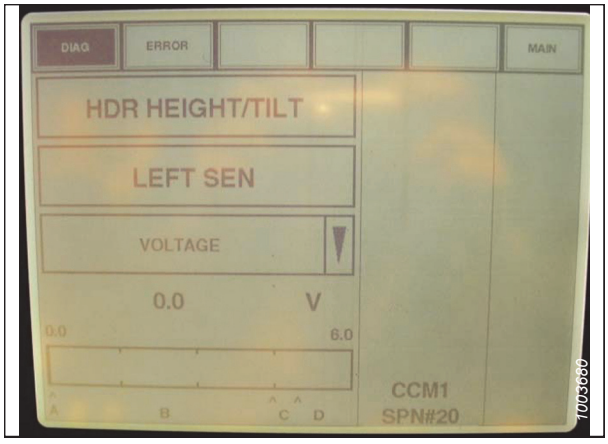


Figure 3.215: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

Réglage des commandes de plateforme – Case IH 8010

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

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

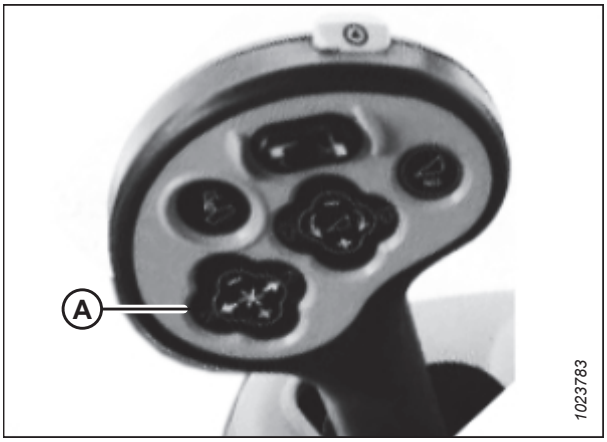


Figure 3.216: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

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

   NOTE:

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

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

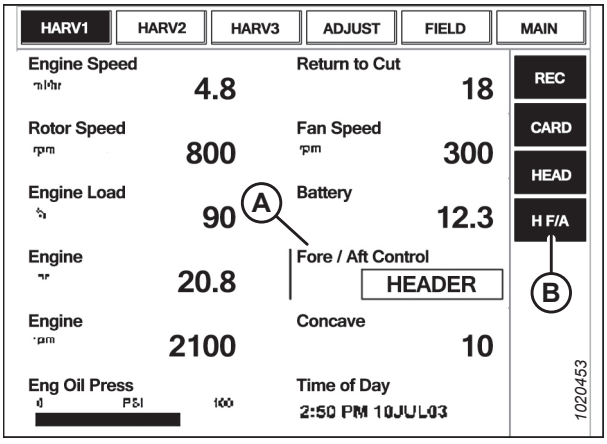


Figure 3.217: Écran de la moissonneuse-batteuse Case

Étalonnage de l'engagement du convoyeur

L'étalonnage de l'enclenchement du convoyeur permet un fonctionnement plus souple de la plateforme en optimisant la manière dont la puissance hydraulique est fournie.

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.

DANGER

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 ni à proximité.

1. Démarrez le moteur et levez la plateforme à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.

2. Sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez le sous-menu CALIBRATION (étalonnage) (A), puis appuyez sur la touche de navigation « flèche droite » pour entrer dans la zone d'informations.

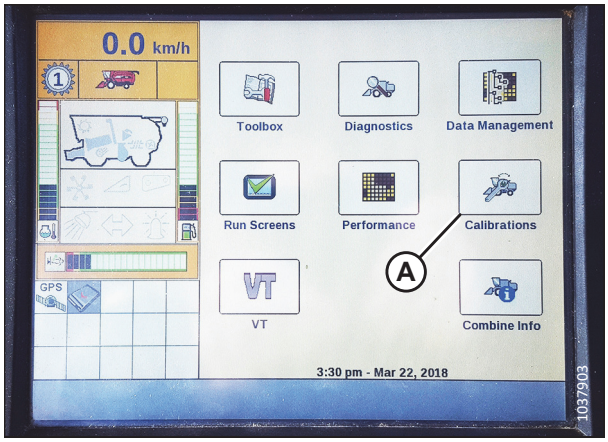


Figure 3.218: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

3. Sélectionnez FEEDER ENGAGEMENT (enclenchement du convoyeur) (A), et appuyez sur ENTER (Entrée). La boîte de dialogue CALIBRATION (étalonnage) s'ouvre.

   NOTE:

   Vous pouvez utiliser les touches de navigation HAUT et BAS pour parcourir les options.

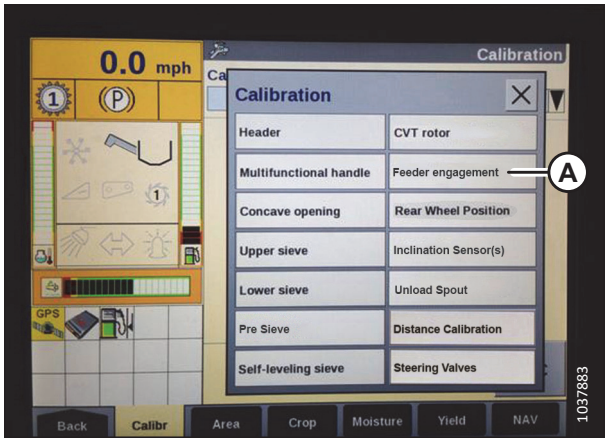


Figure 3.219: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

4. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage dans la boîte de dialogue. 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.

Figure 3.220: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Vous trouverez les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure dans *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 168*.

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:

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

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Assurez-vous que toutes les connexions électriques et hydrauliques entre la plateforme et le module de flottement sont fonctionnelles.
3. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) (A).

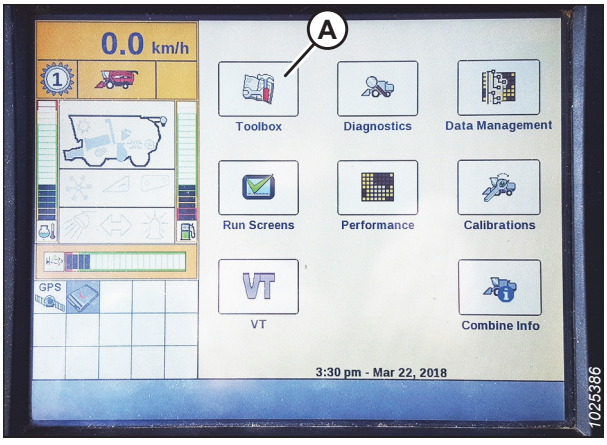


Figure 3.221: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

   NOTE:

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

5. Définir le STYLE DE PLATEFORME (B).

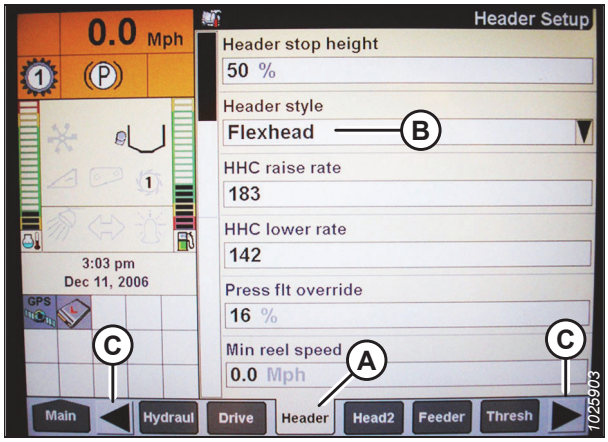


Figure 3.222: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Réglez AUTO REEL SPEED SLOPE (vitesse de descente automatique du rabatteur).

   NOTE:

   La valeur de AUTO REEL SPEED SLOPE (vitesse de descente automatique du rabatteur) maintient automatiquement la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol. Par exemple, si la valeur est réglée sur 133, la vitesse de rotation du rabatteur sera supérieure à la vitesse au sol de la moissonneuse-batteuse. En général, la vitesse du rabatteur doit être supérieure à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse ; cependant, réglez cette valeur en fonction des conditions de récolte.

7. Réglez HEADER PRESSURE FLOAT (flottement de pression de la plateforme) sur NO (non). Assurez-vous que REEL DRIVE (entraînement du rabatteur) est réglé sur HYDRAULIC (hydraulique).

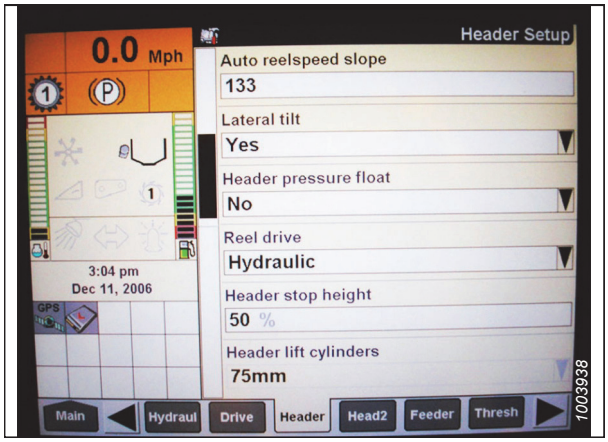


Figure 3.223: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

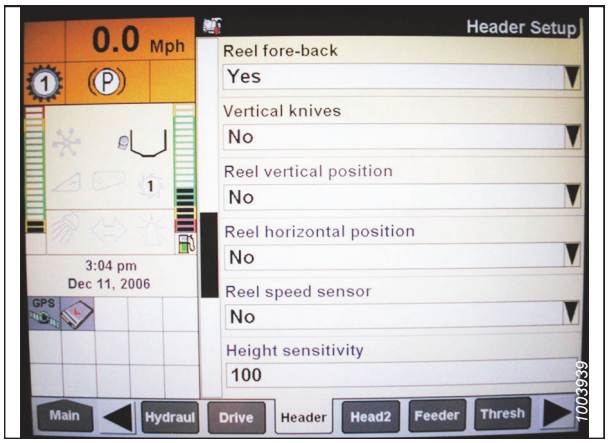


Figure 3.224: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

   - **Systèmes à capteur double :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 250.
   - **Systèmes à capteur simple :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 180.

   NOTE:

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

10. Réglez SENSIBILITÉ D'INCLINAISON CHP (B) sur 150. Augmentez ou diminuez la sensibilité à volonté.

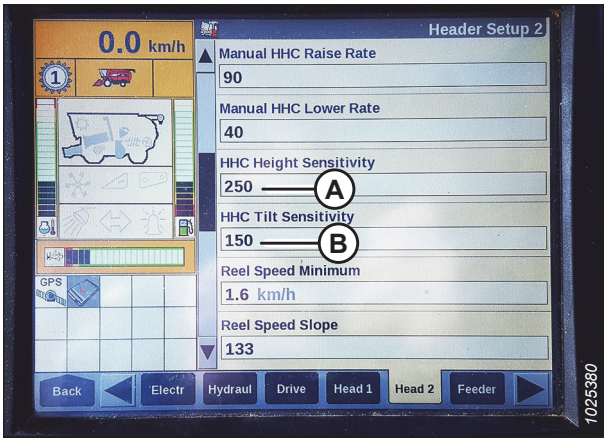


Figure 3.225: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

11. Définissez la commande AVANT-ARRIÈRE et INCLINAISON DE LA PLATEFORME AVANT-ARRIÈRE sur OUI (le cas échéant).

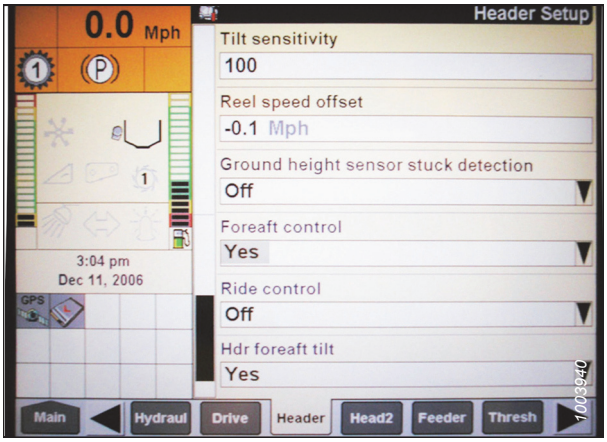


Figure 3.226: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

13. Assurez-vous que HEADER TYPE (type de plateforme) (B) est réglé sur DRAPER (tapis).

    NOTE:

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

14. Définissez CUTTING TYPE (type de coupe) en tant que PLATFORM (plateforme).

15. Définissez LARGEUR DE LA PLATEFORME (D) et UTILISATION DE LA PLATEFORME (E) sur les valeurs appropriées.

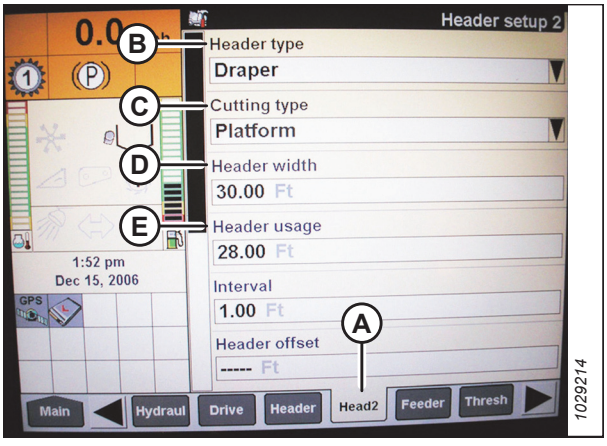


Figure 3.227: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

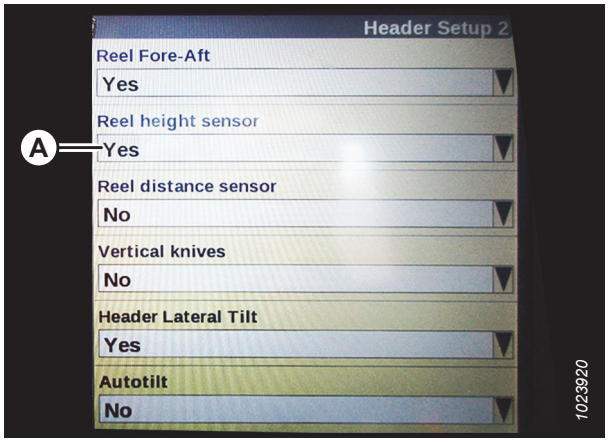


Figure 3.228: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

17. Localisez le champ INCLINAISON AUTOMATIQUE (A) et réglez-le comme suit :

    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez OUI dans le champ INCLINAISON AUTOMATIQUE.
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NON dans le champ INCLINAISON AUTOMATIQUE.

    NOTE:

    Si le réglage du flottement a été modifié pour une valeur plus lourde afin de terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement de fonctionnement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

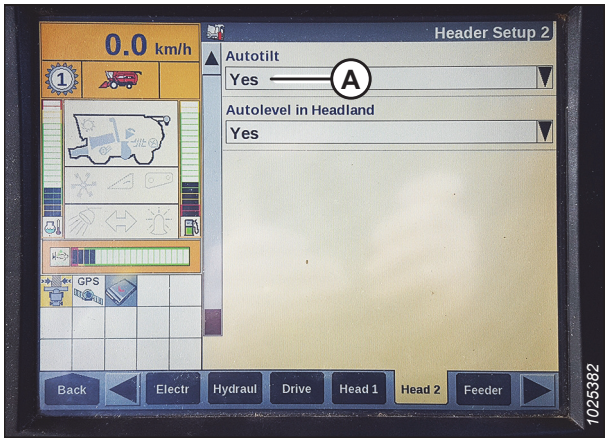


Figure 3.229: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Pour afficher la version du logiciel, sélectionnez le bouton DIAGNOSTICS (diagnostics) sur l'écran d'accueil, puis sélectionnez l'onglet (A) VERSION.

   NOTE:

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

   NOTE:

   Pour obtenir un fonctionnement optimal du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

2. Réglez le vérin d'inclinaison de la plateforme sur **D**.
3. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.
4. Placez les ailes en position verrouillée.

Figure 3.230: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Ajustement des réglages sur l'écran de la moissonneuse-batteuse

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

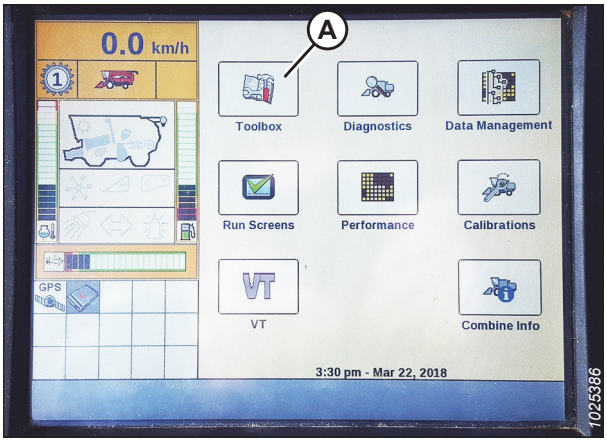


Figure 3.231: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Sélectionnez l'onglet TÊTE 1 (A).

   NOTE:

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

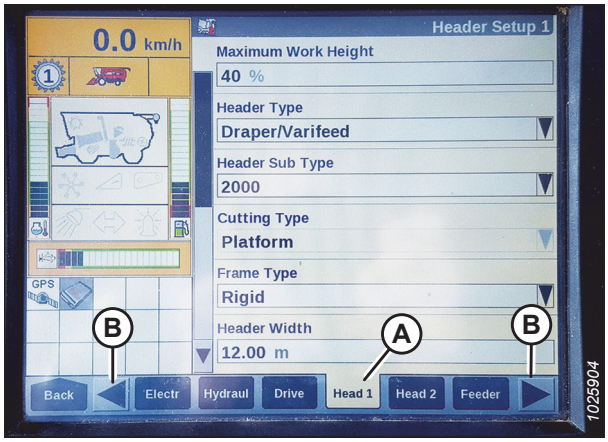


Figure 3.232: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

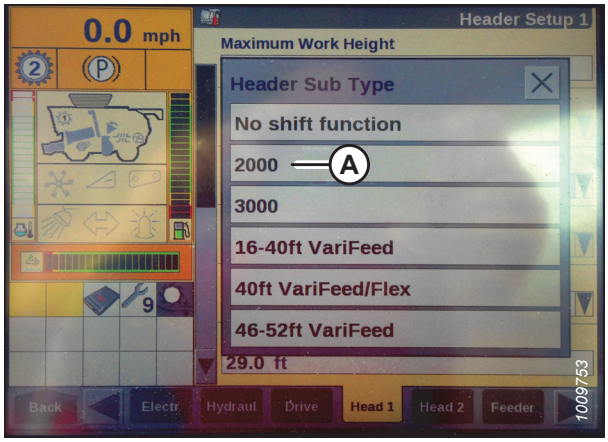


Figure 3.233: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Retournez à la page HEAD 1 (plateforme 1) et choisissez FLEX (flexible) dans le menu déroulant FRAME TYPE (type de châssis) (A).

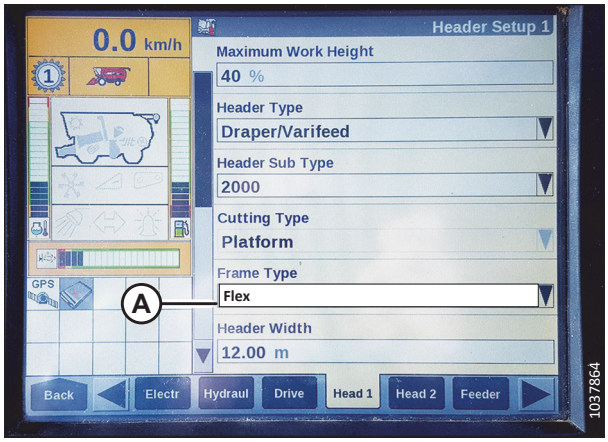


Figure 3.234: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

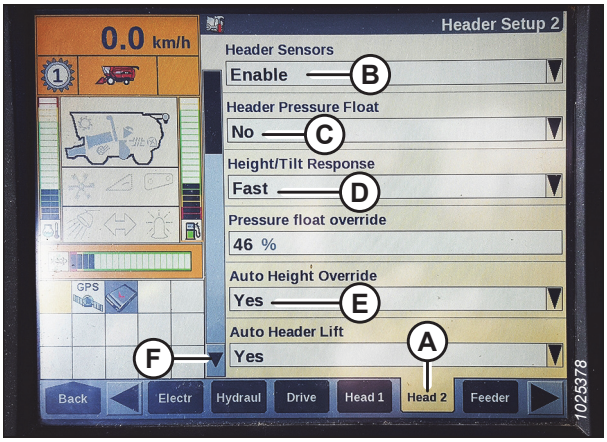


Figure 3.235: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

16. Localisez le champ SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP (A) et réglez-le comme suit :
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 180.
    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP à 250.

    NOTE:

    En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse ne se produise plus.
17. Réglez SENSIBILITÉ D'INCLINAISON CHP (B) sur 150. Augmentez ou diminuez la sensibilité à volonté.

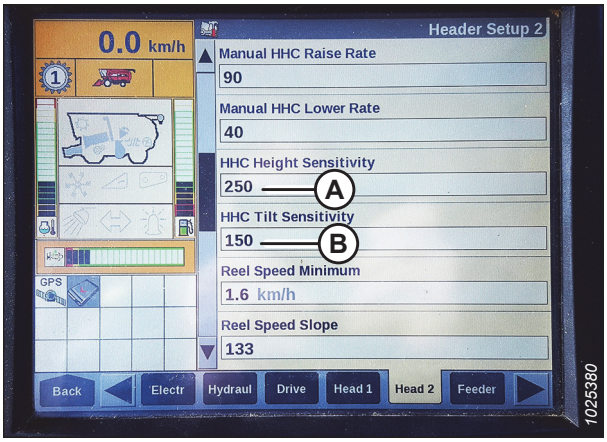


Figure 3.236: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

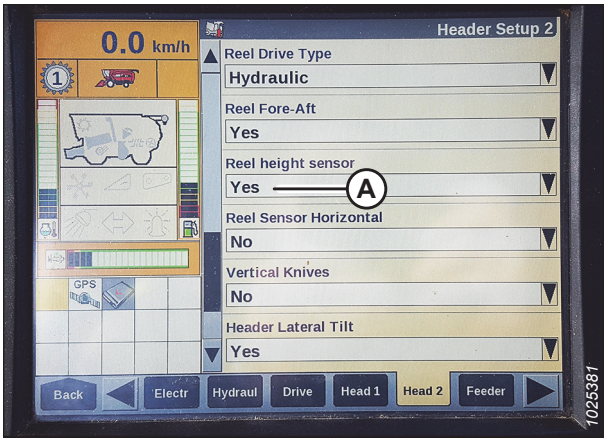


Figure 3.237: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

19. Allez au champ INCLINAISON AUTOMATIQUE (A) et réglez-le comme suit :

    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez OUI dans le champ INCLINAISON AUTOMATIQUE.
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NON dans le champ INCLINAISON AUTOMATIQUE.

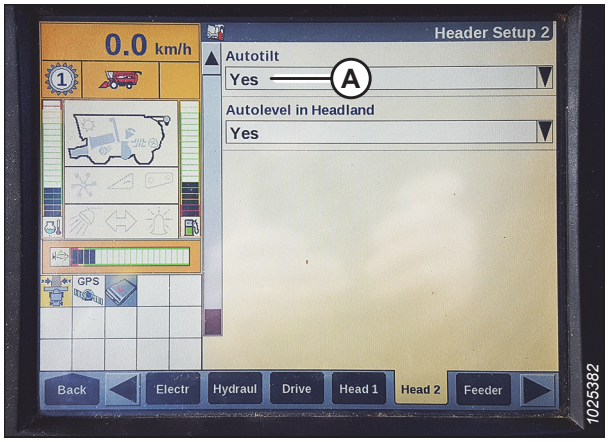


Figure 3.238: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme

20. Sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez le sous-menu ÉTALONNAGE, puis appuyez sur la touche de navigation « flèche droite » pour entrer dans la zone d'informations.

21. Sélectionnez HEADER (plateforme) (A), puis appuyez sur ENTER (Entrée). La boîte de dialogue CALIBRATION (étalonnage) s'ouvre.

    NOTE:

    Vous pouvez utiliser les touches de navigation HAUT et BAS pour parcourir les options.

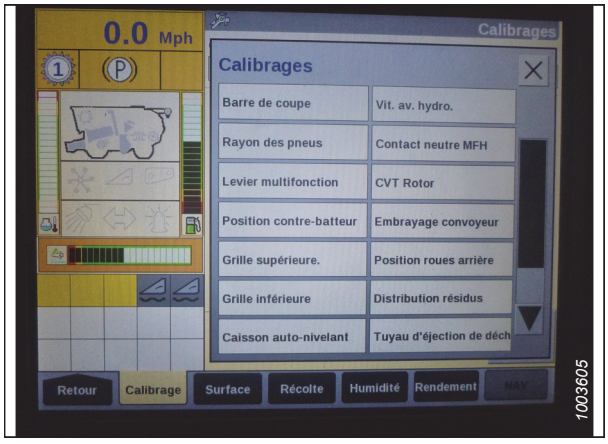


Figure 3.239: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

22. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage dans la boîte de dialogue. 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.

Figure 3.240: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

    NOTE:

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

24. Assurez-vous que l'icône AUTO HEIGH (hauteur automatique) (A) apparaît sur le moniteur comme indiqué à l'emplacement (B). Lorsque la plateforme est réglée pour la fauche sur le sol, ceci permet de vérifier que la moissonneuse-batteuse utilise correctement le capteur sur la plateforme pour capter la pression au sol.

    NOTE:

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

    NOTE:

    Le champ AUTO HEIGHT (hauteur automatique) (B) peut apparaître sur n'importe quel onglet RUN (exécuter) et pas nécessairement sur l'onglet RUN 1.

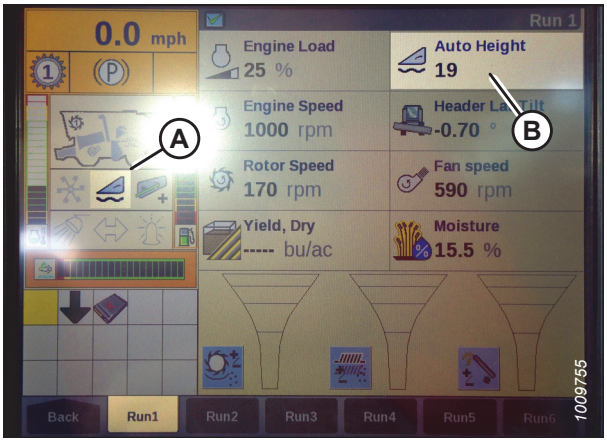


Figure 3.241: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, séries 120, 230, 240 et 250

Pour que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne correctement, les capteurs de hauteur de la plateforme doivent envoyer des valeurs de tension correctes. Les sorties des capteurs peuvent être visualisées 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.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.

2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

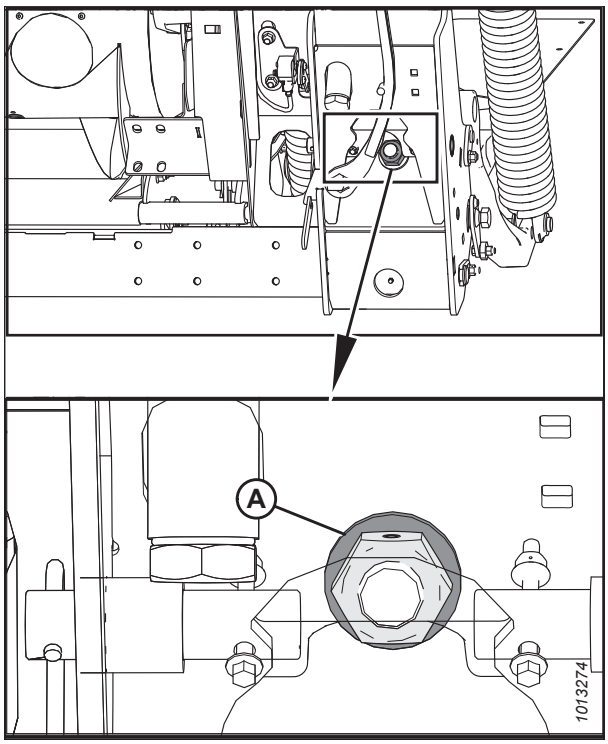


Figure 3.242: Verrouillage du flottement

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

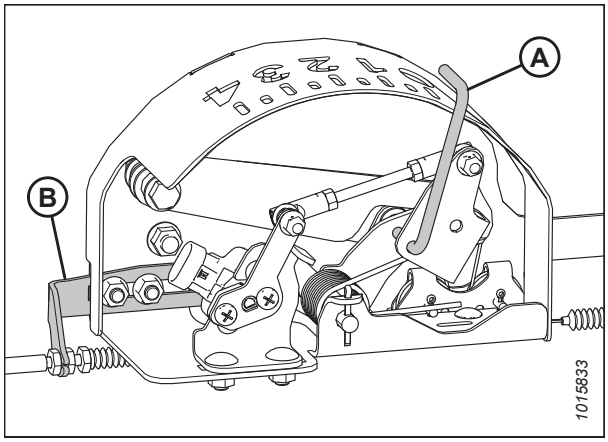


Figure 3.243: Boîtier indicateur de flottement

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

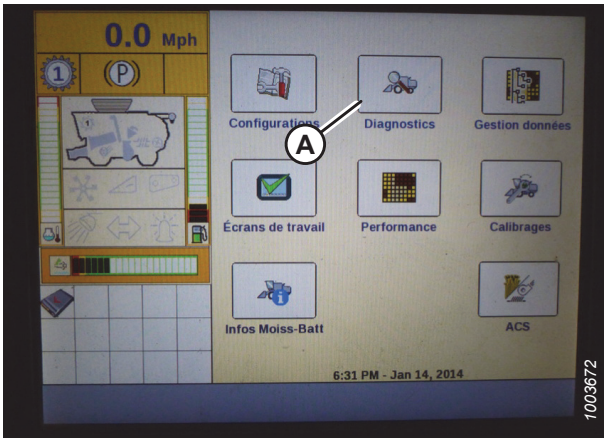


Figure 3.244: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

7. Sélectionnez le menu déroulant du GROUPE (A). La boîte de dialogue GROUPE s'affiche.

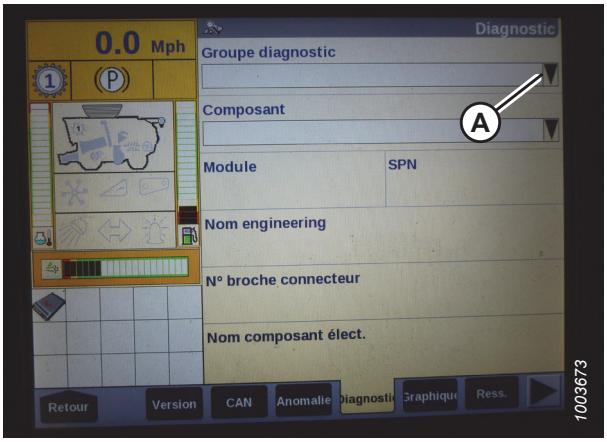


Figure 3.245: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

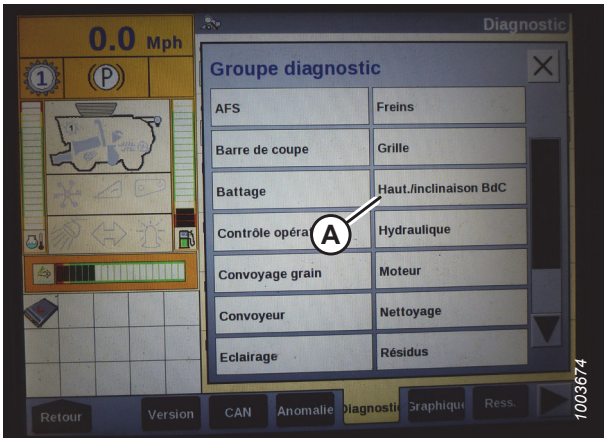


Figure 3.246: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Sélectionnez CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE (A), puis sélectionnez le bouton GRAPHIQUE (B). La tension exacte s'affiche en haut de page. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
10. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

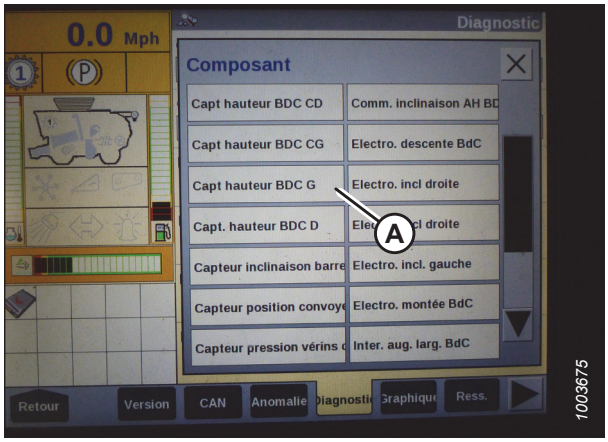


Figure 3.247: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

La sortie de tension des capteurs de hauteur des rabatteurs peut être inspectée à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse dans la cabine.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. 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 (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.

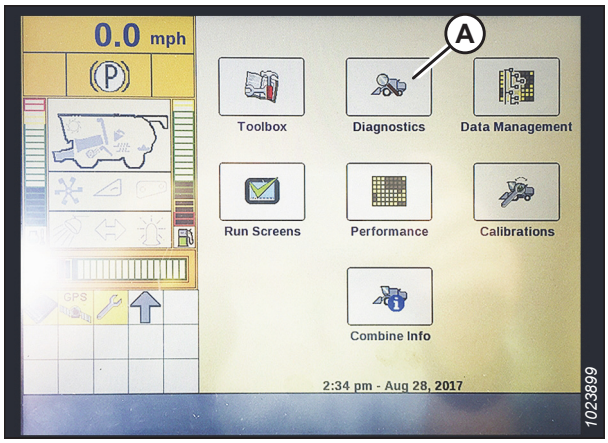


Figure 3.248: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

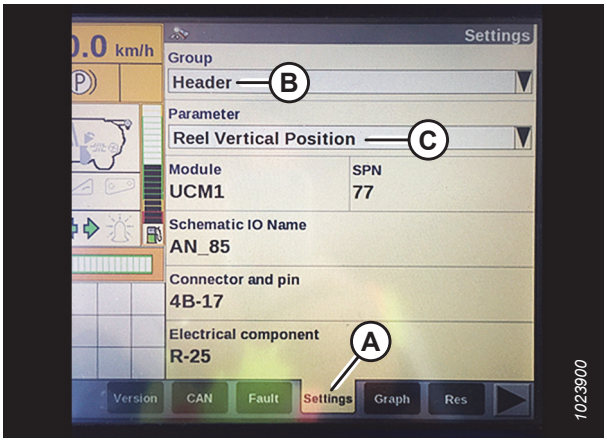


Figure 3.249: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Levez le rabatteur pour vérifier la basse tension (C). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 103*.

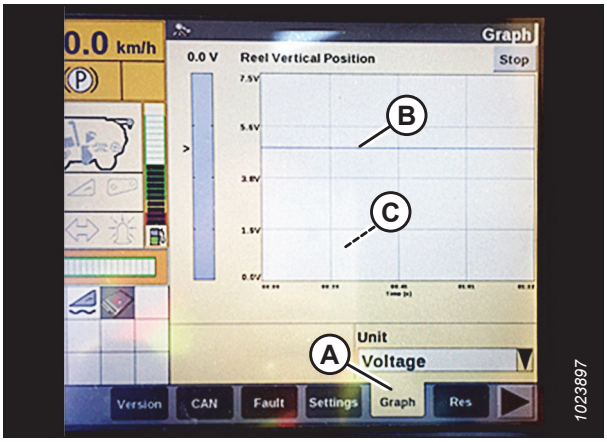


Figure 3.250: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré pour fonctionner avec la plateforme, la hauteur de coupe prédéfinie peut être réglée.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *6, page 139*.

   NOTE:

   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.

2. Engagez le séparateur et la plateforme.
3. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
4. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 1 (A). La lumière à côté du commutateur (A) s'allume.

   NOTE:

   Utilisez le commutateur (C) pour les ajustements fins.

   NOTE:

   En définissant le préréglage, réglez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur est effectué simultanément, celui du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

5. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position souhaitée.
6. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 1 (A). La lumière à côté du commutateur (A) s'allume.
7. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
8. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 2 (B). La lumière à côté du commutateur (B) s'allume.
9. Levez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième position souhaitée.
10. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 2 (B). La lumière à côté du commutateur (B) s'allume.

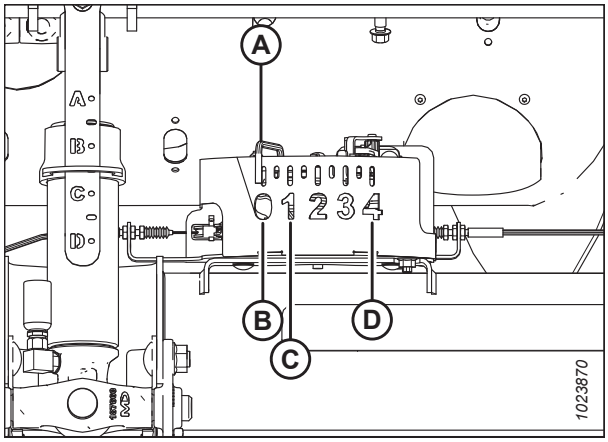


Figure 3.251: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.252: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

11. Pour passer d'un point de consigne à l'autre, appuyez sur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (A).

12. Pour augmenter la hauteur de coupe, appuyez sur le bouton DÉCALAGE (B) à l'arrière de la poignée de commande et appuyez sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (A). Pour abaisser la plateforme, appuyez une fois sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (A) pour revenir à la hauteur prédéfinie de la plateforme.

    NOTE:

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

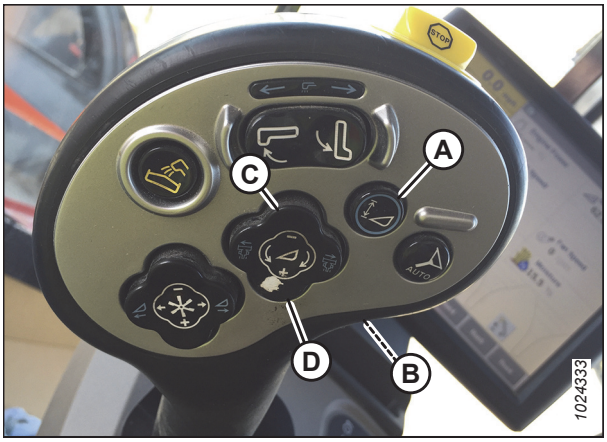


Figure 3.253: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

3.9.7 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] série 6 et série 7

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD] des séries 6 et 7, 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.

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme doit être utilisé dans une plage de tension particulière afin de fonctionner correctement.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.

2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

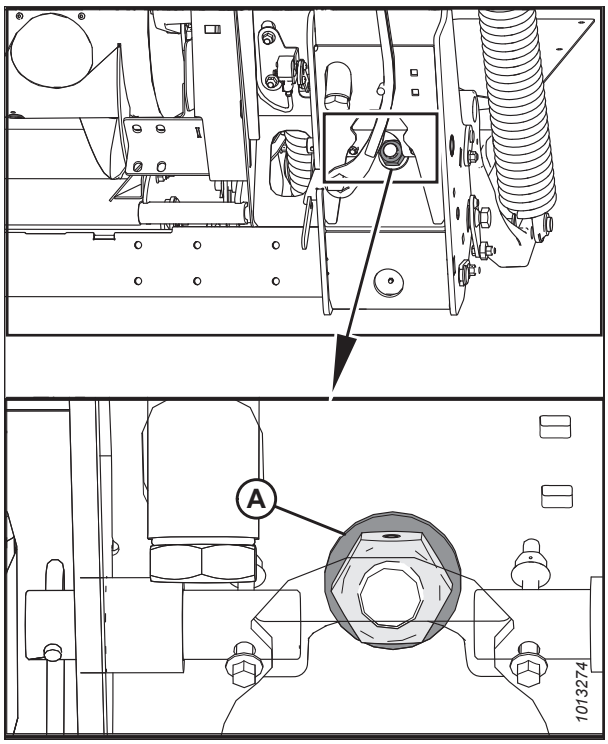


Figure 3.254: Verrouillage du flottement

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

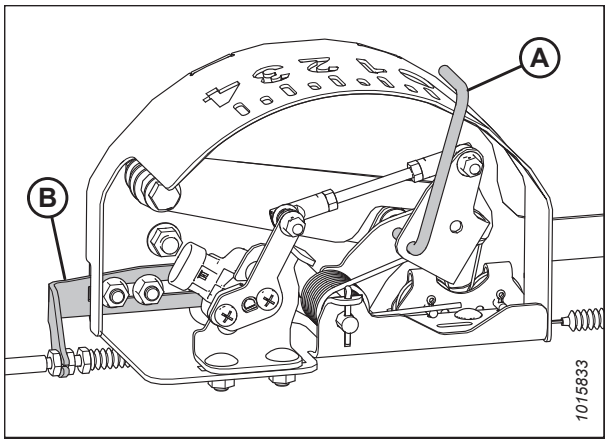


Figure 3.255: Boîtier d'indication du flottement

4. Allez à la page FIELD (CHAMP) de l'écran de la machine, et appuyez sur l'icône des diagnostics. La page MISCELLANEOUS (DIVERS) apparaît.

5. Appuyez sur le bouton VMM DIAGNOSTIC (A). La page VMM DIAGNOSTIC s'affiche.

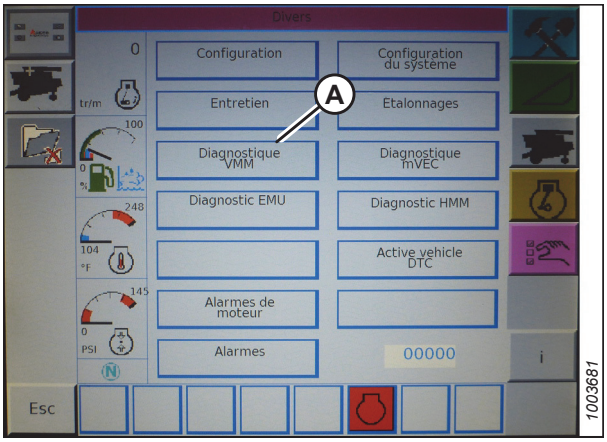


Figure 3.256: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

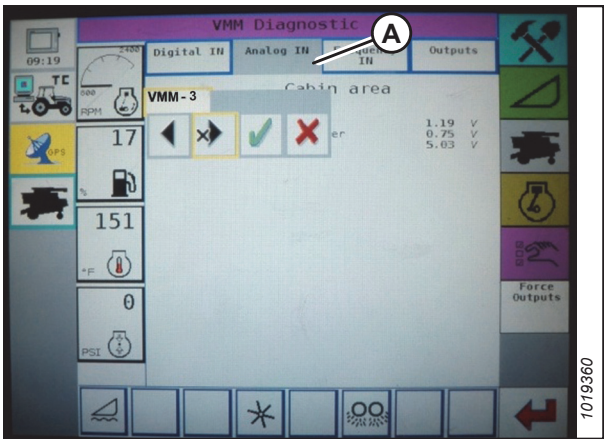


Figure 3.257: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

   NOTE:

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

8. Lisez la tension.

9. Levez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.

10. Lisez la tension.

11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 145*.

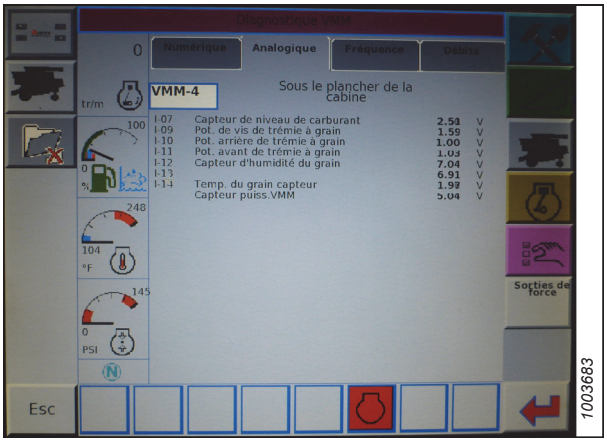


Figure 3.258: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

Le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être activé pour que ses fonctions puissent être configurées.

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.

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

- Le module principal (carte PCB) et module d'entraînement de la plateforme (carte PCB) montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF)
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonction
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de contrôle (CC)
- La vanne électrohydraulique de commande de levage de la plateforme

Pour enclencher la commande de hauteur automatique de la plateforme, procédez comme suit :

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

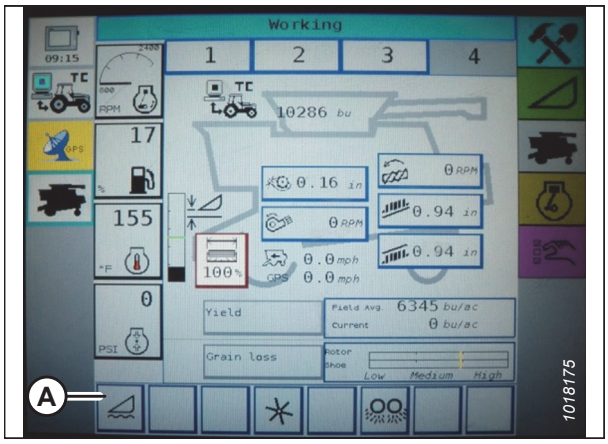


Figure 3.259: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

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

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

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

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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

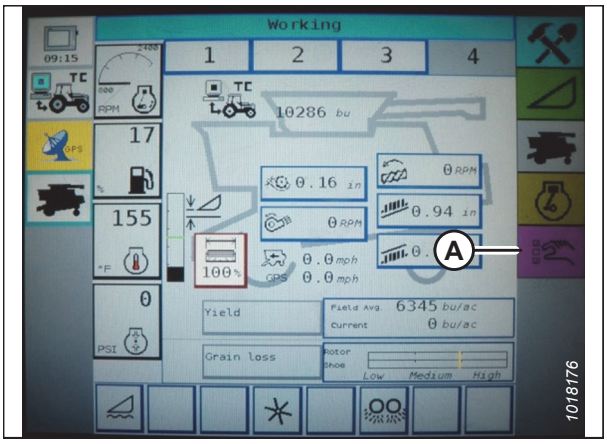


Figure 3.260: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

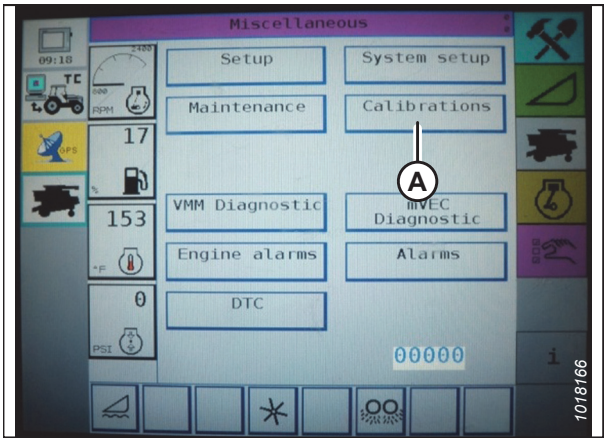


Figure 3.261: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

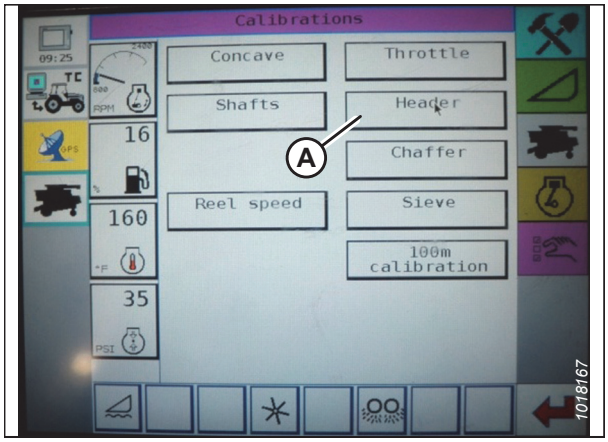


Figure 3.262: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger^{MD}

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

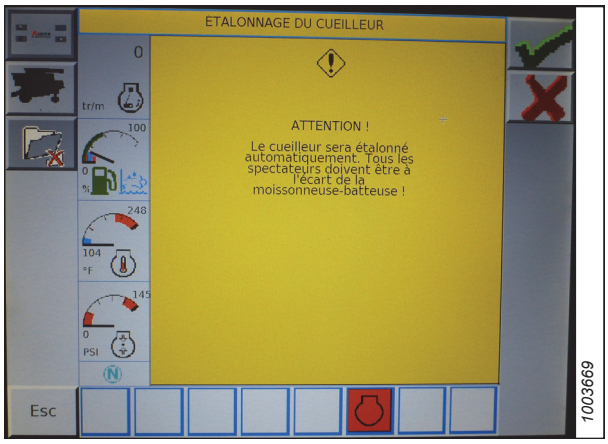


Figure 3.263: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger^{MD}

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

NOTE:

La procédure d'étalonnage peut être annulée à tout moment en appuyant sur le bouton ANNULATION de l'écran. Pendant l'étalonnage de la plateforme, l'exercice peut également être annulé à l'aide des boutons HAUT, BAS, INCLINAISON À DROITE ou INCLINAISON À GAUCHE situés sur la poignée de commande.

NOTE:

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

NOTE:

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

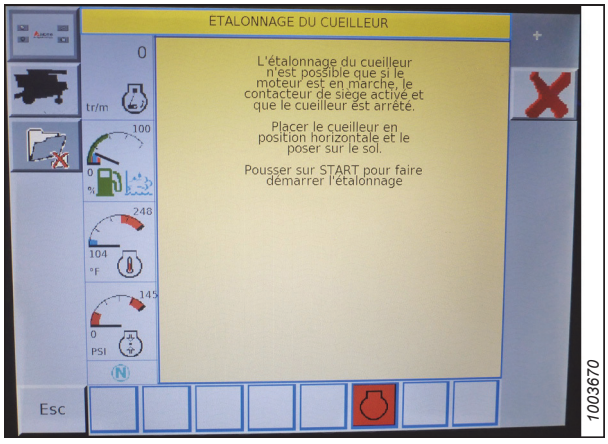


Figure 3.264: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger^{MD}

Ajustement de la hauteur de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

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

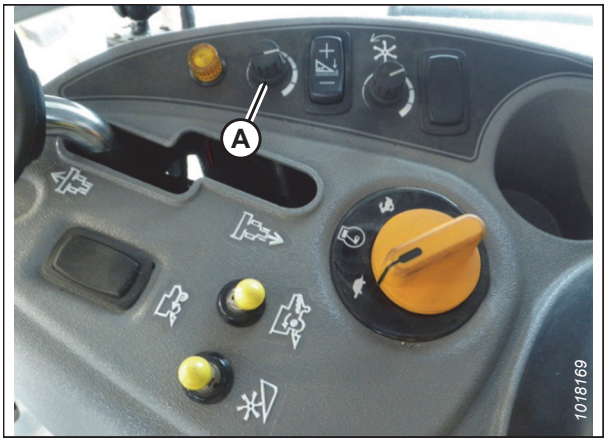


Figure 3.265: Bouton de réglage de la hauteur sur la console de commande de la moissonneuse-batteuse

Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

La vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme peut être configurée en accédant au menu HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) sur 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.

1. Appuyez sur l'icône PLATEFORME (A), sur la page CHAMP. La page PLATEFORME s'affiche.

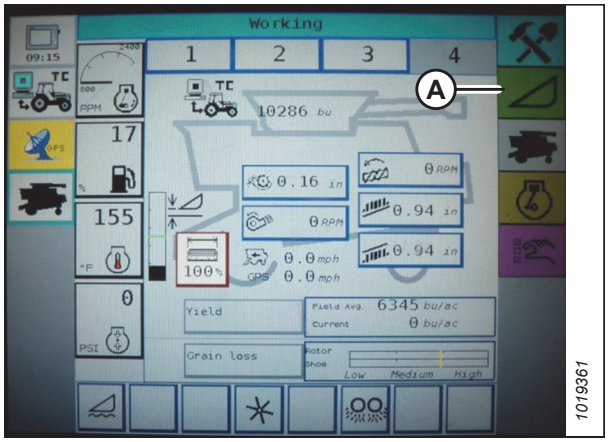


Figure 3.266: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

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

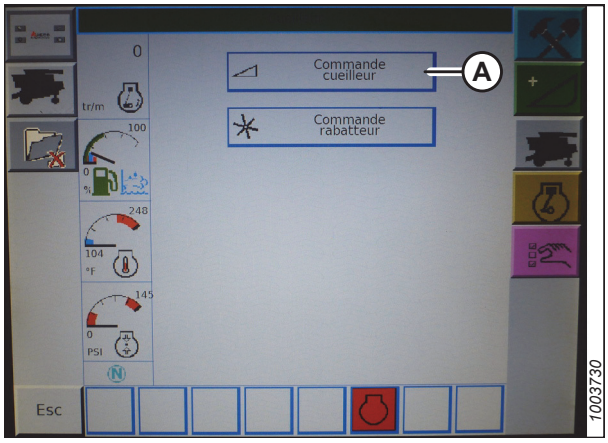


Figure 3.267: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

3. Allez à l'onglet TABLE SETTINGS (PARAMÈTRES DU TABLEAU).

4. Appuyez sur la flèche haut sur MAX DOWN PWM pour augmenter le pourcentage et la vitesse d'élévation. Appuyez sur la flèche bas sur MAX DOWN PWM pour réduire le pourcentage et la vitesse d'élévation.

5. Appuyez sur la flèche haut sur MAX DOWN PWM pour augmenter le pourcentage et la vitesse d'élévation. Appuyez sur la flèche bas sur MAX DOWN PWM pour réduire le pourcentage et la vitesse d'abaissement.

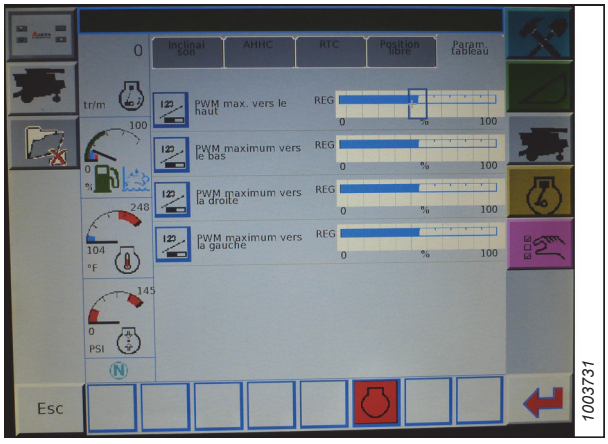


Figure 3.268: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) – Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

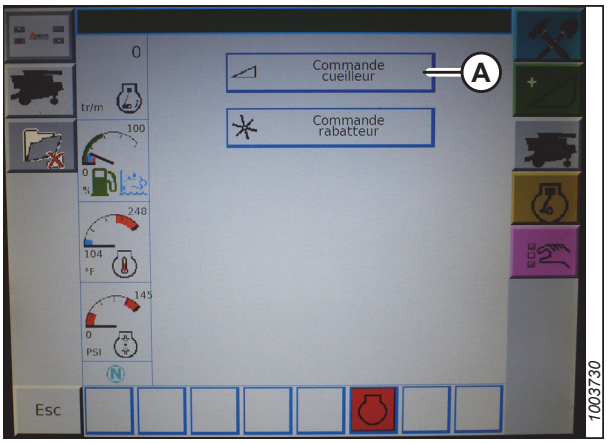


Figure 3.269: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

3. Réglez la sensibilité à la valeur maximale.
4. Activer le CHAP et appuyez sur le bouton HEADER LOWER (ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) sur la poignée de commande.

Figure 3.270: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger[MD]

5. Diminuez la sensibilité jusqu'à ce que le convoyeur reste stable sans faire de bonds.

   NOTE:

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

   NOTE:

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

3.9.8 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, 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.

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

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

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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

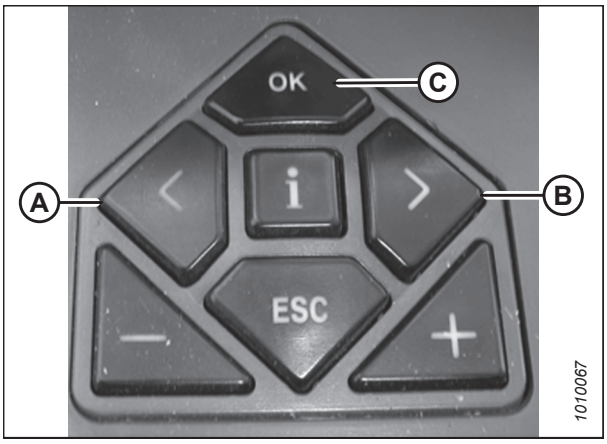


Figure 3.271: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

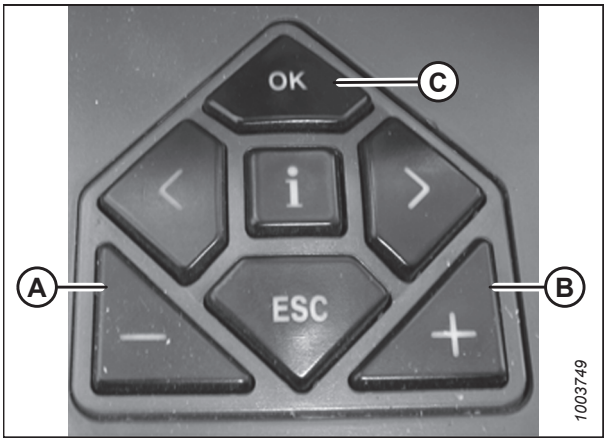


Figure 3.272: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Utilisez la touche < ou > pour sélectionner CUTT. HEIGHT LIMITS, et appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.
6. Suivez la procédure affichée sur l'écran pour paramétrer les limites haute et basse de la plateforme dans le CEBIS.

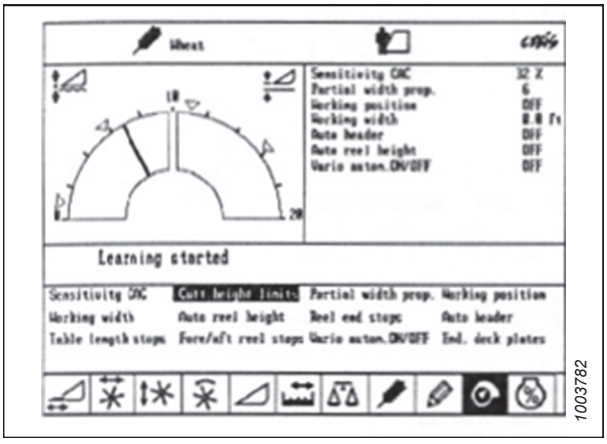


Figure 3.273: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

   NOTE:

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

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

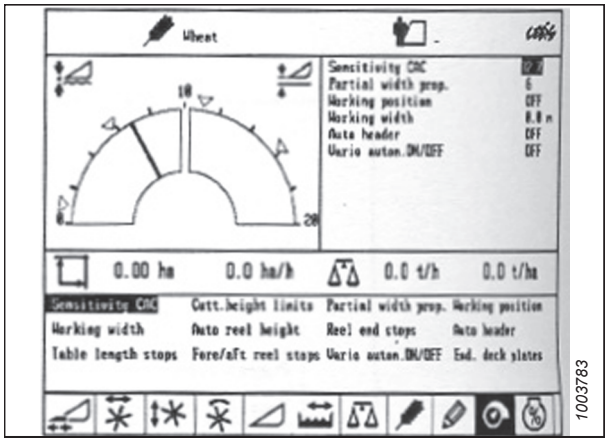


Figure 3.274: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

   NOTE:

   Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100%, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

   NOTE:

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

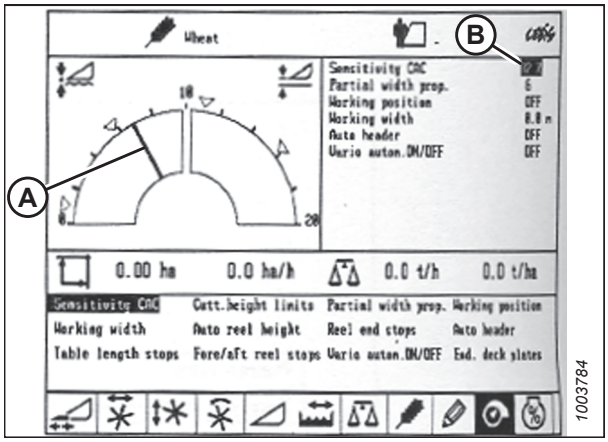


Figure 3.275: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Hauteur de coupe – CLAAS série 500

Les hauteurs de coupe peuvent être programmées dans les systèmes de hauteur de coupe prédéfinie et de contour automatique. Utilisez la hauteur de coupe prédéfinie pour les hauteurs de coupe supérieures à 150 mm (6 po) et utilisez le système de contour automatique pour les hauteurs de coupe inférieures à 150 mm (6 po).

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – CLAAS série 500

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré et activé, la hauteur de coupe prédéfinie 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.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Activez le commutateur d'activation de la machine.

3. Enclenchez le mécanisme de battage.
4. Enclenchez la plateforme.
5. Appuyez brièvement sur le bouton (A) pour activer le système de contour automatique ou sur le bouton (B) pour activer le système de la hauteur de coupe prédéfinie.

   NOTE:

   Le bouton (A) n'est utilisé qu'avec la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (RAHP). Le bouton (B) n'est utilisé que lors du retour à la fonction de coupe.

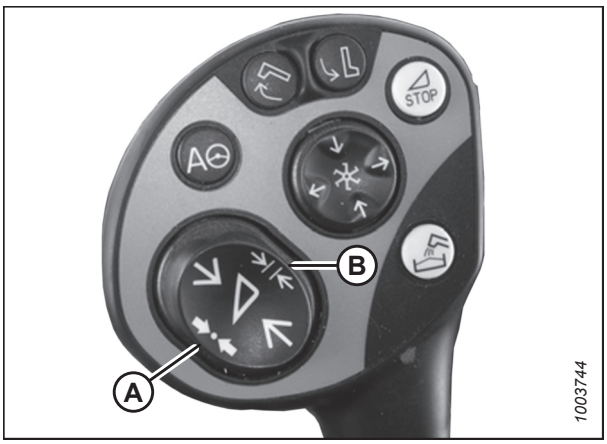


Figure 3.276: Bouton de la poignée de commande

6. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner la page CUTTING HEIGHT (HAUTEUR DE COUPE), et appuyez sur la touche OK (E).
7. Utilisez la touche – (A) ou la touche + (B) pour régler la hauteur de coupe désirée. Une flèche indique la hauteur de coupe sélectionnée sur l'échelle.

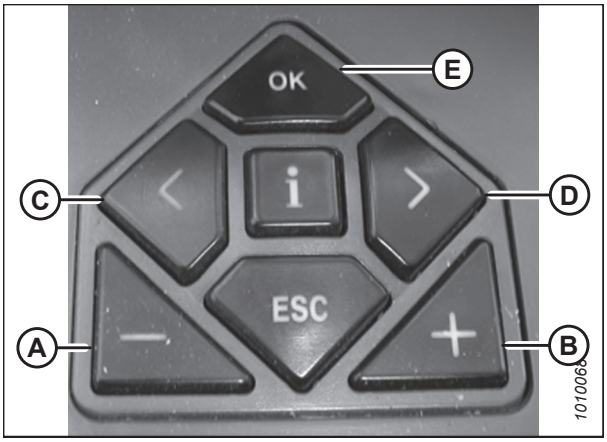


Figure 3.277: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

8. Appuyez brièvement sur le bouton (A) ou (B) pour sélectionner le point de consigne.
9. Répétez l'étape *7, page 191* pour le point de consigne.

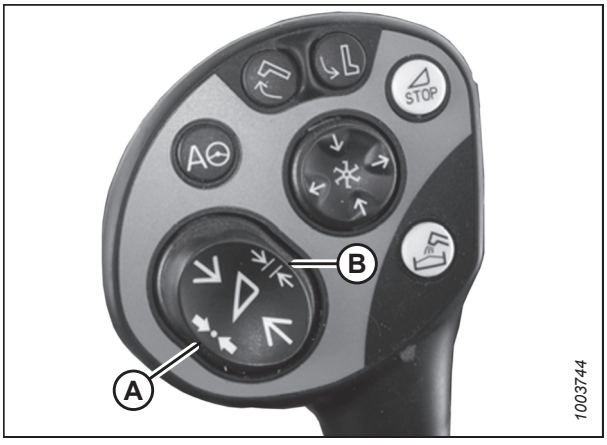


Figure 3.278: Bouton de la poignée de commande

Réglage manuel de la hauteur de coupe – CLAAS série 500

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré et activé, la hauteur de coupe prédéfinie peut être configurée manuellement.

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.

1. Utilisez le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe souhaitée.
2. Appuyez sur le bouton (C) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur de coupe (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).
3. Définissez un deuxième point de consigne, au besoin, en utilisant le bouton (A) pour soulever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe souhaitée, et appuyez brièvement sur le bouton (C) pour mémoriser le deuxième point de consigne (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Pour une coupe au-dessus du sol, répétez les étapes *1, page 192*, et utilisez le bouton (D) au lieu du bouton (C) en répétant l'étape *2, page 192*.

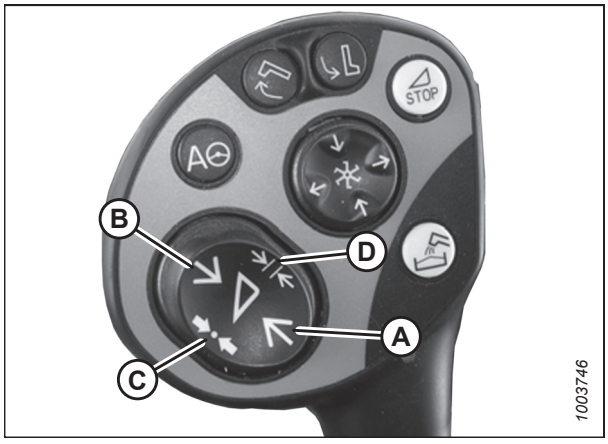


Figure 3.279: Bouton de la poignée de commande

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500

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

NOTE:

Les limites supérieure et inférieure de la plateforme doivent être définies avant de régler la sensibilité du système CHAP. Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100 %, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Utilisez la touche **<** (C) ou **>** (D) pour sélectionner l'écran SENSIBILITÉ CAC, et appuyez sur la touche OK (E).

2. Utilisez la touche – (A) ou **+** (B) pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, et appuyez sur la touche OK (E).

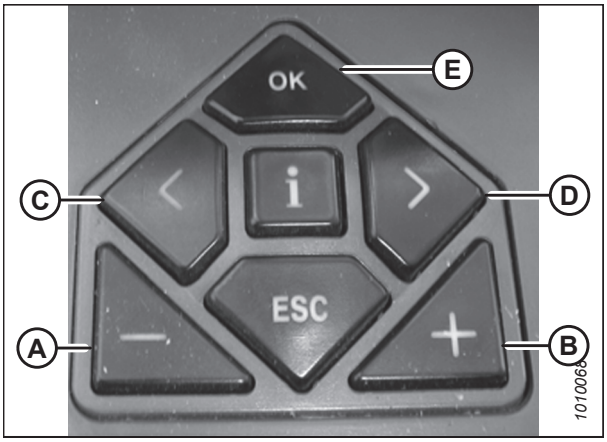


Figure 3.280: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

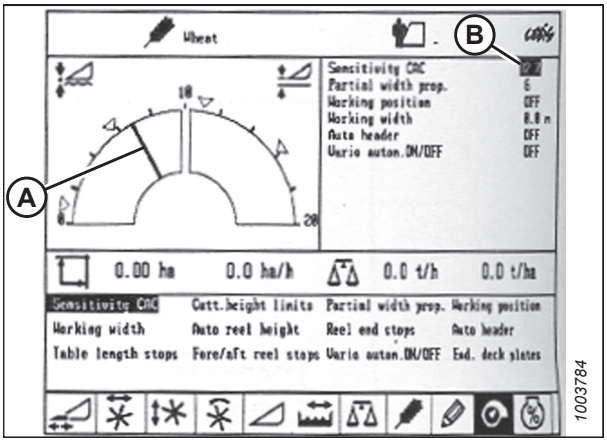


Figure 3.281: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

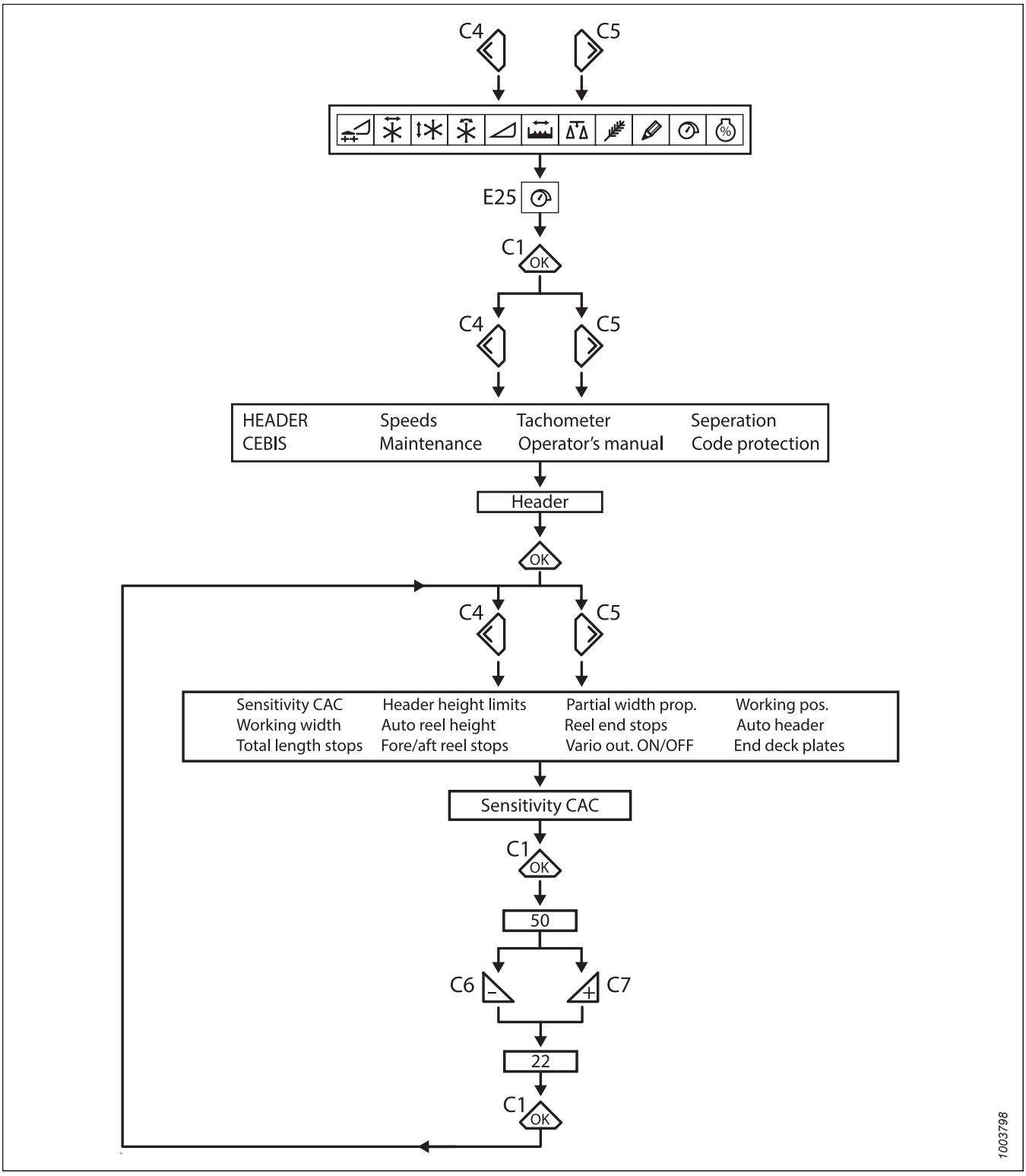


Figure 3.282: Diagramme de réglage de la sensibilité de l'optimiseur de flottement

Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS série 500

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Utilisez la touche **<** ou **>** pour sélectionner REEL WINDOW (fenêtre du rabatteur). La fenêtre E15 affiche la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.

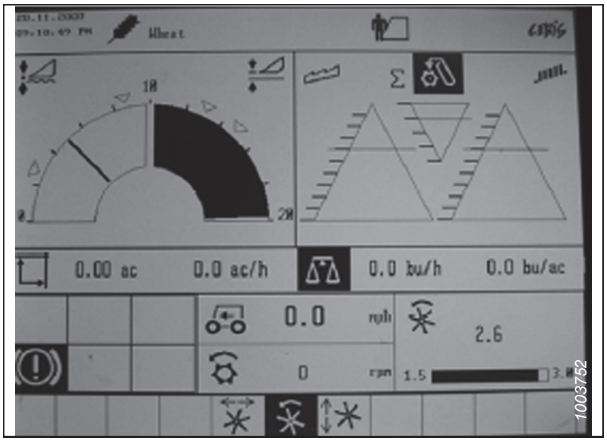


Figure 3.283: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Appuyez sur la touche OK (C) pour ouvrir la fenêtre VITESSE DU RABATTEUR.
3. Utilisez la touche – (A) ou **+** (B) pour régler la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol actuelle. La fenêtre E15 affiche la vitesse du rabatteur sélectionnée.

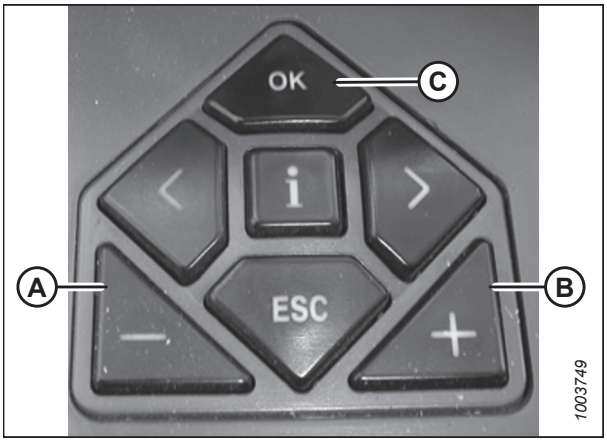


Figure 3.284: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

Figure 3.285: Sélecteur rotatif de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Appuyez et maintenez le bouton (A) ou (B) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Chaque fois que le bouton (A) ou (B) est appuyé pendant 3 secondes, les positions actuelles pour la vitesse du rabatteur et la hauteur de coupe sont enregistrées.

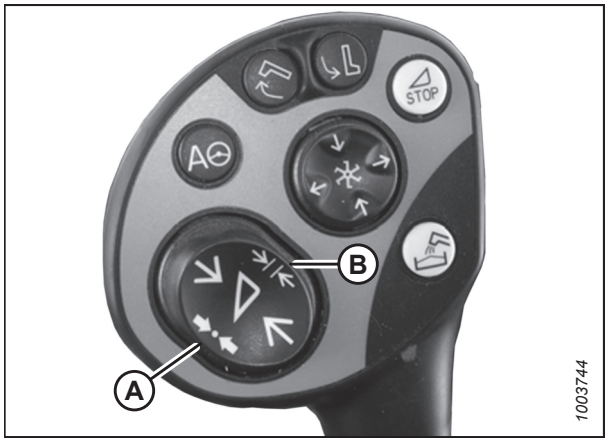


Figure 3.286: Boutons de la Poignée de commande CLAAS

6. Utilisez la touche **<** ou **>** pour sélectionner REEL WINDOW (fenêtre du rabatteur). La fenêtre E15 affichera la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.

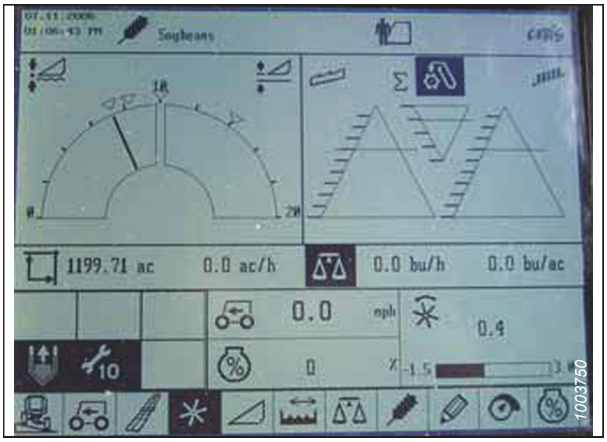


Figure 3.287: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

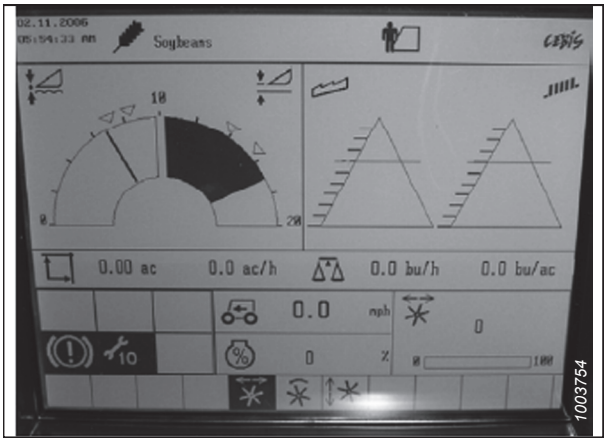


Figure 3.288: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Appuyez sur la touche OK (E) et utilisez la touche < (C) ou la touche > (D) pour sélectionner la fenêtre AVANT ET ARRIÈRE DU RABATTEUR.

8. Utilisez la touche **–** (A) ou **+** (B) pour régler la position avant-arrière du rabatteur.

   NOTE:

   Le bouton (A) ou le bouton (B) de la poignée de commande (indiqué dans la figure *3.290, page 198*) peut également être utilisé pour régler la position avant-arrière.

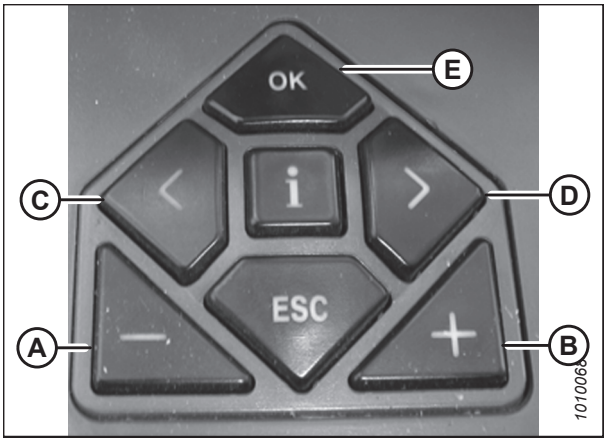


Figure 3.289: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

9. Appuyez et maintenez le bouton (A) ou (B) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Chaque fois que le bouton (A) ou (B) est appuyé pendant 3 secondes, les positions actuelles pour la vitesse du rabatteur et la hauteur de coupe sont enregistrées.

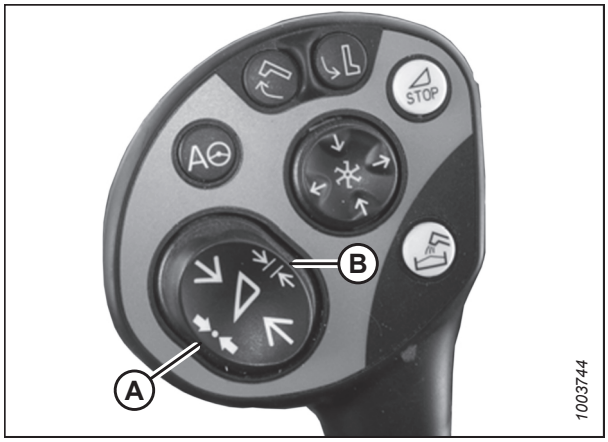


Figure 3.290: Boutons de la Poignée de commande CLAAS

3.9.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS séries 600 et 700, 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.

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

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

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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

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

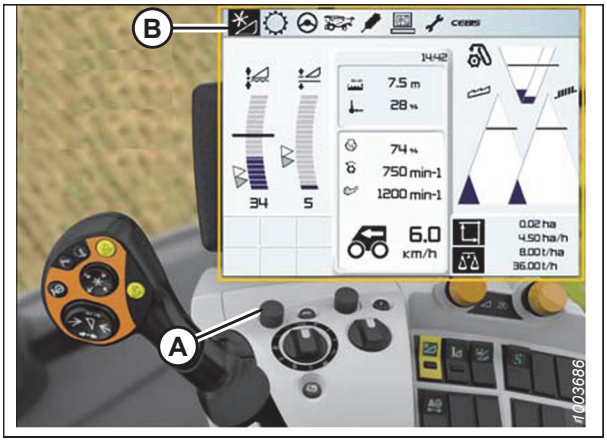


Figure 3.291: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec les flèches haut-bas (non illustrées) à l'aide du bouton de commande (A). Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. L'icône de la plateforme surlignée (B) s'affichera sur l'écran.

Figure 3.292: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

6. Utilisez le bouton de commande (A) pour surligner la plateforme (B) à l'aide des flèches haut et bas. Appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner.

Figure 3.293: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

Figure 3.294: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

Figure 3.295: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

14. Assurez-vous que la barre de progression (A) affiche 100 %. La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.

    NOTE:

    Si à un moment quelconque du processus d'étalonnage la tension sort de la plage de 0,5 à 4,5 V, l'écran affichera que la procédure d'apprentissage n'a pas pu être achevée.

    NOTE:

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

Figure 3.296: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

L'opérateur peut configurer deux hauteurs de coupe prédéfinies différentes. Les hauteurs prédéfinies peuvent être sélectionnées à l'aide de la poignée de commande de la moissonneuse-batteuse.

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.

1. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe désirée ou au réglage de la pression au sol. La boîte de l'indicateur de flottement doit être réglée sur 1,5.
2. Maintenez le côté gauche du commutateur d'élévation et d'abaissement de la plateforme (A) jusqu'à ce que vous entendiez un bruit métallique.

Figure 3.297: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

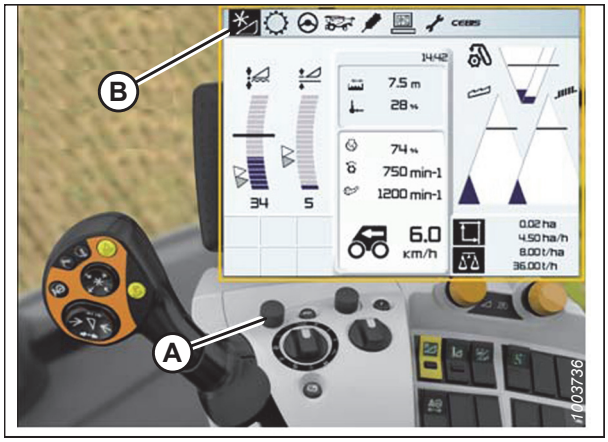


Figure 3.298: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Sélectionnez l'icône RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A). Une liste de paramètres apparaît.
4. Sélectionnez la SENSITIVITY CAC (SENSIBILITÉ CAC) (B) dans la liste.

Figure 3.299: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

   NOTE:

   Pour régler la sensibilité, modifiez le RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE (B) à partir de la valeur par défaut 0. Les réglages entre 1 et 50 fournissent une réponse plus rapide, tandis que les réglages entre -1 et -50 fournissent une réponse plus lente. Pour des résultats optimaux, faites des réglages par incréments de 5.
6. Si la réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop lente pendant la coupe au sol, augmentez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE. Si la réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop rapide, diminuez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE.
7. Augmentez la sensibilité si la plateforme est abaissée trop lentement. Diminuez la sensibilité si la plateforme touche le sol trop fortement ou est abaissée trop rapidement.

Figure 3.300: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

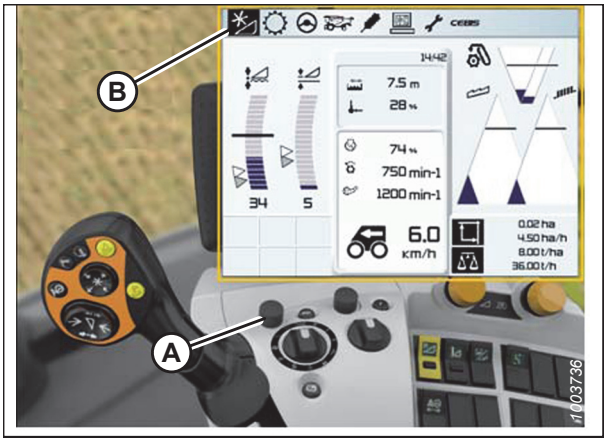


Figure 3.301: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Utilisez le bouton de commande (A) pour sélectionner l'icône VITESSE DU RABATTEUR (B) et réglez la vitesse du rabatteur (si vous n'utilisez **PAS** la vitesse automatique du rabatteur). Un graphique s'affiche dans la boîte de dialogue.

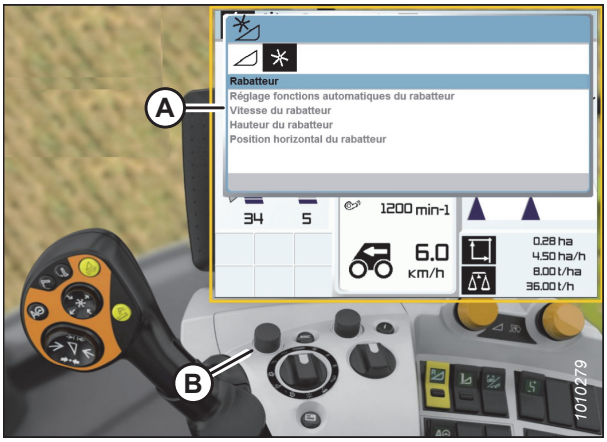


Figure 3.302: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Sélectionnez ACTUAL VALUE (VALEUR RÉELLE) (A) dans la boîte de dialogue AUTO REEL SPEED (VITESSE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR) (si vous utilisez la vitesse automatique du rabatteur). La boîte de dialogue ACTUAL VALUE (VALEUR RÉELLE) affiche la vitesse automatique du rabatteur.

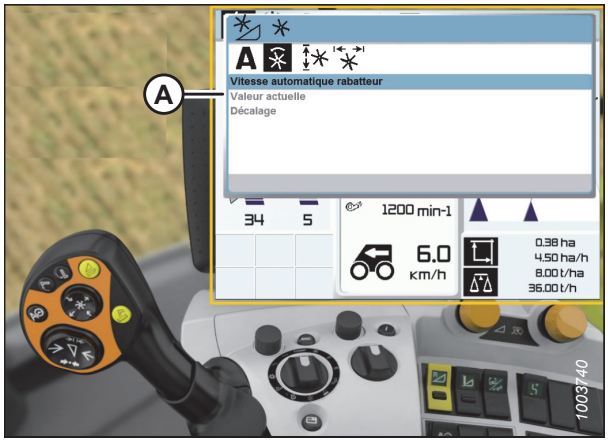


Figure 3.303: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

4. Utilisez le bouton de commande (A) pour augmenter ou réduire la vitesse du rabatteur.

   NOTE:

   Cette option est disponible uniquement lorsque le moteur tourne à plein régime.

Figure 3.304: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Positionnez la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) du sol. Gardez le moteur en marche.

   IMPORTANT:

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

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

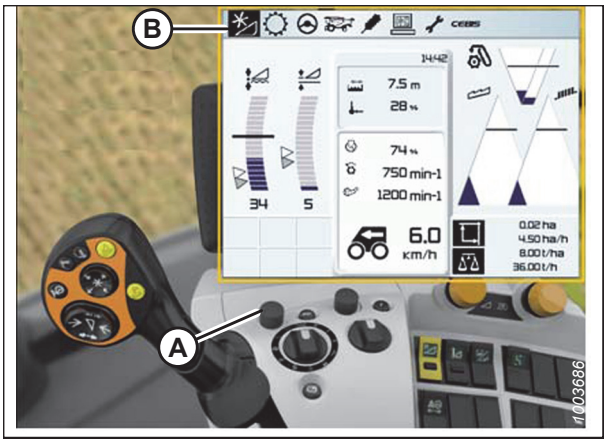


Figure 3.305: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

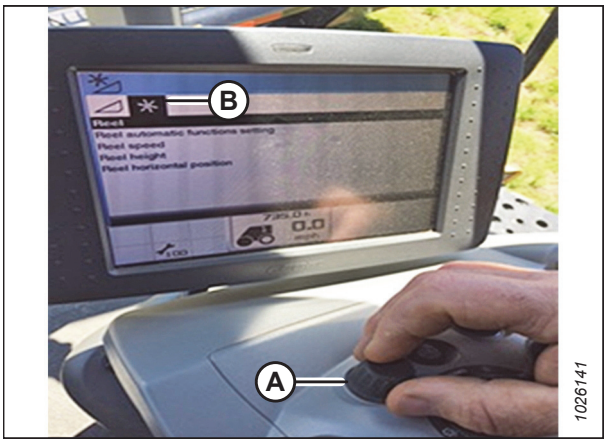


Figure 3.306: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

Figure 3.307: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Surlignez l'icône de tournevis (B) à l'aide du bouton de commande (A).
8. Appuyez sur le bouton de commande.

Figure 3.308: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

AVERTISSEMENT

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

9. Un graphique de progression à barres (A) s'affichera à l'écran.
10. Suivez les invites à l'écran pour soulever et abaisser le rabatteur.

Figure 3.309: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

11. Assurez-vous que le graphique de la barre de progression (A) affiche 100 %. Lorsque le graphique de la barre de progression affiche 100 %, la procédure d'étalonnage est terminée.

Figure 3.310: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la hauteur automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700

Le réglage de la hauteur automatique du rabatteur peut être configuré en accédant au menu REEL (rabatteur) sur 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.

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

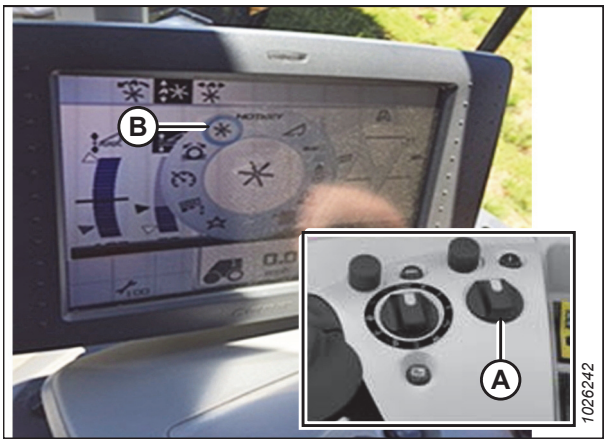


Figure 3.311: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

   NOTE:

   L'icône HAUTEUR AUTOMATIQUE DU RABATTEUR (C) au centre de la page doit être surlignée en noir. Si ce n'est pas le cas, les butées n'ont pas été définies ou le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) n'est pas actif. Pour obtenir des instructions, consultez *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700, page 204*.

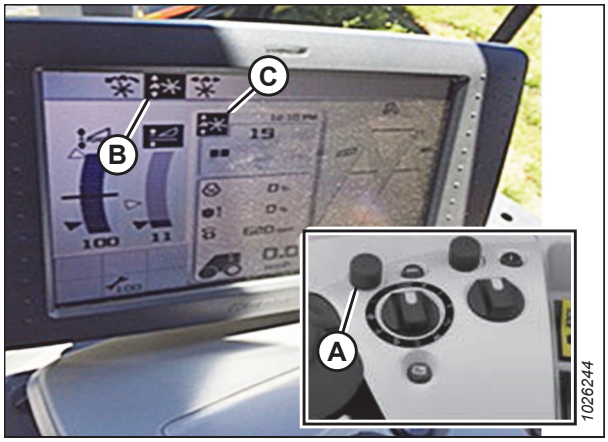


Figure 3.312: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

   NOTE:

   Si l'icône HAUTEUR AUTOMATIQUE DU RABATTEUR au centre de la page n'est pas noircie, la position du CHAP n'est pas active actuellement.

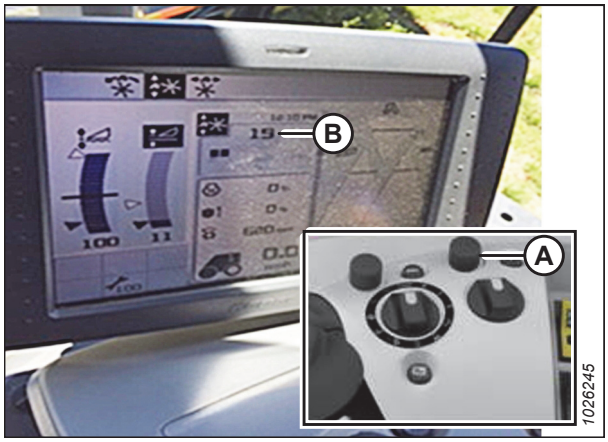


Figure 3.313: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3.9.10 CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000, 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.

Réglage de la plateforme – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000

Pour configurer une plateforme afin qu'elle fonctionne avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), vous devez accéder au menu FRONT ATTACHMENT (accessoire avant) dans le terminal CEBIS.

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, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.314: Page principale CEBIS

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

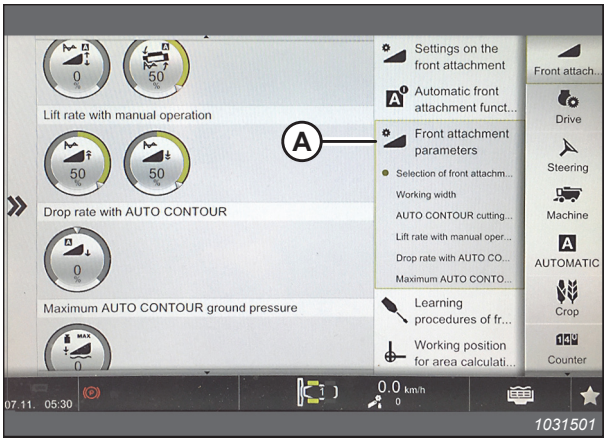


Figure 3.315: Page de l'équipement avant

3. Sur la page des FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT), sélectionnez TYPE D'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

4. Sur la liste déroulante, sélectionnez BARRE DE COUPE FLEXIBLE PRODUITE PAR D'AUTRES FABRICANTS (B).

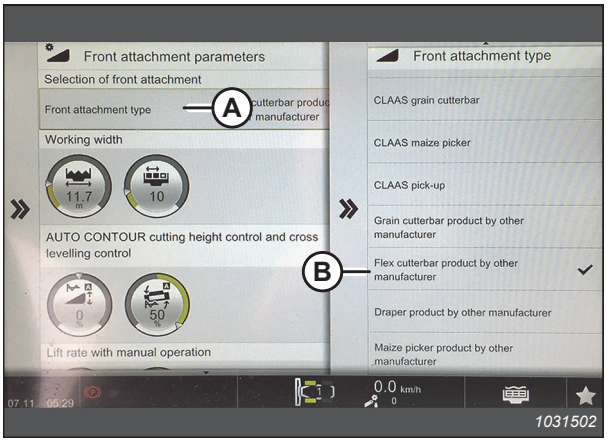


Figure 3.316: Page des paramètres de l'équipement

5. Sur la page des PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT, sélectionnez LARGEUR DE TRAVAIL (A).
6. Réglez la largeur de la plateforme en faisant glisser la flèche d'ajustement (B) vers le haut ou vers le bas.
7. Sélectionnez la coche (C) pour enregistrer le réglage.

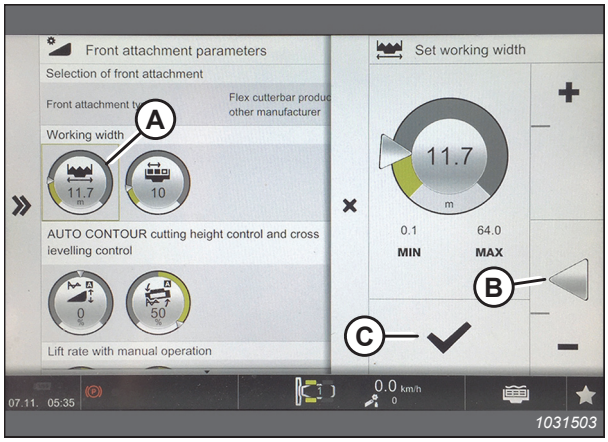


Figure 3.317: Page des paramètres de l'équipement

Réglage de la fonction d'inclinaison avant-arrière de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000

Pour configurer la fonction d'inclinaison avant-arrière de la plateforme, vous devez accéder au menu FRONT ATTACHMENT (accessoire avant) dans le terminal CEBIS. Cette fonction peut être commandée depuis la cabine à l'aide de la gâchette située à l'arrière de la poignée de commande de la moissonneuse-batteuse.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.318: Page principale CEBIS

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L’ÉQUIPEMENT AVANT (A).

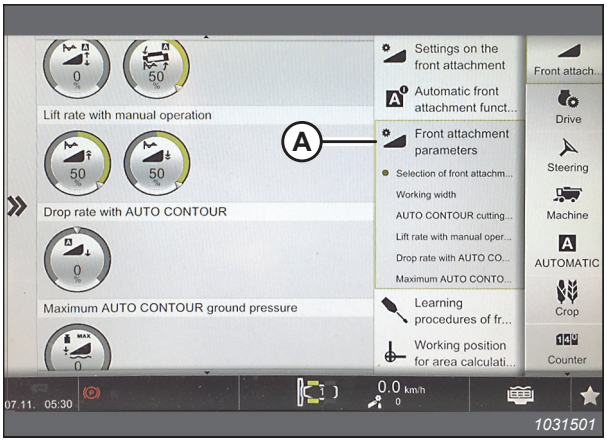


Figure 3.319: Page de l’équipement avant

3. Sur la page des FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (PARAMÈTRES DE L’ÉQUIPEMENT AVANT), sélectionnez TYPE D’ÉQUIPEMENT AVANT (A).

4. Sur la liste déroulante, sélectionnez BARRE DE COUPE FLEXIBLE PRODUITE PAR D’AUTRES FABRICANTS (B).

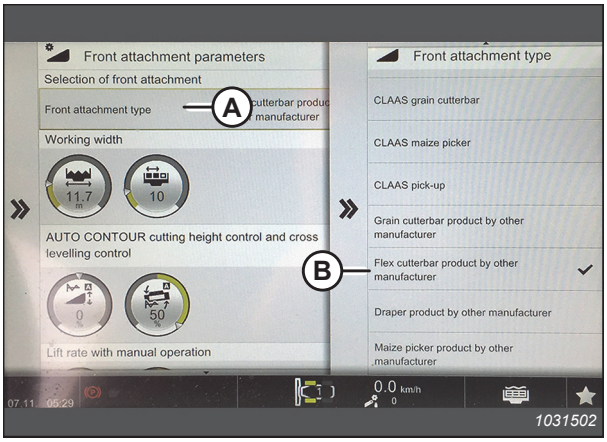


Figure 3.320: Page des paramètres de l’équipement

5. Sur la page PRINCIPALE, sélectionnez PARAMÈTRES (A).

6. Sur la page des PARAMÈTRES, sélectionnez GESTION DES FAVORIS) (B).

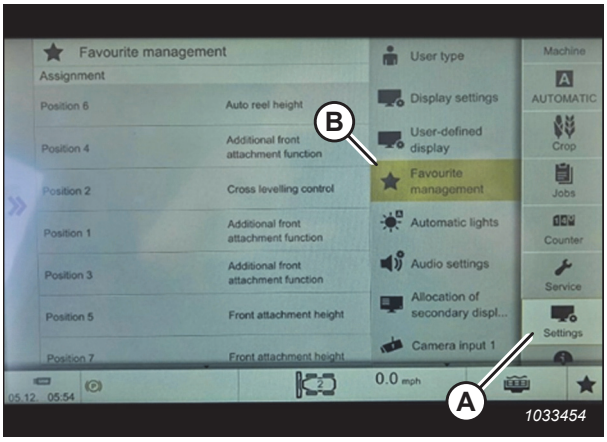


Figure 3.321: Page des paramètres CEBIS

7. Ajoutez l’icône (A) AUTRES FONCTIONS DE LA PLATEFORME comme favorite.

Figure 3.322: Icône d’autres fonctions de la plateforme

8. Sélectionnez l'icône AUTRES FONCTIONS DE LA PLATEFORME de manière à ce qu'elle apparaisse sur l'écran de l'opérateur à l'endroit (A).

9. Vous pouvez maintenant utiliser le déclencheur (non illustré) à l'arrière de la poignée pour contrôler la position avant-arrière et l'inclinaison de la plateforme.

   NOTE:

   Le menu FAVOURITE MANAGEMENT (gestion des favoris) contrôle le déclencheur situé à l'arrière de la poignée. L'icône représentée à l'emplacement (A) correspond à la fonction contrôlée par le déclencheur.

Figure 3.323: Page principale CEBIS

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Sur la page PRINCIPALE, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.324: Page principale CEBIS

2. Sélectionnez PROCÉDURES D’APPRENTISSAGE (A) au menu.

3. Sélectionnez HAUTEUR DE L’ÉQUIPEMENT AVANT (B).

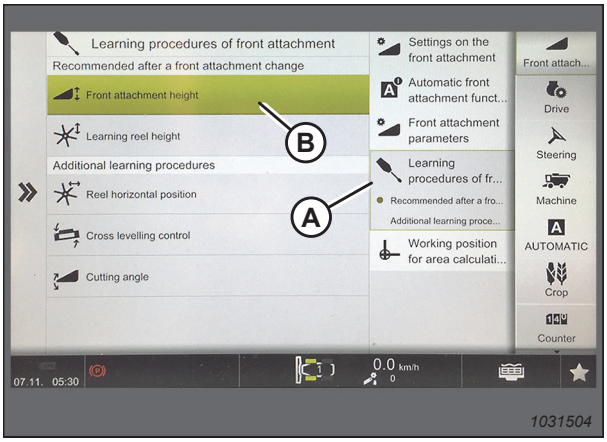


Figure 3.325: Page des procédures d’apprentissage

4. Suivez les instructions qui apparaissent dans les champs DESCRIPTION et REMARQUES (A).

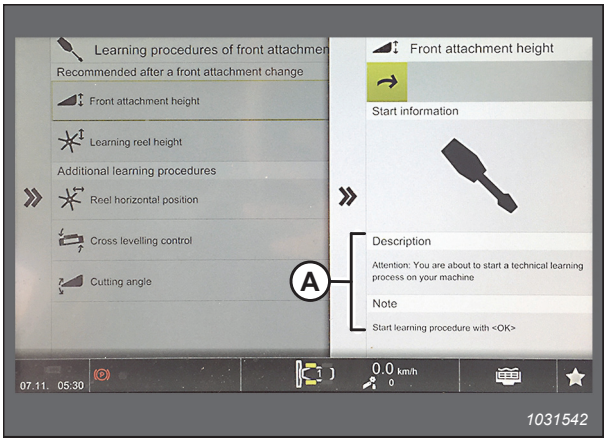


Figure 3.326: Page de la hauteur de l’équipement avant

5. Lorsque l'on vous le demande, sélectionnez le bouton OK (A) pour commencer la procédure d'apprentissage.

Figure 3.327: Commandes de l'opérateur

6. Lorsque l'on vous le demande, levez l'équipement avant à l'aide du bouton (A) sur le levier multifonction.
7. Lorsque demandé, baisser l'équipement avant à l'aide du bouton (B) sur le levier multifonction.
8. Répétez les étapes précédentes suivant l'invite jusqu'à ce que l'étalonnage soit terminé.

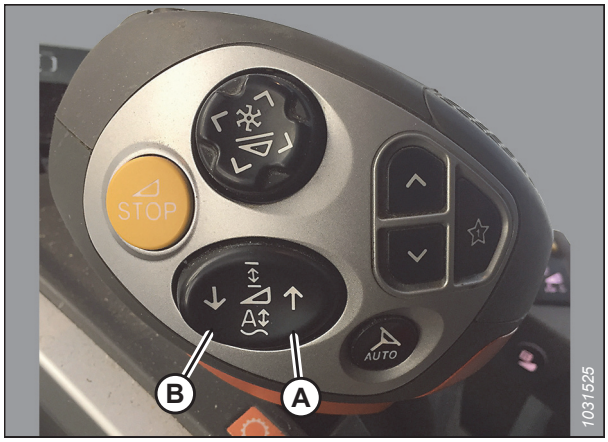


Figure 3.328: Levier multifonction

Définition des préréglages de la hauteur du rabatteur et de coupe – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000

Le réglage du rabatteur et de la hauteur de coupe peut être enregistré dans la moissonneuse-batteuse. Lors de la récolte, le réglage peut être sélectionné avec la poignée de commande.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Réglez la hauteur de coupe souhaitée à l'aide des boutons (A) de levage/d'abaissement du convoyeur sur le levier multifonction.
2. Réglez la position souhaitée du rabatteur à l'aide des boutons (B).
3. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton (C) AUTO HEIGHT PRESET (PRÉRÉGLAGE DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE) pour enregistrer les réglages.

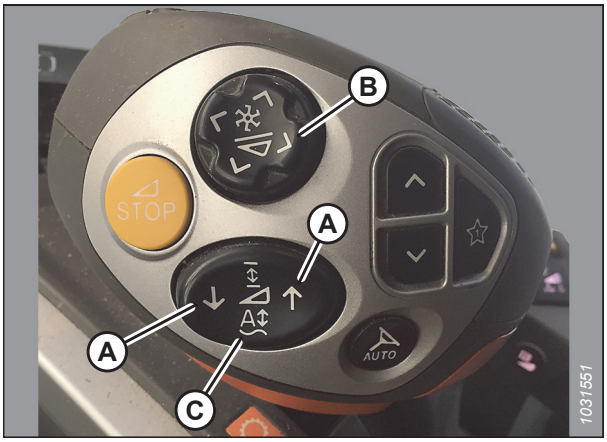


Figure 3.329: Levier multifonction

Un triangle (A) apparaît sur la jauge de hauteur de la plateforme indiquant le niveau préréglé.

Figure 3.330: Page principale CEBIS

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 7000 et 8000

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.331: Page principale CEBIS

2. Dans la liste déroulante, sélectionnez PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

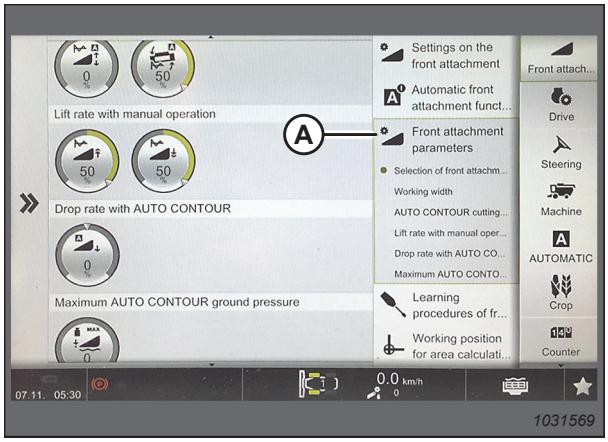


Figure 3.332: Page de paramètres de l'équipement avant

3. Faites défiler la liste et sélectionnez l'icône (A) VITESSE DE CHUTE AVEC AUTO-CONTOUR.
4. Réglez la vitesse de chute en faisant glisser la flèche d'ajustement (B) vers le haut ou vers le bas.
5. Sélectionnez la coche (C) pour confirmer le réglage.

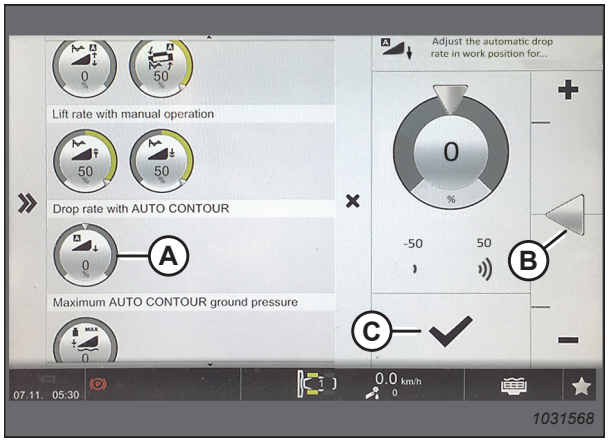


Figure 3.333: Vitesse de chute avec la page d'auto-contour

Ajustement de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 5000, 6000, 7000 et 8000

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Sur la page principale, sélectionnez ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.334: Page principale CEBIS

2. Sur la liste, sélectionnez RÉGLAGES SUR L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).
3. Sélectionnez VALEURS CIBLE DU RABATTEUR (B).
4. Sélectionnez l'icône (C) AJUSTEMENT DE LA VITESSE DU RABATTEUR.

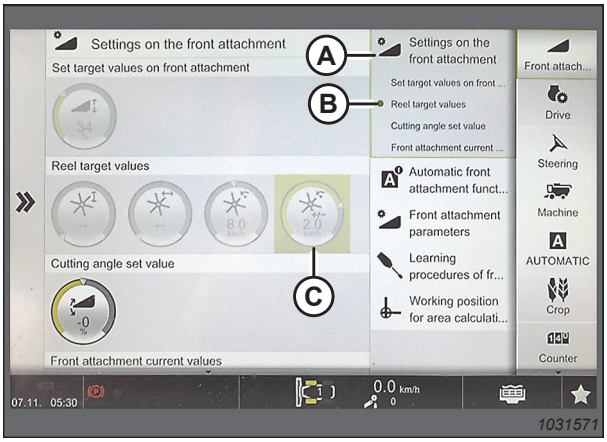


Figure 3.335: Réglages sur la page de l'équipement avant

5. Réglez la valeur cible de la vitesse du rabatteur en faisant glisser la flèche d'ajustement (A) vers le haut ou vers le bas.
6. Sélectionnez la coche (B) pour enregistrer le réglage.

Figure 3.336: Page de valeur cible de la vitesse du rabatteur

Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 7000 et 8000

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Si les fonctions de levage et d'abaissement du rabatteur ne fonctionnent pas comme prévu sur les modèles de moissonneuses-batteuses CLAAS de l'année 2022 et plus récents, contactez votre concessionnaire MacDon ou CLAAS.

1. Positionner la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) du sol.

   NOTE:

   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 ÉQUIPEMENT AVANT (A).

Figure 3.337: Page principale CEBIS

3. Sélectionnez PROCÉDURES D'APPRENTISSAGE POUR L'ÉQUIPEMENT AVANT (A).

4. Sélectionnez HAUTEUR DE L'ÉQUIPEMENT AVANT (B).

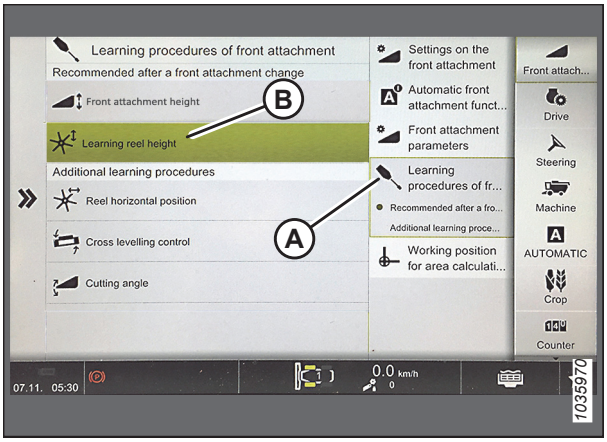


Figure 3.338: Page de l'équipement avant

5. Suivez les instructions qui apparaissent dans les champs DESCRIPTION et REMARQUES (A).

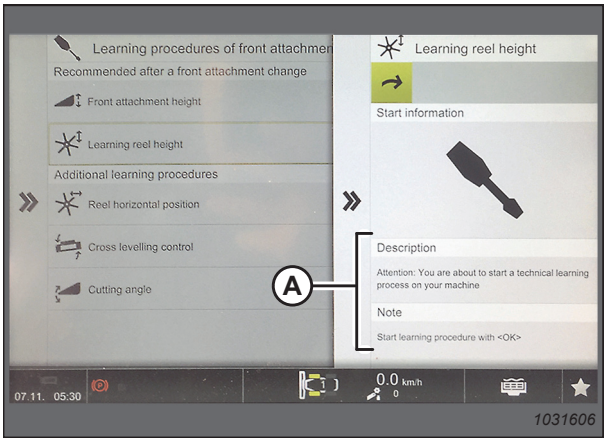


Figure 3.339: Page d'apprentissage de la hauteur du rabatteur

6. Lorsque l’on vous le demande, sélectionnez le bouton OK (A) pour commencer la procédure d’apprentissage.

Figure 3.340: Commandes de l’opérateur

3.9.11 Moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et les moissonneuses-batteuses de la série S, 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.

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme doit être utilisé dans une plage de tension particulière afin de fonctionner correctement.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l’écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu’elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.

2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

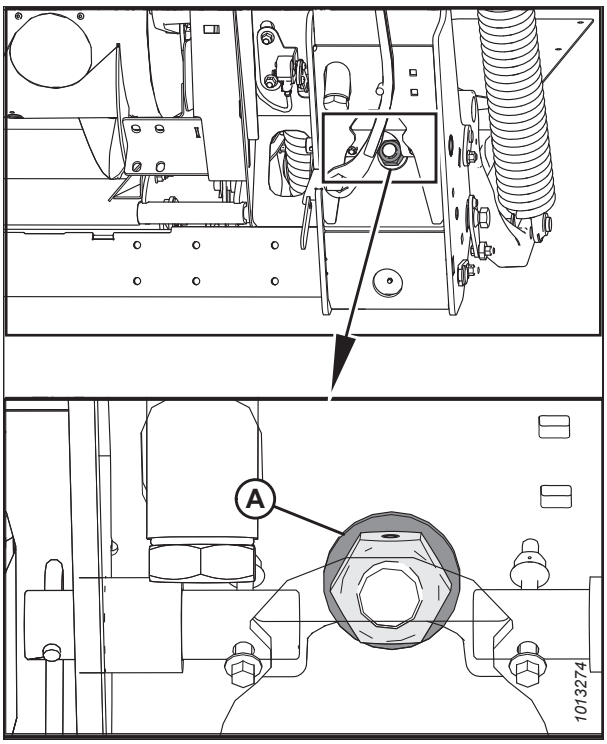


Figure 3.341: Verrouillage du flottement

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

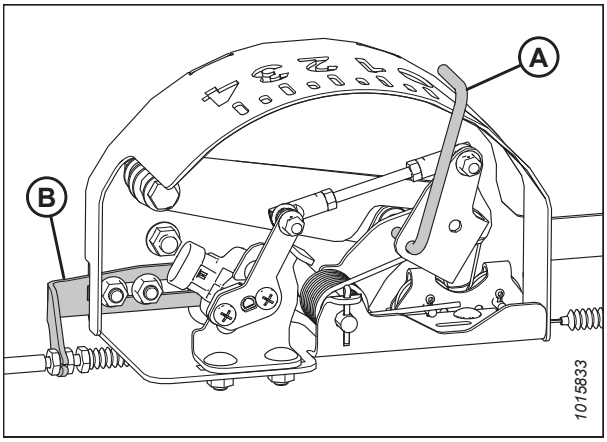


Figure 3.342: Boîtier indicateur de flottement

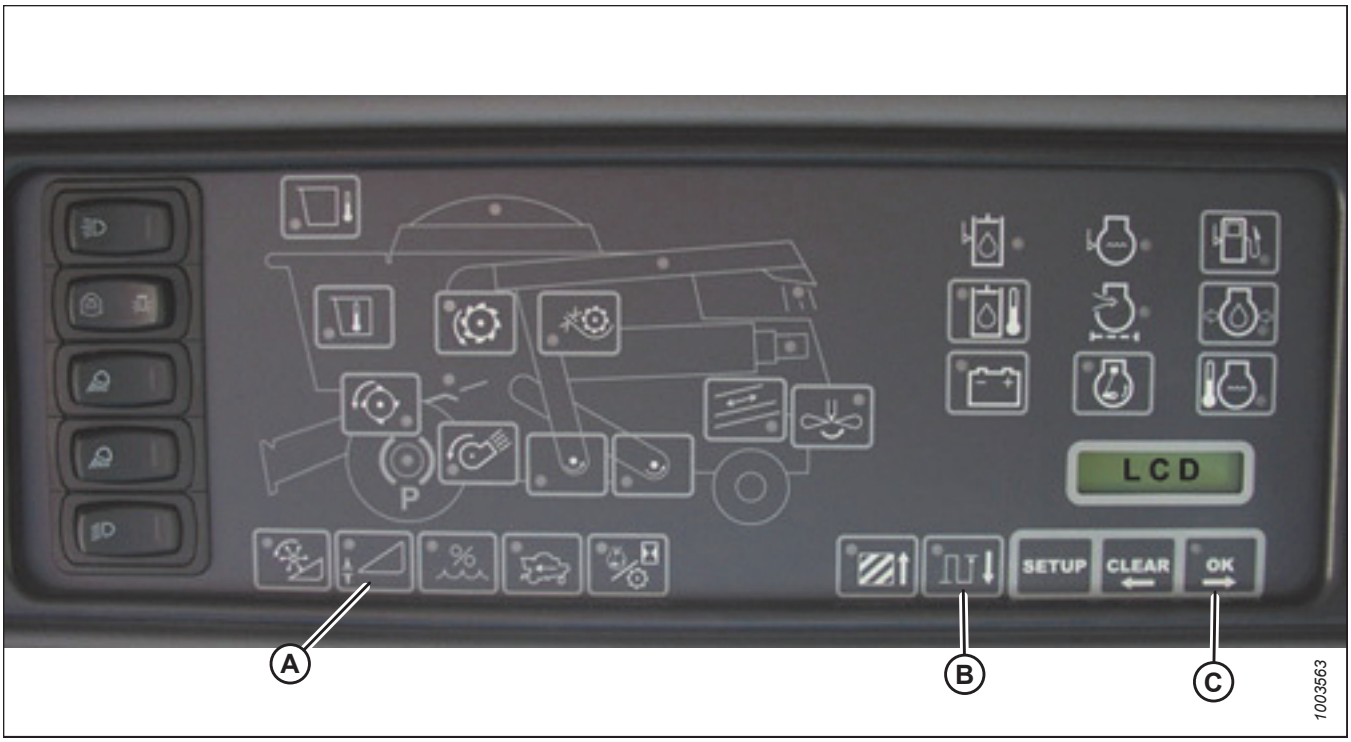


Figure 3.343: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse

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

Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner^{MD} R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S

Enclenchez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) avant de l'ajuster pour la hauteur et la sensibilité.

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.

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

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

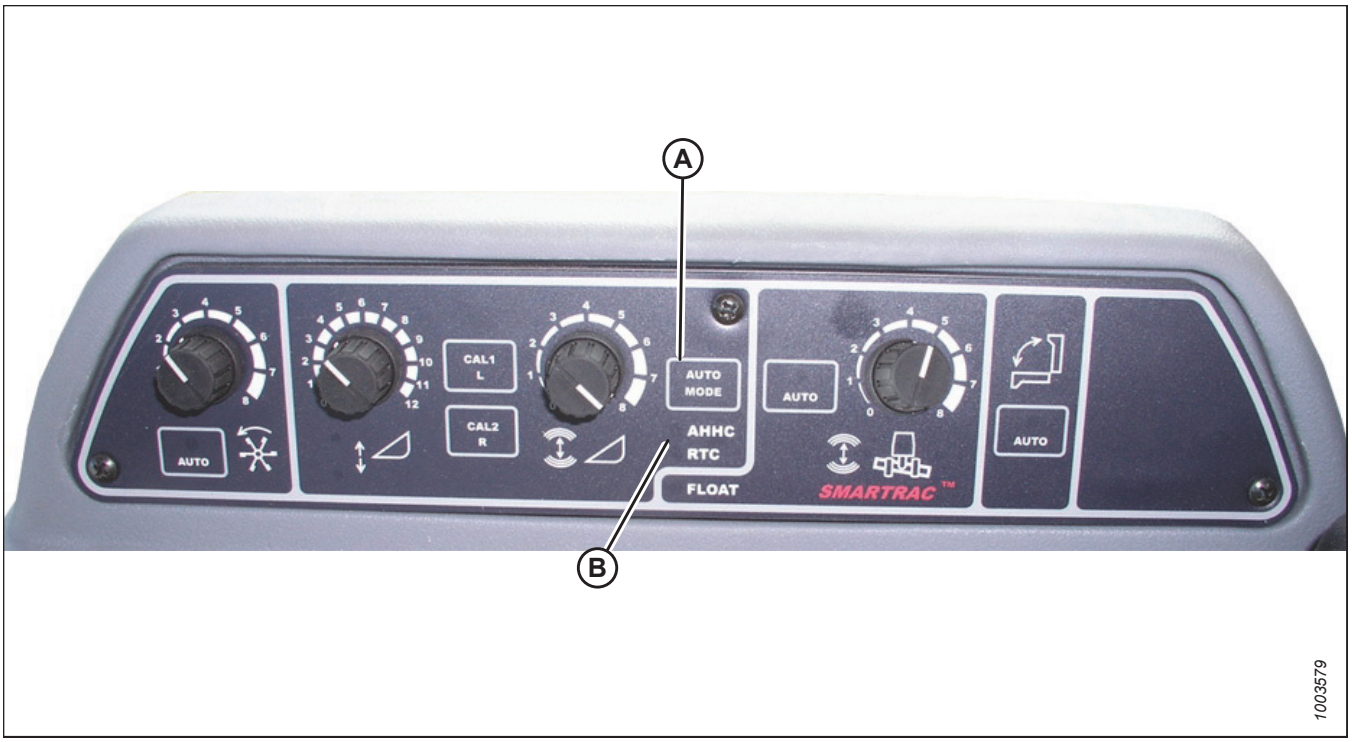


Figure 3.344: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse

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

AVERTISSEMENT

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

2. Appuyez brièvement sur le bouton (A) de la poignée de commande. Le voyant AHHC (CHAP) doit passer de clignotant à fixe. La plateforme doit descendre au sol. Le CHAP est maintenant enclenché et la hauteur ainsi que la sensibilité peuvent être réglées.

3. Utilisez les commandes pour ajuster la hauteur et la sensibilité en fonction de l'évolution constante des conditions du sol comme les caniveaux peu profonds ou les tranchées de drainage sur le terrain.

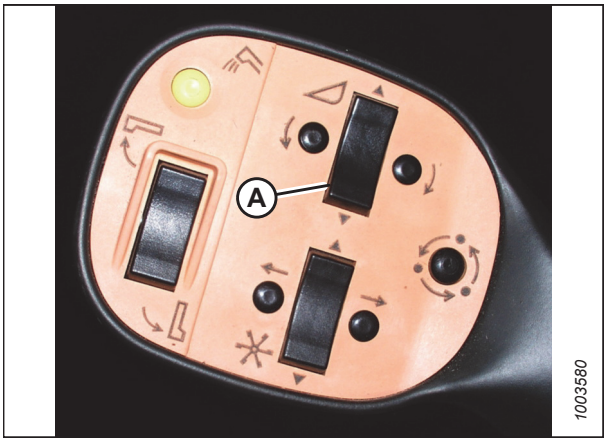


Figure 3.345: Poignée de commande

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

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

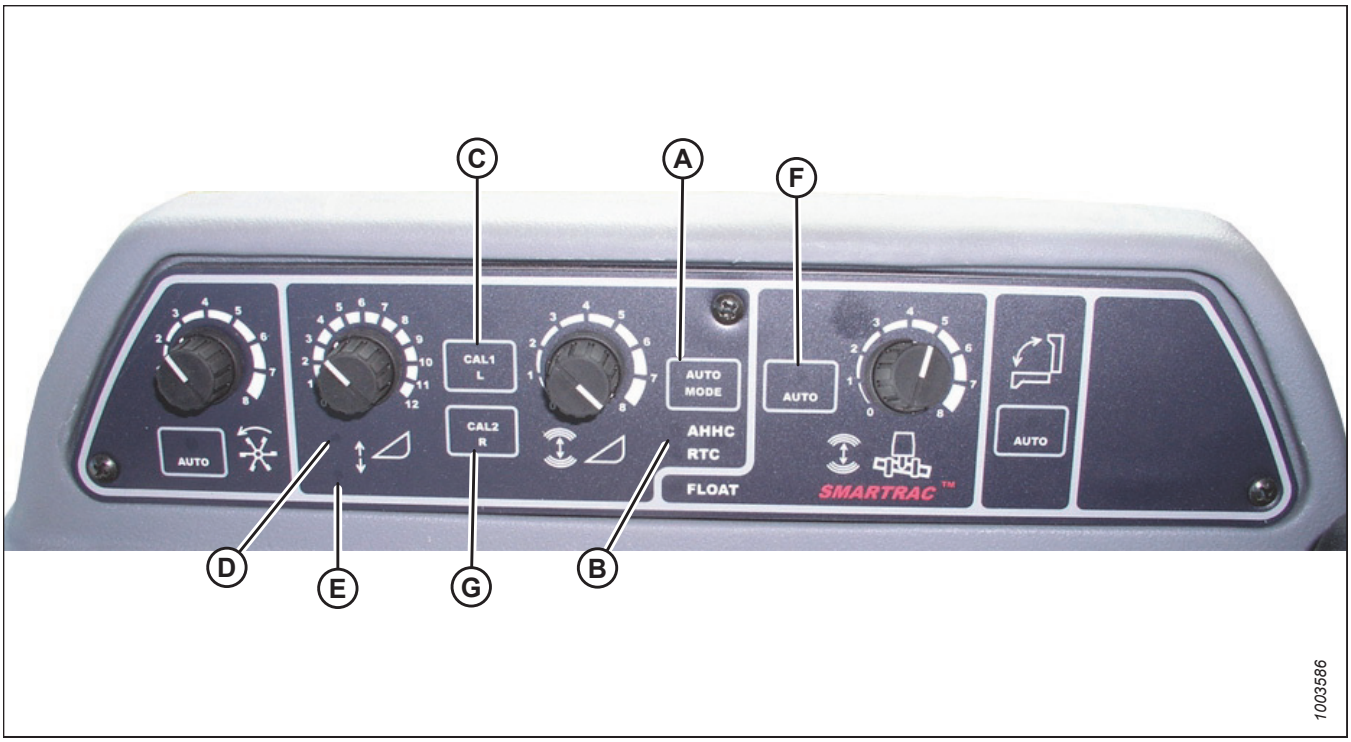


Figure 3.346: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse

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

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

NOTE:

L'étalonnage doit être effectué sur un sol plat et la plateforme doit être enclenchée. Les fonctions de hauteur et d'inclinaison de la plateforme ne doivent pas être en modes automatique ou veille. Le régime du moteur doit être supérieur à 2000 tr/min. L'option d'inclinaison de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses de 2004 et les modèles plus anciens ne fonctionne pas avec les plateformes MacDon. Ce système devra être retiré et désactivé afin d'étalonner le CHAP. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

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

   NOTE:

   Les étapes suivantes ne s’appliquent qu’aux moissonneuses-batteuses de 2005 et plus récentes équipées d’un convoyeur Smartrac.

8. Attendez que le voyant INCLINAISON À GAUCHE DE LA PLATEFORME (non représenté) commence à clignoter, puis inclinez la plateforme au maximum vers la gauche.
9. Appuyez sur le bouton d’étalonnage CAL2 (G) jusqu’à ce que le voyant HEADER TILT LEFT (inclinaison à gauche de la plateforme) (non représenté) cesse de clignoter, et ne relâchez le bouton que lorsque le voyant HEADER TILT RIGHT (inclinaison à droite de la plateforme) (non illustré) commence à clignoter.
10. Inclinez la plateforme au maximum vers la droite.
11. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que tous les voyants suivants clignotent : lever la plateforme (D), abaisser la plateforme (E), mode hauteur automatique (A), plateformes gauche et droite (non illustrés), et mode d'inclinaison automatique (F).
12. Centrez la plateforme.
13. Appuyez sur le bouton CAL1 (C) pour quitter l’étalonnage et mémorisez toutes les valeurs. Tous les voyants doivent cesser de clignoter.

    NOTE:

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

Arrêt de l'accumulateur – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S

L'accumulateur activé affectera le temps de réaction de l'ajustement de la hauteur de la moissonneuse-batteuse et affectera probablement les performances du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour connaître la procédure de mise sous et hors tension de l'accumulateur. Pour de meilleures performances, mettez l'accumulateur du convoyeur hors tension.

NOTE:

L'accumulateur est situé en face de la poutre d'essieu avant gauche.

Figure 3.347: Commutateur ON/OFF (marche/arrêt) de l'accumulateur de la moissonneuse-batteuse
A – Levier de l'accumulateur (position Off)

Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S

Les débits hydrauliques influent sur la stabilité du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Ajustez la vitesse d'élévation et d'abaissement manuelle de la plateforme pour assurer la stabilité du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme.

Assurez-vous que les limiteurs d'élévation (A) et d'abaissement (B) de la plateforme situés dans le collecteur hydraulique sont ajustés de façon à ce que l'élévation de la plateforme par rapport au sol jusqu'à sa hauteur maximale (c.-à-d. lorsque les vérins hydrauliques sont entièrement étirés) prenne environ 6 secondes et l'abaissement à la hauteur minimale 6 secondes également.

Si la plateforme bouge énormément (par exemple, chasse) lorsqu'elle est au sol, ajustez la vitesse d'abaissement de sorte que la plateforme mette 7 ou 8 secondes à descendre jusqu'au sol.

NOTE:

Effectuez ce réglage lorsque le système hydraulique est à une température normale de fonctionnement (54,4° C [130° F]) et que le moteur tourne à plein régime.

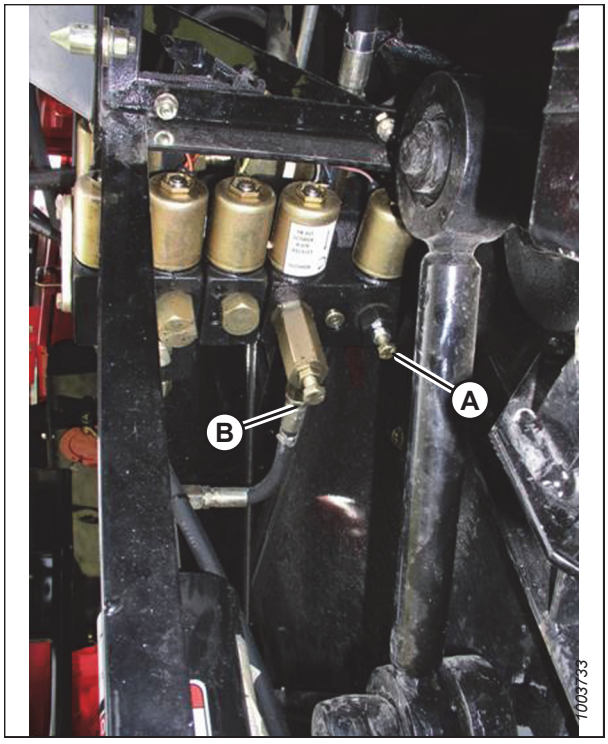


Figure 3.348: Limiteurs réglables d'élévation et d'abaissement de la plateforme

Réglage de la pression au sol – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 Série S

Ajustez le réglage de pression au sol de la plateforme de façon à ce que la pression soit aussi légère que possible, mais suffisamment forte pour que la plateforme ne rebondisse pas pendant le fonctionnement.

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. Assurez-vous que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S, page 220*.

   NOTE:

   Lorsque la plateforme se trouve sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur la position 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.

2. Assurez-vous que la plateforme est en mode contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Ceci est indiqué par le voyant DEL MODE AUTOMATIQUE (A) affichant une lumière fixe, en continu.

3. La plateforme s'abaisse à la hauteur (pression au sol) correspondant à la position sélectionnée au moyen du bouton de commande de hauteur (B). Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour une pression minimale au sol et dans le sens horaire pour une pression maximale au sol.

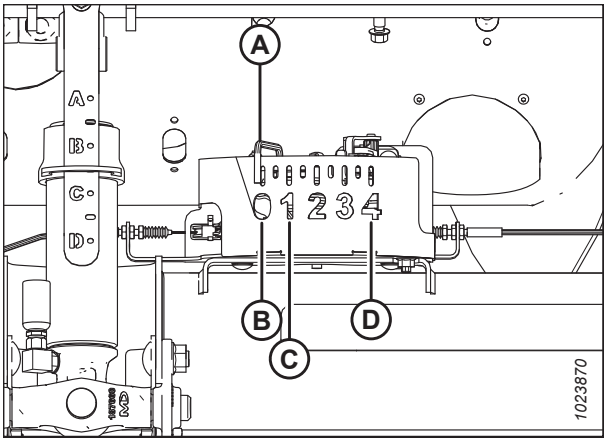


Figure 3.349: Boîtier d'indication du flottement

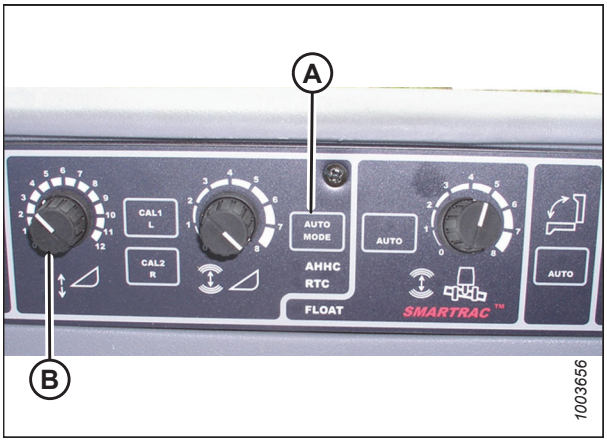


Figure 3.350: Console CHAP

Ajustement de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et série S avant 2016

La sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) renvoie à la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le CHAP réagisse en élevant ou en abaissant 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.

Figure 3.351: Console de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme

La molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) ne réagisse en levant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au maximum (tournée complètement dans le sens horaire), seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour lever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 19 mm (3/4 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au minimum (tournée complètement dans le sens antihoraire), de grands changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour lever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 51 mm (2 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

L'entrée HEADER SENSE LINE (ligne détection plateforme) sert à modifier également la plage de sensibilité. En cas de connexion à un tapis, la position antihoraire (moins sensible) permet un déplacement vertical d'environ 102 mm (4 po) avant d'effectuer la correction.

Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués – Gleaner[MD] R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S

Reportez-vous à cette section pour connaître la signification des alarmes et des défauts liés au système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Les alarmes et les défauts de diagnostic sont affichés sur le tableau de bord électronique (EIP) 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.

Type d'affichage :

S'affiche sur le tachymètre (A) sous le format XX ou XXX.

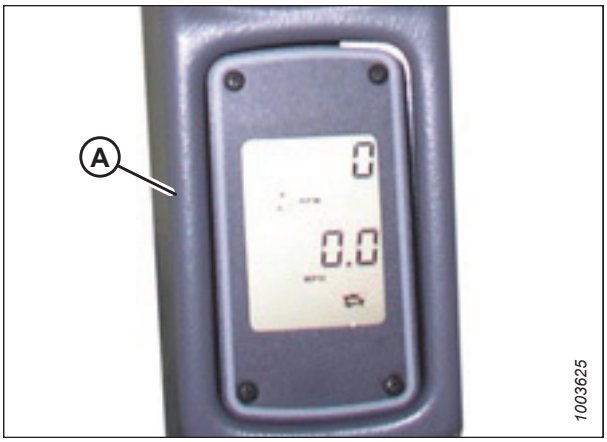


Figure 3.352: Tachymètre

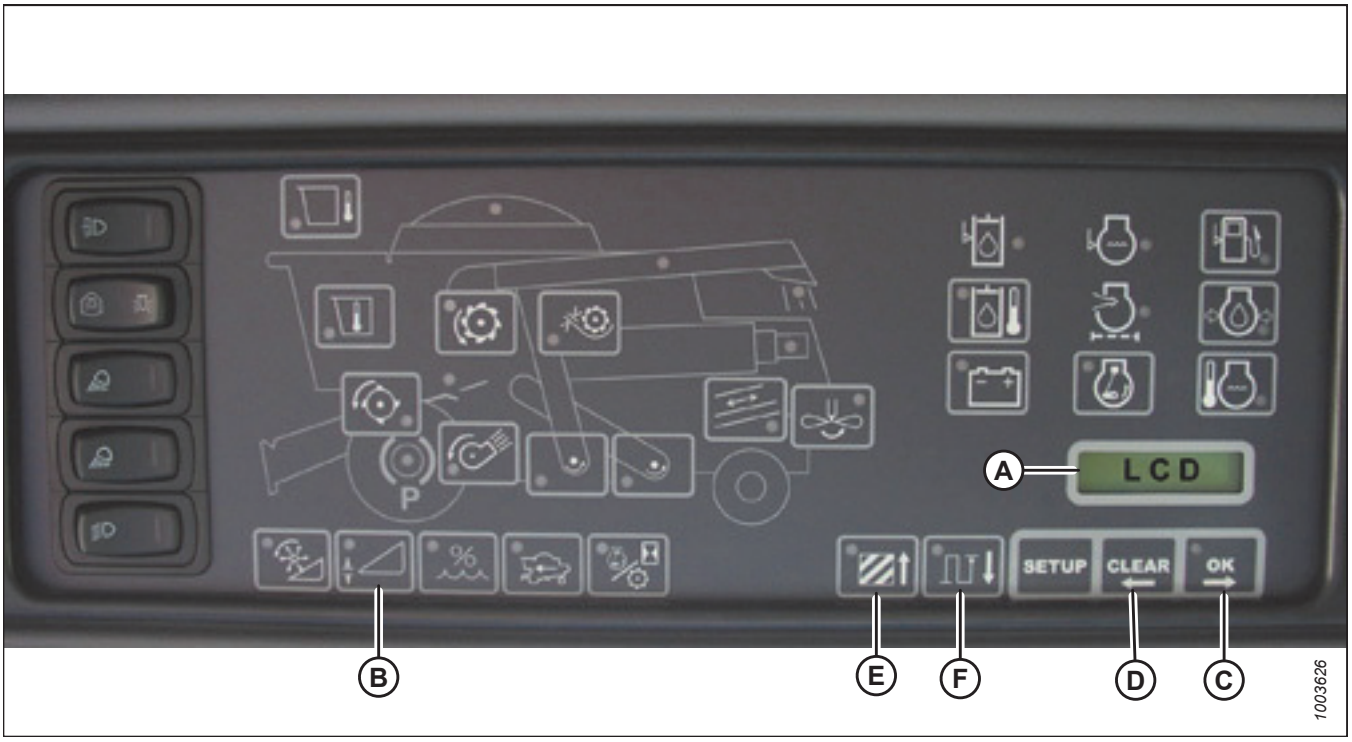


Figure 3.353: Panneau d'instruments électroniques (PIE) de la moissonneuse-batteuse

NOTE:

S'affiche sur écran ACL (A) sous le format XX po ou XXX cm.

États d'alarme :

Si un message d'erreur est reçu à partir du panneau de fusibles, une alarme se déclenche. L'alarme résonne cinq fois toutes les 10 secondes. L'écran LCD (A) du panneau d'instruments électroniques (PIE) indique une erreur du système de la plateforme en affichant HDR CTRL suivi de HGT ERR s'il s'agit de la hauteur, ou HDR CTRL suivi de TILT ERR s'il s'agit de l'inclinaison. Le voyant LED de la hauteur de la plateforme clignote en jaune deux fois par seconde.

Quand un état d'alarme survient, une LED verte clignote (en vert, en jaune ou en rouge selon le signal reçu). De plus, un message s'affichera sur l'écran ACL indiquant la nature de l'alarme. Par exemple, HYD TEMP, OPEN, SHRT clignoteront alternativement.

Erreurs de diagnostic :

Voir schéma *3.353, page 229*.

Appuyez longuement sur le commutateur de hauteur de la plateforme (B) pendant au moins 5 secondes pour passer le PIE en mode de diagnostic de plateforme. L'écran ACL (illustré à l'écran précédent) affichera le message HDR DIAG lorsque le PIE passe en mode de diagnostic de plateforme.

Dans ce mode, après 3 secondes, les étiquettes de paramètres des défauts de la plateforme s'affichent sur l'écran ACL du PIE. Toutes les informations qui s'affichent sont en lecture seule.

Les boutons OK (C) et EFFACER (D) vous permettent de vous déplacer dans la liste des paramètres. S'il n'y a pas de codes de défauts actifs, l'écran du PEI affichera PAS DE CODE.

L'affichage d'un paramètre commence par celui de son étiquette, qui dure 3 secondes, puis sa valeur s'affiche automatiquement.

En appuyant sur le bouton OK (C) pendant que la valeur est affichée, vous passez au paramètre suivant dont l'étiquette s'affiche.

Si, lorsque l'étiquette d'un paramètre s'affiche, vous appuyez sur le bouton OK (C) avant 3 secondes, la valeur du paramètre s'affichera.

En appuyant sur AREA (E), vous pouvez parcourir la séquence des options. Quand l'écran ACL affiche GAUCHE, appuyez sur le bouton OK (C) : la tension du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) s'affichera sur l'écran.

Appuyez sur le bouton DIST (F) pour parcourir la séquence du tableau en sens inverse.

Appuyez sur le bouton EFFACER (D) pour quitter le mode de diagnostic de la plateforme et revenir au mode normal.

3.9.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner^{MD} série S9

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 Gleaner^{MD} S9, 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.

Installation de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9

Pour configurer une plateforme afin qu'elle fonctionne avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), vous devez accéder au menu HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) dans le terminal Tyton.

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.

Le terminal Tyton (A) d'AGCO est utilisé pour installer et gérer une plateforme de coupe tapis MacDon sur des moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S9. Utilisez l'écran tactile pour sélectionner l'élément recherché sur l'écran.

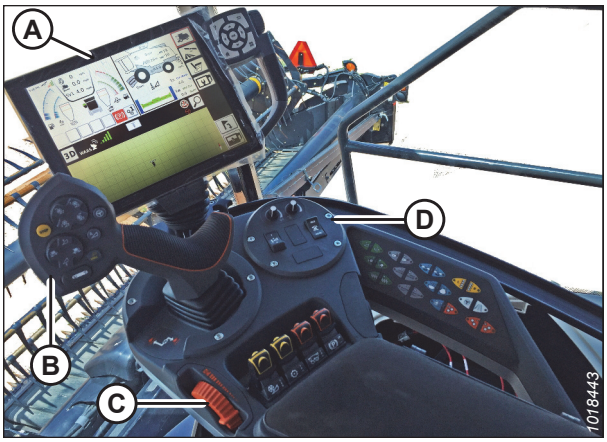


Figure 3.354: Poste de l'opérateur – Gleaner[MD] S9

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

1. Dans le coin supérieur droit de la page d'accueil, appuyez sur l'icône COMBINE (moissonneuse-batteuse) (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'ouvre.

Figure 3.355: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

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

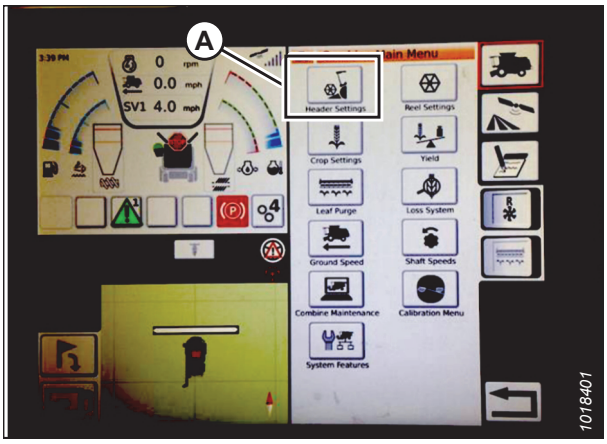


Figure 3.356: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

3. Appuyez sur le champ CONFIGURATION DE LA PLATEFORME (A). Une boîte de dialogue présentant des plateformes prédéfinies s'ouvre.

   - Si votre plateforme MacDon est déjà installée, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Appuyez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre la sélection en surbrillance en bleu, puis appuyez sur la coche verte (E) pour continuer.
   - Si seule la plateforme par défaut (D) est affichée, appuyez sur le bouton ABC (C) et utilisez le clavier à l'écran pour entrer les informations de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME :
     - La coche verte (E) enregistre les réglages
     - L'icône de la corbeille (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     - Le X rouge (G) annule la ou les modifications

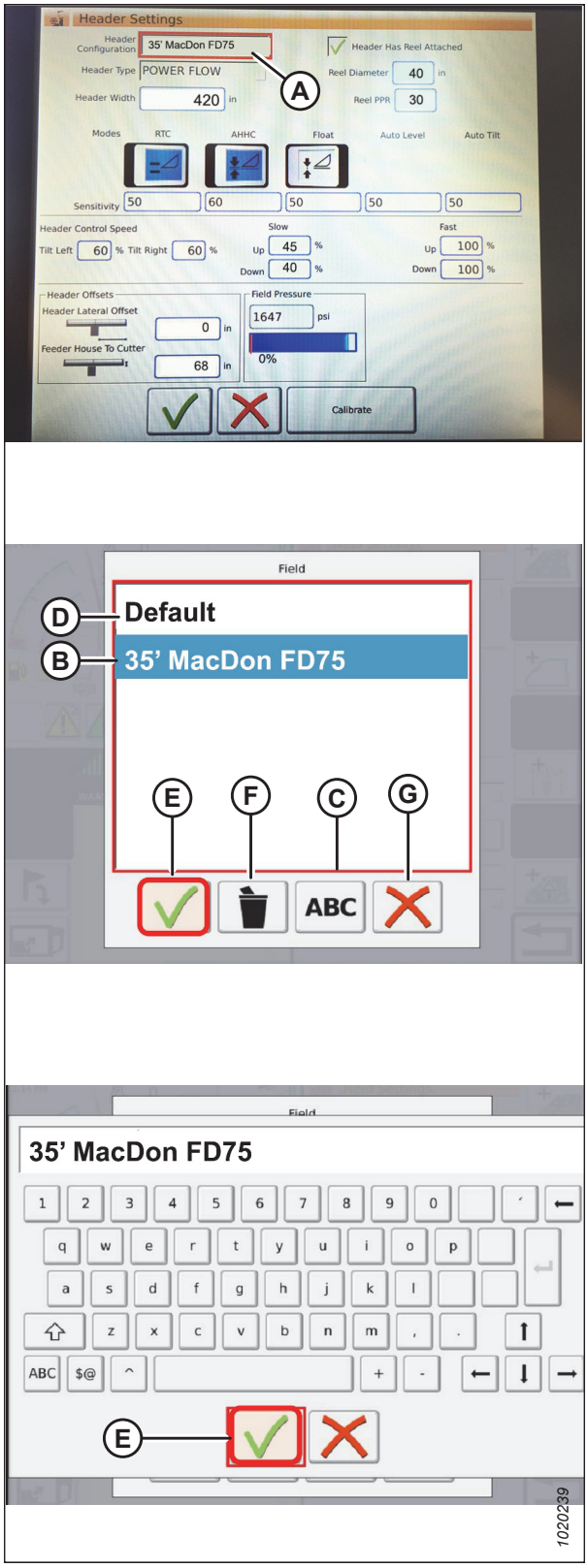


Figure 3.357: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

4. Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, appuyez sur le champ HEADER TYPE (type de plateforme) (A). Une liste de types de plateforme prédéfinis apparaît.

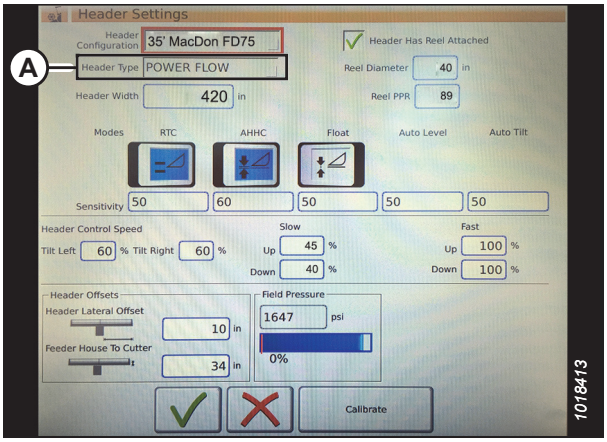


Figure 3.358: Réglages de la plateforme

5. Appuyez sur la touche POWER FLOW (flux de puissance) (A). Appuyez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection.

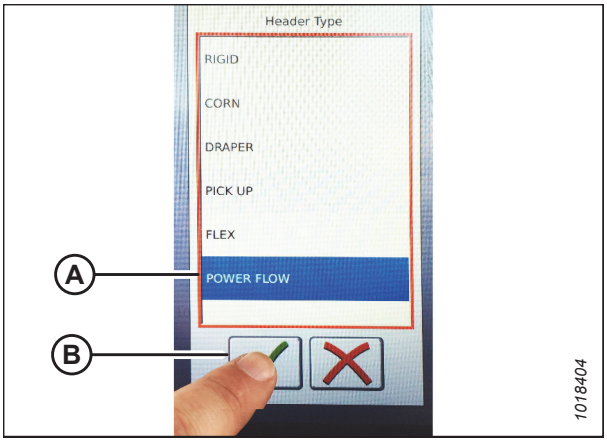


Figure 3.359: Type de plateforme

6. Assurez-vous que la case HEADER HAS REEL ATTACHED (la plateforme dispose d'un rabatteur) (A) est cochée.

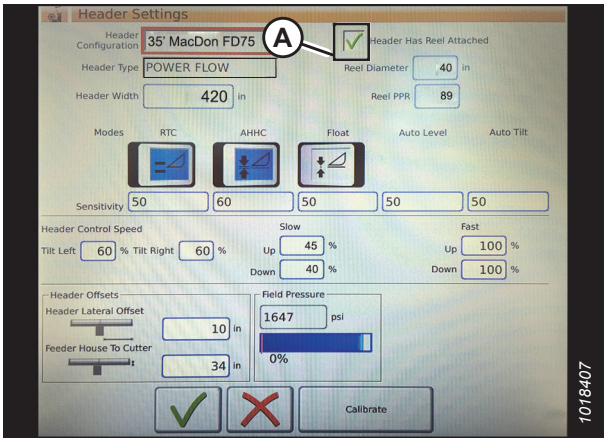


Figure 3.360: Réglages de la plateforme

7. Appuyez sur le champ DIAMÈTRE DU RABATTEUR (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **40** pour un rabatteur MacDon.

8. Cliquez sur le champ REEL PPR (impulsions par révolution) (B) et entrez **30** comme valeur de votre plateforme MacDon.

   NOTE:

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

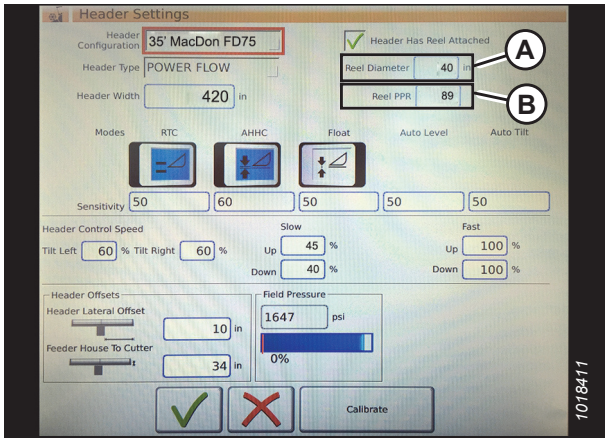


Figure 3.361: Réglages de la plateforme

9. Touchez la coche verte (B) au bas du pavé numérique (A).

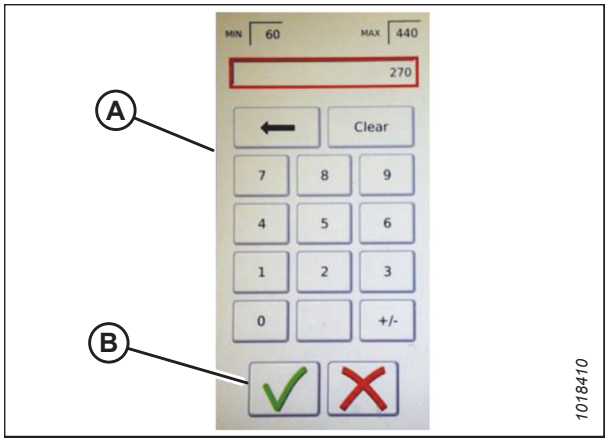


Figure 3.362: Pavé numérique

10. Touchez la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

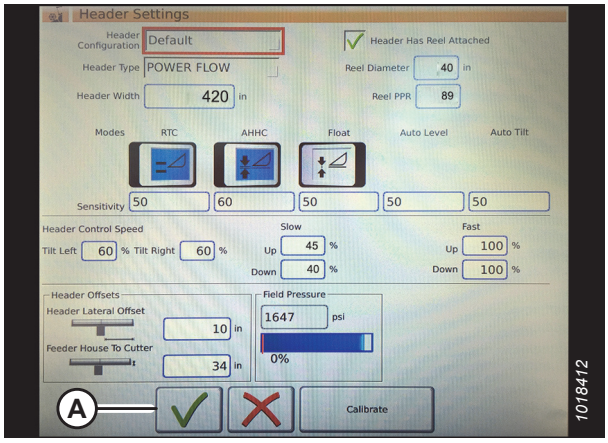


Figure 3.363: Page Paramètres de la plateforme

Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner[MD] séries S9

Pour régler la vitesse minimale de la plateforme afin qu'elle fonctionne avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), et pour étalonner le rabatteur, il faut accéder au menu REEL SETTINGS (réglages du rabatteur).

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

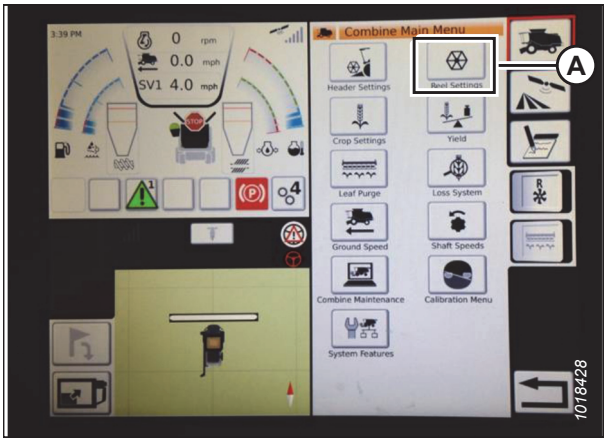


Figure 3.364: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, appuyez sur le CHAMP (B) VITESSE MINIMALE. Le clavier à l'écran s'affiche. Entrez la valeur souhaitée. Appuyez sur la coche verte pour accepter la nouvelle valeur ou sur le X rouge pour annuler. La vitesse du rabatteur s'affiche en mi/h et tr/min.

   NOTE:

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

3. La vitesse du rabatteur est étalonnée sur l'écran RÉGLAGES DU RABATTEUR en appuyant sur le bouton (A) ÉTALONNER en haut à droite de l'écran.

Figure 3.365: Étalonnage des réglages du rabatteur

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

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

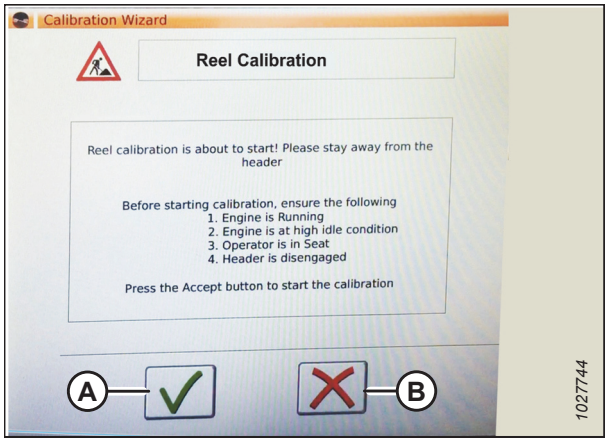


Figure 3.366: Assistant d'étalonnage

6. Un message indiquant que le calibrage du rabatteur a démarré, apparaît dans l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Le rabatteur commencera à tourner lentement et sa vitesse accélérera progressivement jusqu'à atteindre la vitesse élevée. Une barre de progression est fournie. Si nécessaire, cliquez sur le X rouge pour annuler. Sinon, attendez qu'apparaisse le message vous informant que l'étalonnage du rabatteur a été effectué avec succès. Cliquez sur la coche verte pour enregistrer les paramètres d'étalonnage.

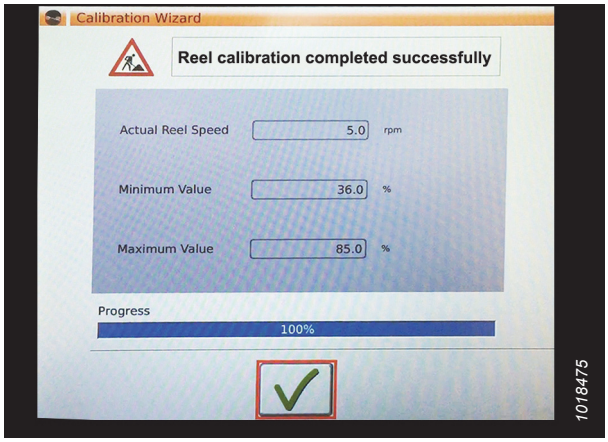


Figure 3.367: Progression de l'étalonnage

Installation des commandes de la plateforme automatique – Gleaner[MD] série S9

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

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. **Fonctions de commande automatique :** Il existe des commutateurs à bascule (ARRÊT/MARCHE) sur la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) pour les fonctions de commande automatique. Pour les plateformes MacDon, assurez-vous que les deux fonctions suivantes sont activées comme indiqué :

   - RTC (retour à la fonction de coupe) (A)
   - CHAP (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

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

2. **Sensibilité :** Le réglage (C) commande la réactivité d'une commande (RTC ou CHAP) à une modification donnée du retour du capteur. Les champs de réglage sont situés directement sous les commutateurs à bascule. Pour entrer un nouveau réglage de sensibilité, appuyez sur le champ de réglage sous l'interrupteur à bascule spécifique et entrez la nouvelle valeur sur le clavier à l'écran.

   - Augmentez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse ne change pas rapidement la position du convoyeur en mode Auto.
   - Diminuez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse cherche une position en mode Auto.

   NOTE:

   Les points de départ de sensibilité pour les plateformes MacDon sont les suivants :

   - **50** pour le RTC (A)
   - **60** pour le CHAP (B)

3. **Vitesse de la plateforme :** La zone HEADER CONTROL SPEED (vitesse de contrôle de la plateforme) (A) sur l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) permet d'ajuster les vitesses suivantes :

   - L'inclinaison gauche et droite est l'inclinaison latérale de la plaque avant de la moissonneuse-batteuse
   - Le bouton d'élévation et d'abaissement de la plateforme (vitesses lente et rapide) est un bouton à deux étapes avec une vitesse lente sur le premier arrêt et rapide sur le second

   NOTE:

   Les points de départ de la vitesse de contrôle pour les plateformes MacDon sont les suivants :

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

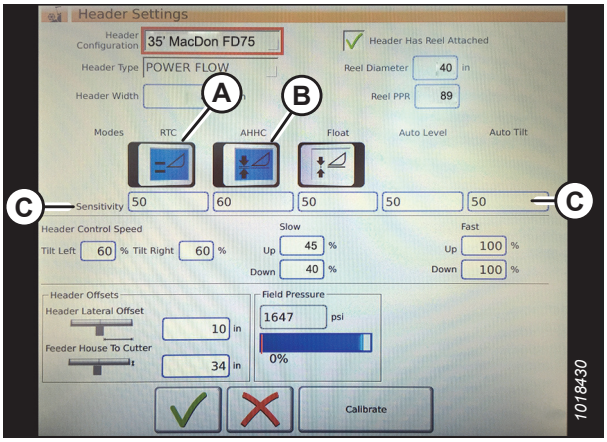


Figure 3.368: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

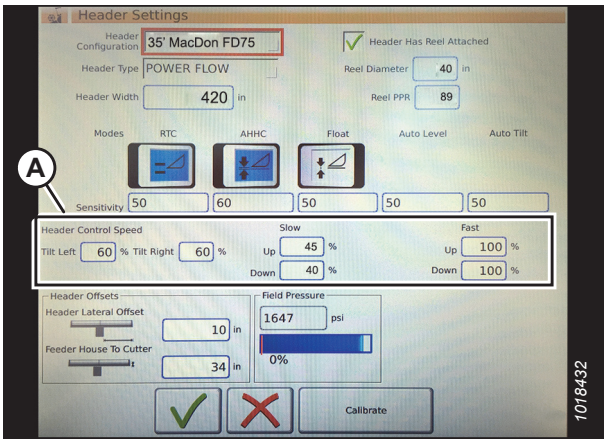


Figure 3.369: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme

4. **Décalages de la plateforme (A) :** Les distances de décalage sont importantes pour la cartographie de rendement. Il existe deux dimensions ajustables sur la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :

   - Décalage latéral de la plateforme : la distance entre l'axe de la plateforme et l'axe de la machine. Réglez-la à **0** pour une plateforme MacDon.
   - Convoyeur à barre de coupe : la distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Réglez-la à **68** pour une plateforme MacDon.

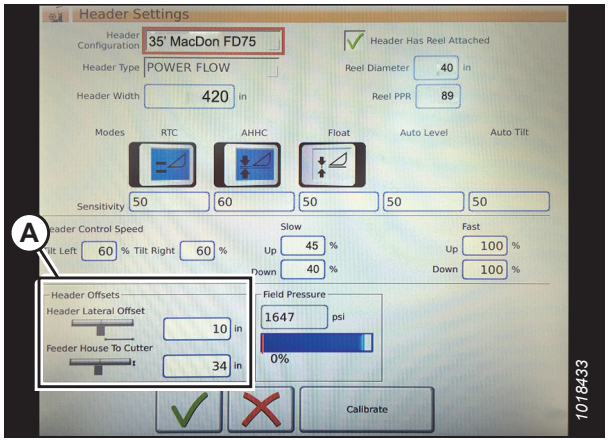


Figure 3.370: Réglages du décalage de la plateforme

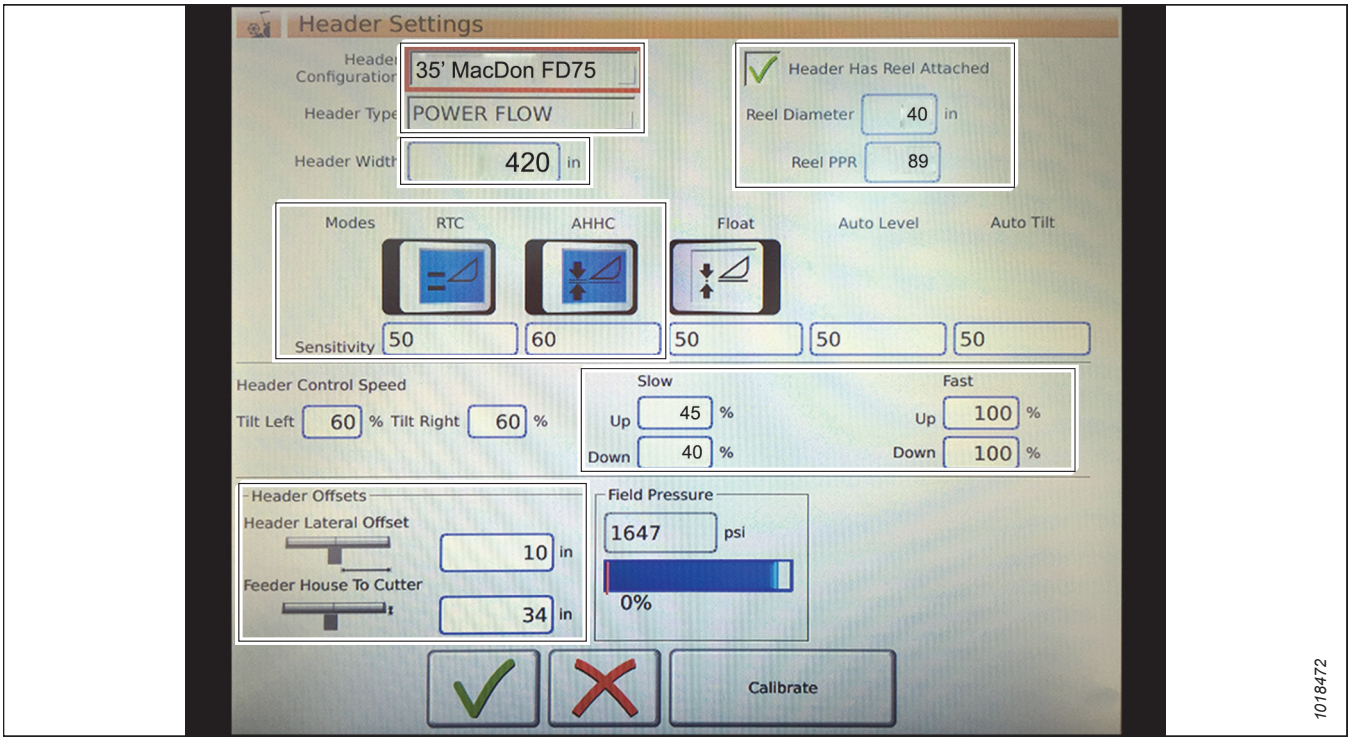


Figure 3.371: Entrées des paramètres de la plateforme MacDon

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9

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

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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

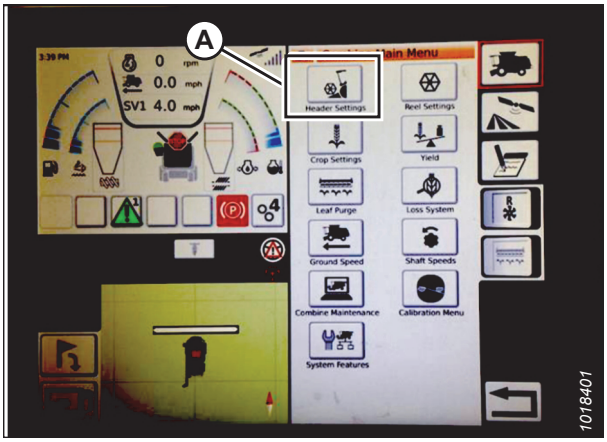


Figure 3.372: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Appuyez sur ÉTALONNER (A) en bas à droite de la page. La page ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME s'affiche.

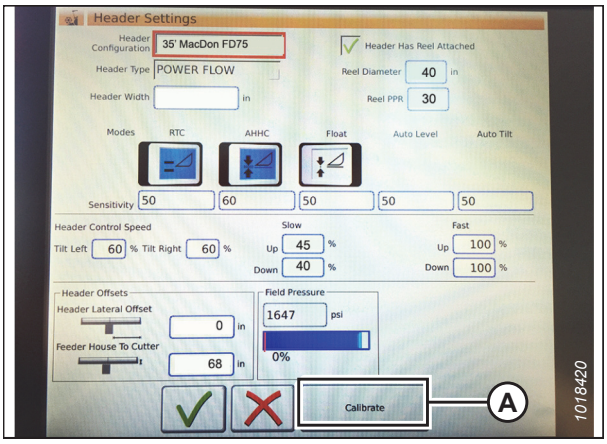


Figure 3.373: Page Paramètres de la plateforme

Le côté droit de la page présente les informations (A) d'étalonnage de la plateforme. Les résultats affichés concernent une variété de capteurs (B) :

- Capteur gauche et droit de la plateforme (tension) (les valeurs seront identiques à celles des plateformes MacDon)
- Capteur de hauteur de la plateforme (mA)
- Capteur de position d'inclinaison (mA)

Les modes valides suivants sont affichés avec des coches (C) en dessous des valeurs du capteur (B) :

- Retour à la fonction de coupe
- Contrôle de hauteur automatique de la plateforme

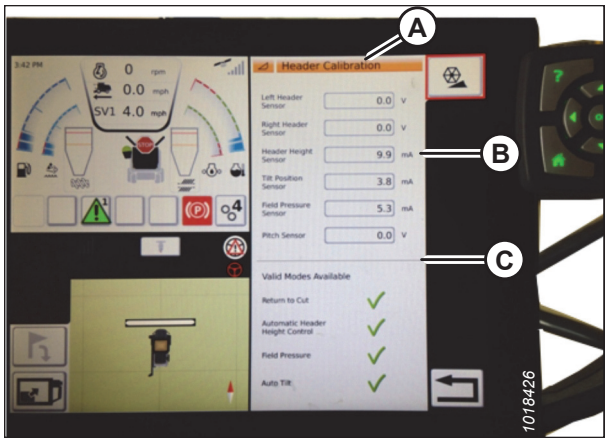


Figure 3.374: Page Étalonnage de la plateforme

3. Sur la poignée de commande, appuyez sur le bouton HEADER DOWN (plateforme vers le bas) (A). Les valeurs du capteur de la page HEADER CONFIGURATION (configuration de la plateforme) changent à mesure que la plateforme s'abaisse.

   NOTE:

   La plateforme doit être complètement abaissée, puis soulevée du sol. La plage de tension signalée doit être comprise entre **0,5 et 4,5 V**. Si la tension signalée n'est pas dans cette plage, le capteur doit être ajusté. Pour obtenir des instructions sur le réglage du capteur, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 145*.

Figure 3.375: Commutateur d'abaissement de la plateforme

4. Appuyez sur l'icône (A) CALIBRATE (étalonner).

Figure 3.376: Étalonnage de la plateforme

5. L’avertissement de danger ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.

6. Appuyez sur la coche verte au bas de la page pour lancer l’ASSISTANT D’ÉTALONNAGE.

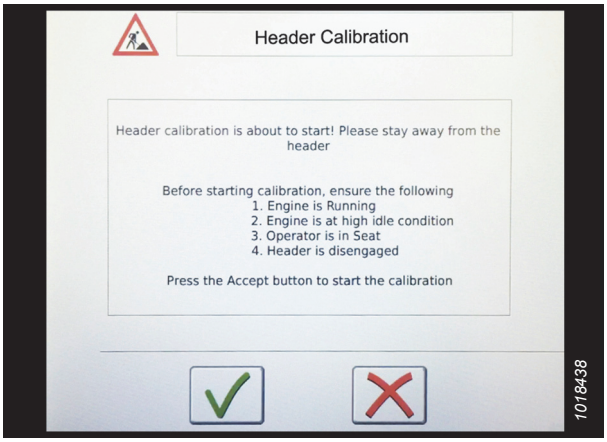


Figure 3.377: Avertissement d’étalonnage de la plateforme

La barre de progression de l’étalonnage exacte s’affiche en bas de l’écran. Le processus peut être arrêté à tout moment en appuyant sur le X rouge. La plateforme se déplace automatiquement et sur une trajectoire irrégulière pendant ce processus.

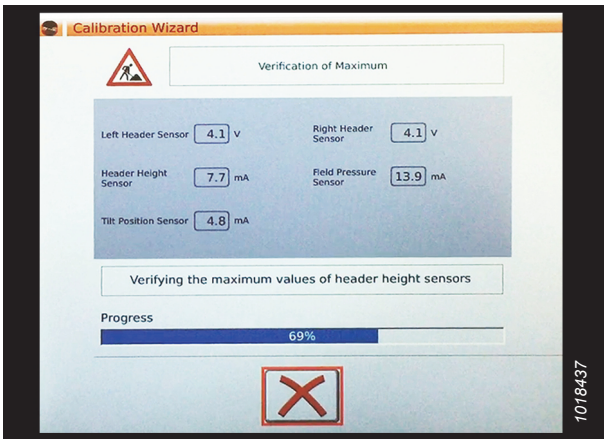


Figure 3.378: Étalonnage en cours

7. Lorsque l’étalonnage est terminé, un message apparaît, montrant des informations récapitulatives (A). Des coches vertes signifient que les fonctions (B) ont été étalonnées. Appuyez sur la coche verte (C) en bas.

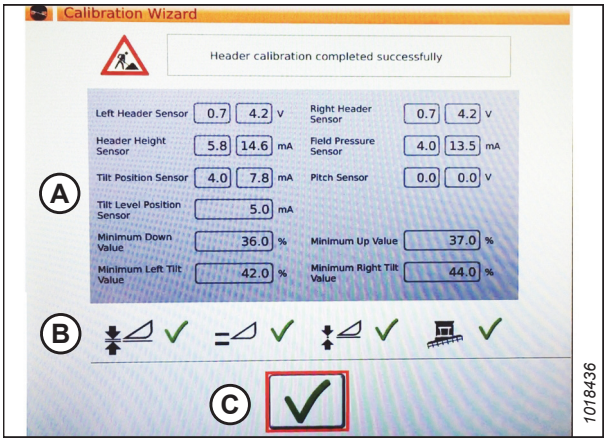


Figure 3.379: Page Étalonnage terminé

NOTE:

Appuyez sur l'icône CALIBRATION (étalonnage) (A) à la page COMBINE MAIN MENU (menu principal de la moissonneuse-batteuse). La page CALIBRATION MENU (menu d'étalonnage) apparaît. Dans CALIBRATION MENU (menu d'étalonnage), plusieurs fonctions peuvent être étalonnées, comme la plateforme et le rabatteur.

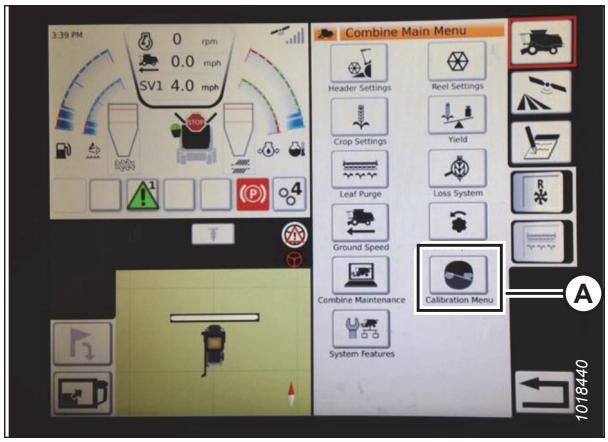


Figure 3.380: Menu d'étalonnage direct

Utilisation du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré, suivez ces instructions pour tirer parti de ses fonctions.

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.

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

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

Utilisez le manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour vous familiariser avec les commandes.

Figure 3.381: Commandes de l'opérateur Gleaner^{MD} S9

1. Pendant que la plateforme est en marche, réglez le bouton d'inclinaison latérale (A) sur MANUAL.

2. Engagez le CHAP en poussant le commutateur (B) vers le haut jusqu'à la position **I**.

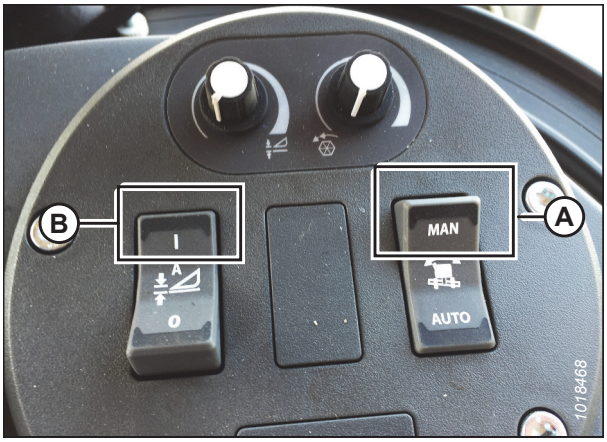


Figure 3.382: Groupe de commande de la plateforme

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

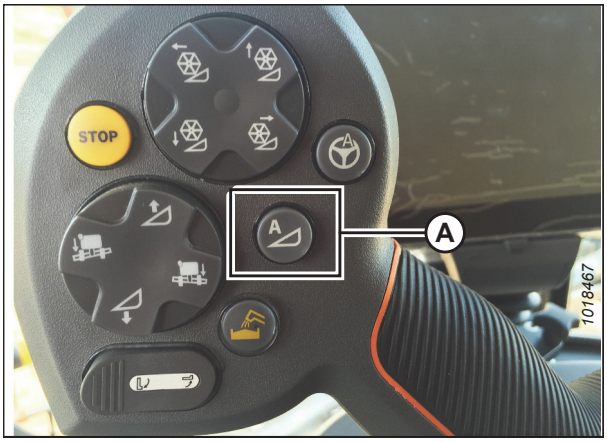


Figure 3.383: CHAP sur la poignée de commande

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

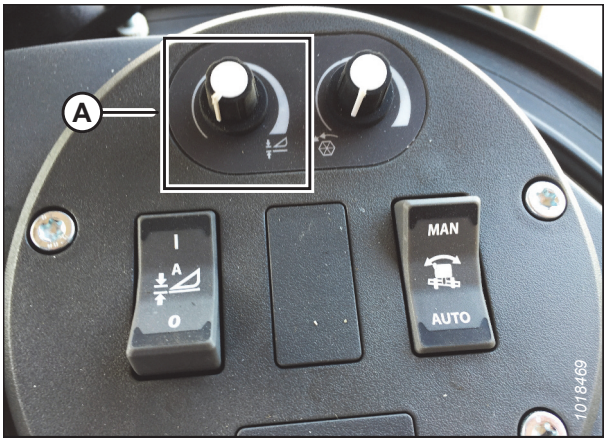


Figure 3.384: Groupe de commande de la plateforme

Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Gleaner[MD] série S9

Les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) peuvent être examinés d'un coup d'œil en appuyant sur l'icône HEADER (plateforme) sur la page d'accueil du terminal Tyton.

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. Pour afficher les réglages suivants du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de la page d'accueil :
   - POSITION ACTUELLE de la plateforme (B)
   - Position de coupe de CONSIGNE (C) (indiquée par la ligne rouge)
   - Symbole PLATEFORME (D) – Appuyez sur ce symbole pour ajuster la position de coupe de consigne à l'aide de la molette de défilement sur le côté droit du terminal Tyton
   - HAUTEUR DE COUPE pour le CHAP (E) – Affinez ce réglage en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme sur le groupe de commande de la plateforme
   - LARGEUR DE TRAVAIL DE LA PLATEFORME (F)
   - ANGLE DE LA PLATEFORME (G)

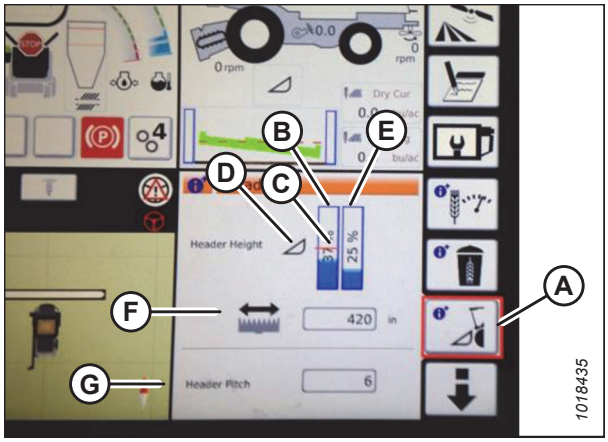


Figure 3.385: Groupes de plateforme

2. Appuyez sur un champ pour afficher le clavier à l'écran et régler les valeurs. Entrez la nouvelle valeur et appuyez sur la coche verte pour terminer.

   NOTE:

   La molette de défilement (A) est située sur le côté droit du terminal Tyton.

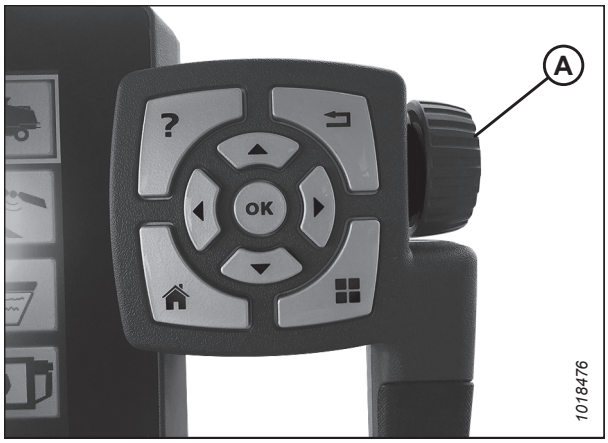


Figure 3.386: Roue de réglage sur le côté droit du terminal de Tyton

NOTE:

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

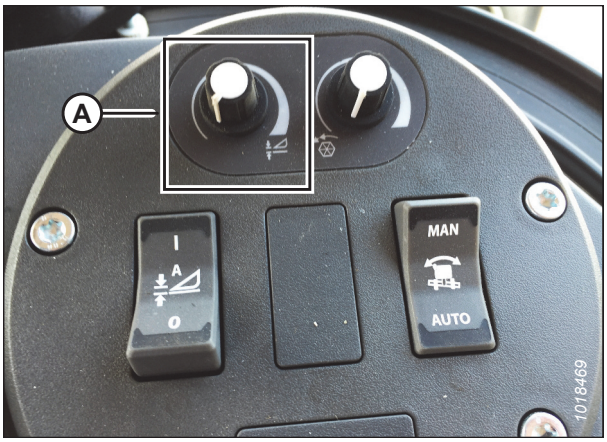


Figure 3.387: Groupe de commande de la plateforme

3.9.13 Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC]

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 IDEAL[MC], il faut régler les options de configuration de la plateforme de votre moissonneuse-batteuse afin qu'il 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.

Installation de la plateforme – série IDEAL[MC]

Définir ces options de configuration initiale sur sa moissonneuse-batteuse de la série IDEAL[MC] lors du réglage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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.

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

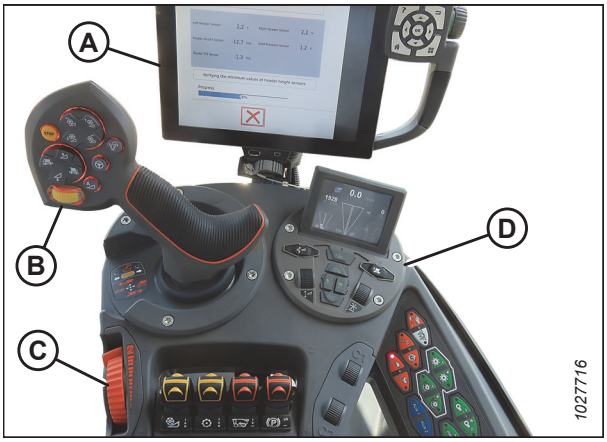


Figure 3.388: Poste de l'opérateur de la série IDEAL[MC]

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

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

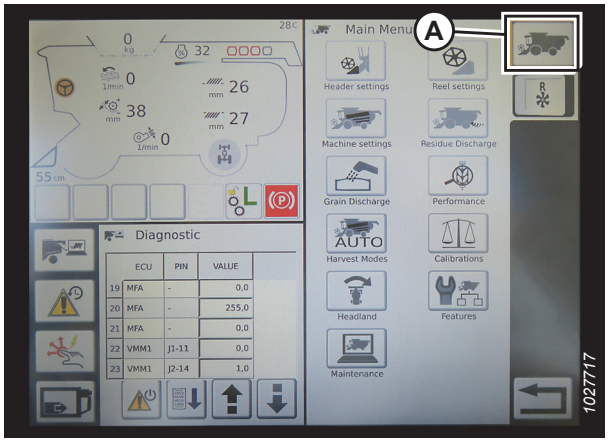


Figure 3.389: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

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

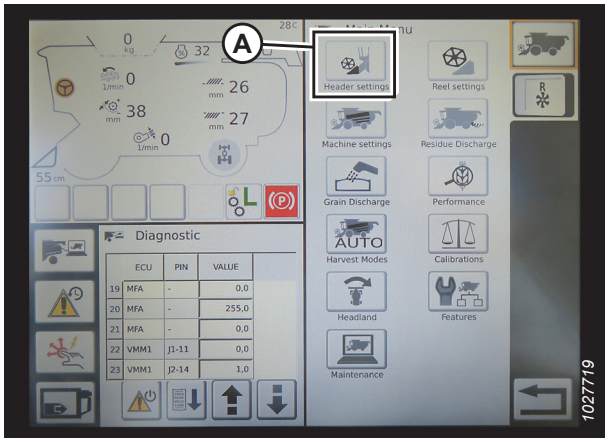


Figure 3.390: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

3. Appuyez sur le champ HEADER CONFIGURATION (configuration de la plateforme) (A). Une boîte de dialogue affichant une liste prédéfinie de profils de configuration de la plateforme s'ouvre.

   - Si la plateforme MacDon est déjà installée, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Appuyez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre la sélection en surbrillance en bleu, puis appuyez sur la coche verte (E) pour continuer.
   - Si seule la plateforme par défaut (D) est affichée, appuyez sur le bouton ABC (C) et utilisez le clavier à l'écran pour entrer les informations de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :
     – La coche verte (E) enregistre les réglages
     – L'icône de la corbeille (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule la ou les modifications

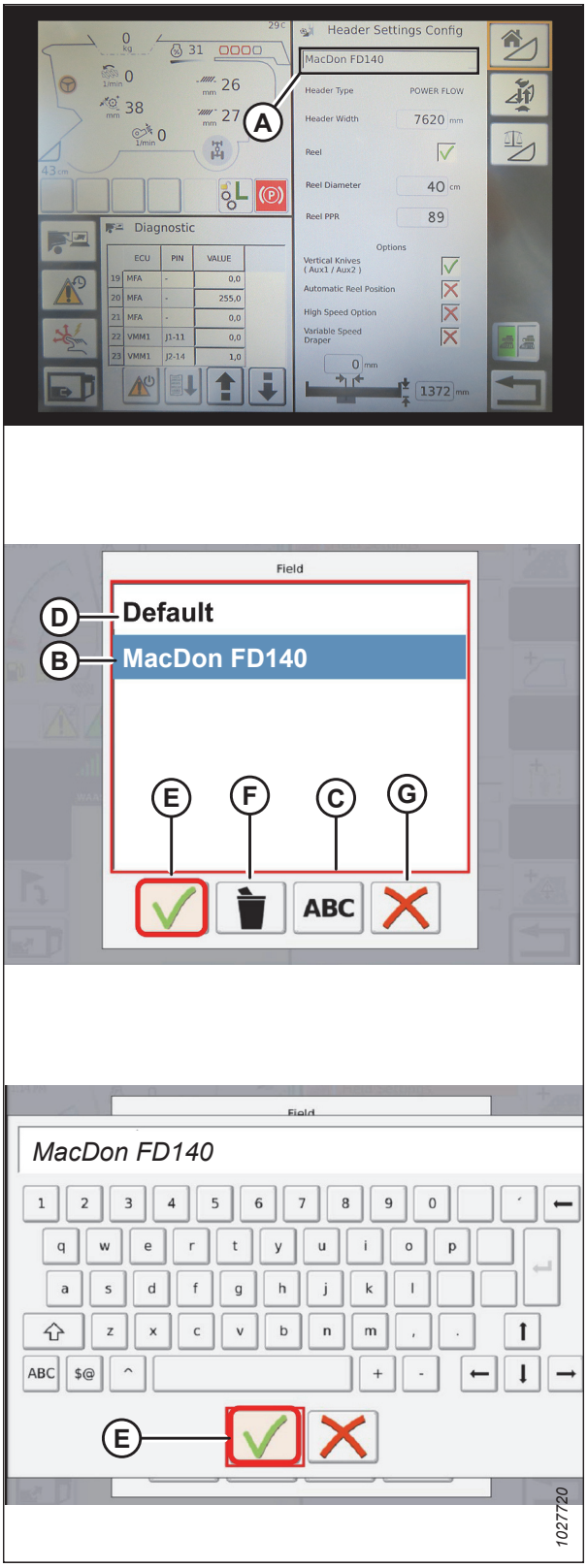


Figure 3.391: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

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

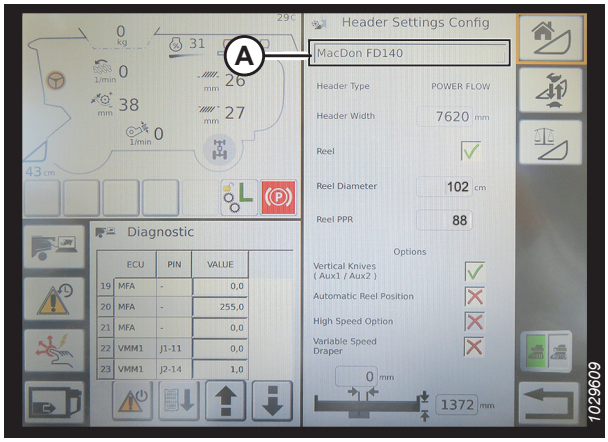


Figure 3.392: Réglages de la plateforme

5. Dans la liste des types de plateforme prédéfinis, appuyez sur POWER FLOW (A).

6. Appuyez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer.

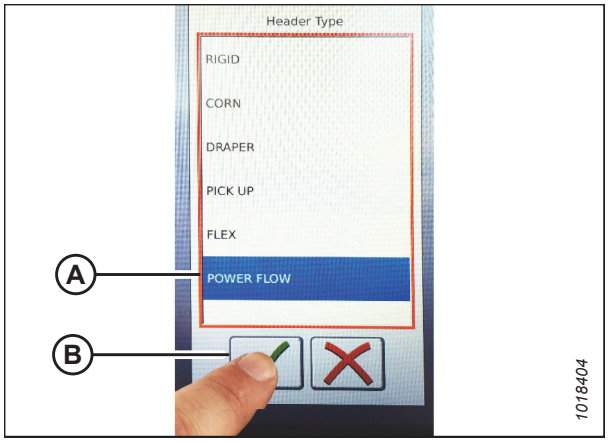


Figure 3.393: Type de plateforme

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

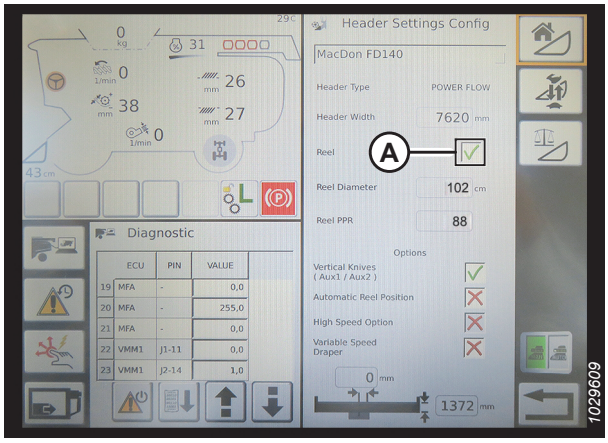


Figure 3.394: Réglages de la plateforme

8. Touchez le champ REEL DIAMETER (diamètre du rabatteur) (A). Un clavier numérique apparaît. Entrez la valeur suivante pour un rabatteur MacDon :
   - 102 cm (40 po)

   NOTE:

   Si la vitesse du rabatteur ne fait pas l'objet d'une indexation correcte, le diamètre du rabatteur peut être porté à 112 cm (44 po).

9. Touchez le champ REEL PPR (impulsions par révolution du rabatteur) (B) et entrez la valeur correspondante :
   - **Standard :** 88
   - **Couple élevé, pignon de 12 dents :** 61
   - **Couple élevé, Australie :** 52
   - **Vitesse élevée, pignon de 21 dents :** 35
   - **Vitesse élevée, Australie :** 30

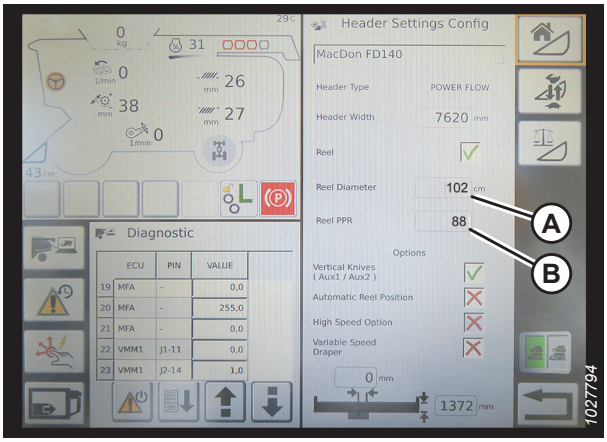


Figure 3.395: Réglages de la plateforme

10. Touchez la coche verte (B) au bas du pavé numérique (A).

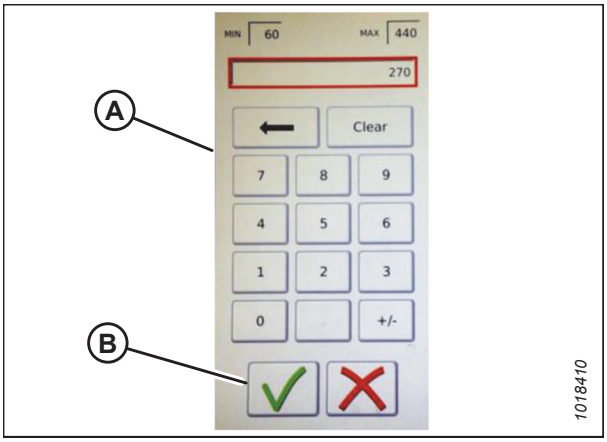


Figure 3.396: Pavé numérique

11. Touchez la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

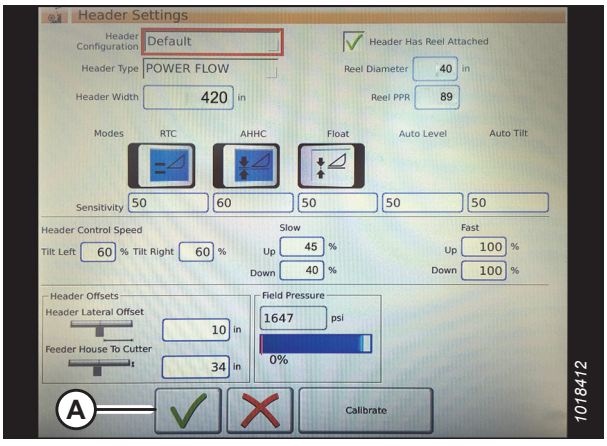


Figure 3.397: Page Paramètres de la plateforme

Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Série IDEAL[MC]

Pour configurer la vitesse du rabatteur sur la plateforme afin qu'elle fonctionne avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sur une moissonneuse-batteuse de la série IDEAL[MC], les paramètres de fonctionnement du rabatteur doivent être configurés et la moissonneuse-batteuse doit exécuter une procédure d'étalonnage automatique du rabatteur.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

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

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

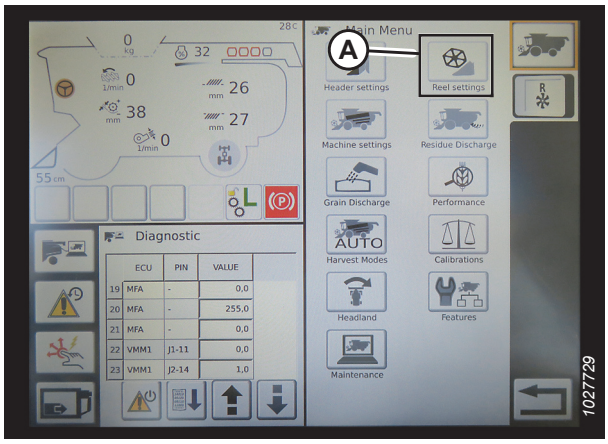


Figure 3.398: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

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

   NOTE:

   Le diamètre et les impulsions par révolution (PPR) du rabatteur sont affichés en bas de la page RÉGLAGES DU RABATTEUR. Ces valeurs ont déjà été définies dans la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME.

3. Appuyez sur le bouton CALIBRATE (étalonner) (A) dans le coin supérieur droit de la page REEL SETTINGS (réglages du rabatteur). La page CALIBRATION WIZARD (assistant d'étalonnage) apparaît.

Figure 3.399: Étalonnage des réglages du rabatteur

4. Assurez-vous que toutes les conditions énumérées dans l'avertissement de l'assistant de calibrage ont été remplies. Appuyez sur la coche verte pour démarrer la procédure d'étalonnage du rabatteur. Appuyez sur le X rouge pour annuler la procédure d'étalonnage.

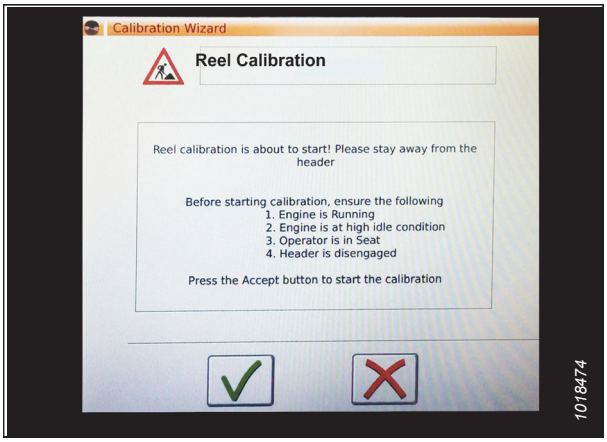


Figure 3.400: Assistant d'étalonnage

5. Un message indiquant que la procédure d'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît dans le CALIBRATION WIZARD (assistant d'étalonnage). Le rabatteur commencera à tourner lentement et sa vitesse augmentera progressivement. Si nécessaire, cliquez sur le X rouge (non indiqué) pour annuler la procédure d'étalonnage. Sinon, attendez qu'apparaisse le message vous informant que la procédure d'étalonnage du rabatteur a été effectuée avec succès. Cliquez sur la coche verte pour enregistrer les paramètres d'étalonnage.

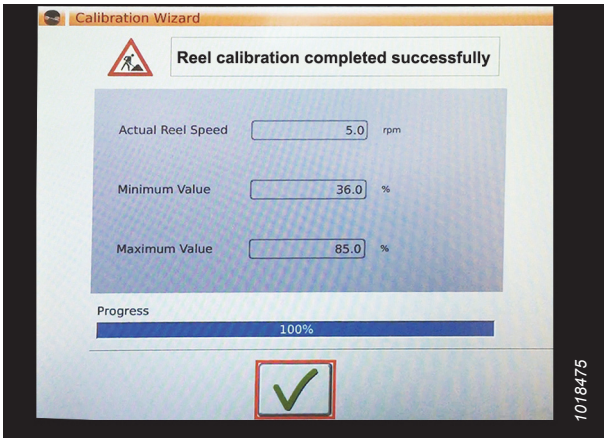


Figure 3.401: Progression de l'étalonnage

Installation des commandes automatiques de la plateforme – Série IDEAL^{MC}

Pour configurer les fonctions de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sur une moissonneuse-batteuse de la série IDEAL^{MC} afin qu'elles fonctionnent avec votre plateforme, accéder à la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME sur l'ordinateur 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.

1. **Fonctions de commande automatique :** Il existe des commutateurs à bascule (ARRÊT/MARCHE) sur la page RÉGLAGES DE LA PLATEFORME pour les fonctions de commande automatique. Pour les plateformes MacDon, assurez-vous que les deux fonctions suivantes sont activées comme indiqué :

   - RTC (retour à la fonction de coupe) (A)
   - CHAP (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

   Tous les autres commutateurs doivent être désactivés (pas en surbrillance).

2. Le paramètre **Sensibilité** (C) contrôle la réactivité d'une commande (RTC ou CHAP) à une modification donnée du retour du capteur. Les champs de réglage sont situés directement sous les commutateurs à bascule. Pour entrer un nouveau réglage de sensibilité, appuyer sur le champ de réglage sous l'interrupteur à bascule spécifique et entrer la nouvelle valeur sur le clavier à l'écran.

   - Augmenter la sensibilité si la moissonneuse-batteuse ne change pas rapidement la position du convoyeur en mode Auto.
   - Diminuer la sensibilité si la moissonneuse-batteuse cherche continuellement une position en mode Auto.

   NOTE:

   En ce qui concerne les plateformes MacDon, les réglages de sensibilité recommandés sont les suivants :

   - **50** pour le RTC (A)
   - **60** pour le CHAP (B)

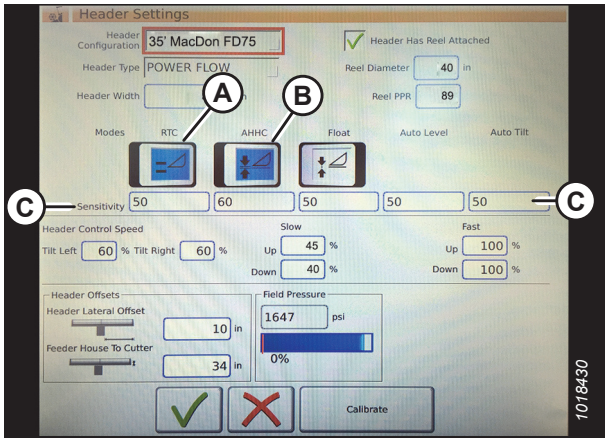


Figure 3.402: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

3. **Vitesse de la plateforme :** La zone HEADER CONTROL SPEED (vitesse de contrôle de la plateforme) (A) sur l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) permet d'ajuster les vitesses suivantes :

   - L'inclinaison gauche et droite est l'inclinaison latérale de la plaque avant de la moissonneuse-batteuse
   - La fonction de levage et d'abaissement de la plateforme utilise un bouton à deux crans : le premier cran correspond à une vitesse de levage/d'abaissement lente ; le second cran correspond à une vitesse de levage/d'abaissement rapide

   NOTE:

   En ce qui concerne la vitesse de contrôle de la plateforme, les réglages recommandés sont les suivants :

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

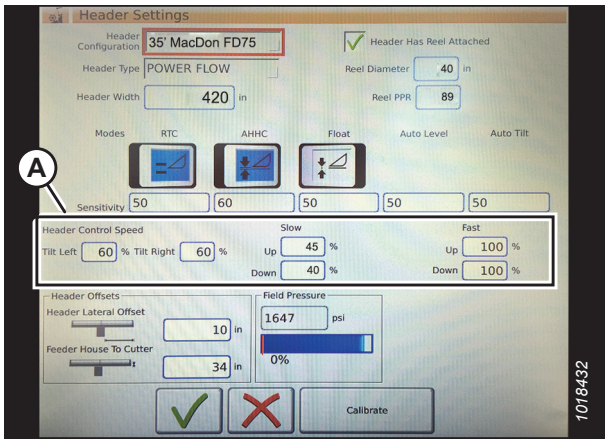


Figure 3.403: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme

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

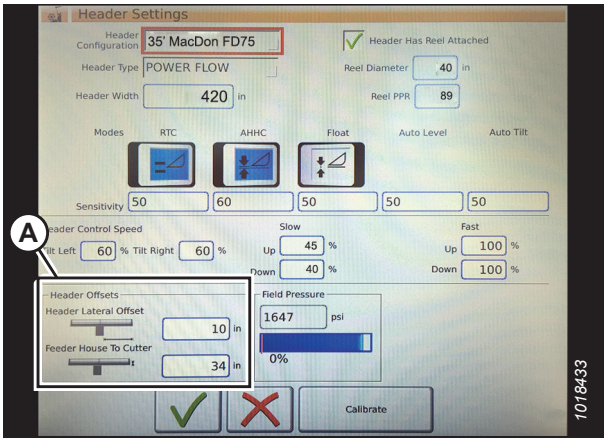


Figure 3.404: Réglages du décalage de la plateforme

Étalonnage de la plateforme – série IDEAL[MC]

La sortie du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être étalonnée pour les moissonneuses-batteuses de la série IDEAL[MC], sinon la fonction CHAP ne fonctionnera pas correctement.

DANGER

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 ni à proximité.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

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

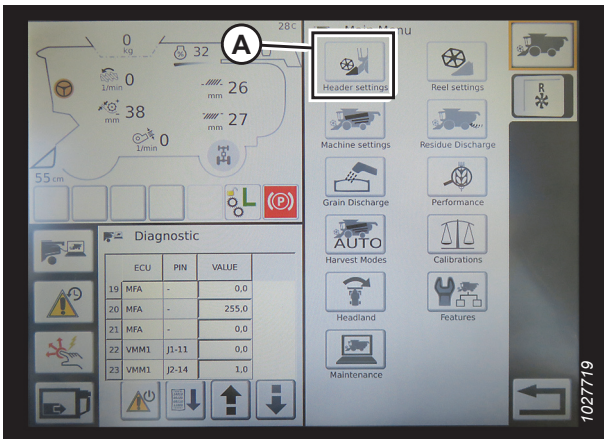


Figure 3.405: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

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

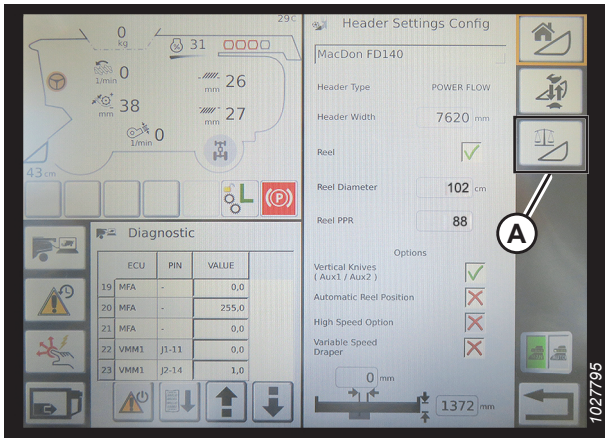


Figure 3.406: Page Paramètres de la plateforme

3. L’avertissement de danger ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.

4. Appuyez sur la coche verte au bas de la page pour lancer la procédure d’étalonnage et suivez les commandes à l’écran.

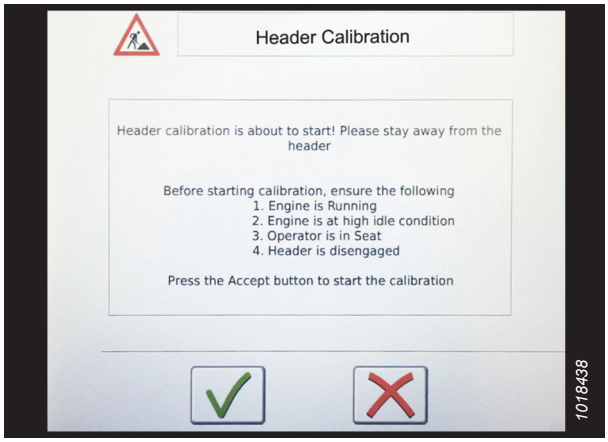


Figure 3.407: Avertissement d’étalonnage de la plateforme

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

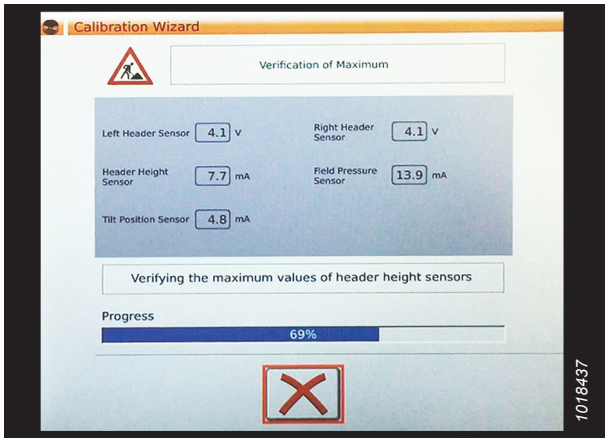


Figure 3.408: Étalonnage en cours

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

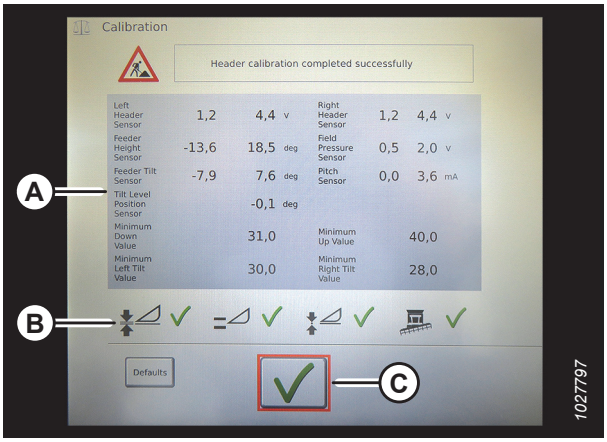


Figure 3.409: Page Étalonnage terminé

NOTE:

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

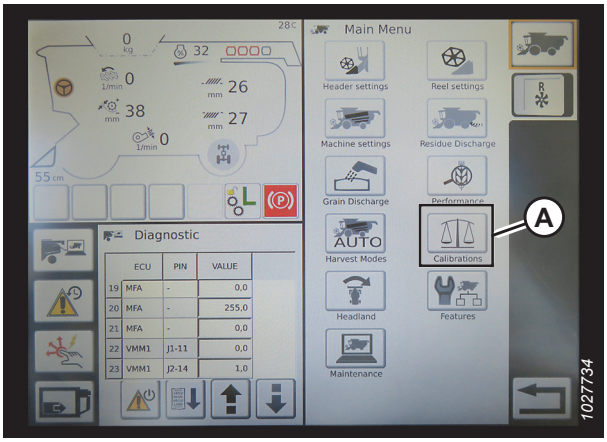


Figure 3.410: Menu d'étalonnage direct

Utilisation de la plateforme – série IDEAL^{MC}

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré sur votre moissonneuse-batteuse de la série IDEAL^{MC}, le système CHAP peut être contrôlé depuis la cabine 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.

Les éléments suivants sont utilisés pour les fonctions de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) :

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

Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour vous familiariser avec les commandes de la moissonneuse-batteuse.

Figure 3.411: Poste de l'opérateur

1. Lorsque la plateforme est en marche, réglez l'inclinaison latérale sur MANUELLE en appuyant sur le commutateur (A). Le voyant situé au-dessus du commutateur doit être éteint.
2. Activez le CHAP en appuyant sur le commutateur (B). Le voyant situé au-dessus du commutateur doit être allumé.

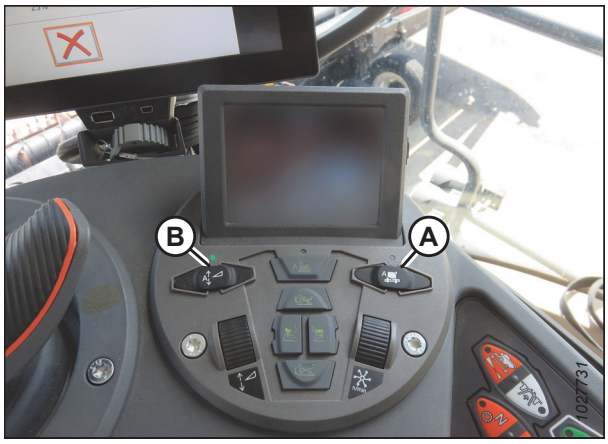


Figure 3.412: Groupe de commande de la plateforme

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

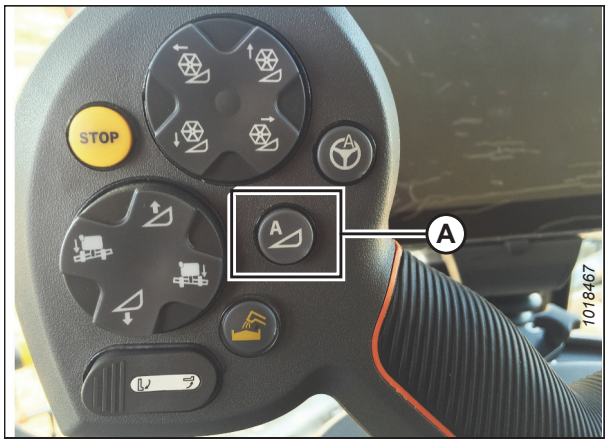


Figure 3.413: CHAP sur la poignée de commande

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

Figure 3.414: Groupe de commande de la plateforme

Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – Série IDEAL^{MC}

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne correctement avec votre moissonneuse-batteuse de la série IDEAL^{MC}, vous pouvez affiner ces réglages CHAP à votre convenance.

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. Appuyez sur l'icône HEADER (plateforme) (A) sur le côté droit de la page d'accueil pour afficher les réglages suivants du groupe de plateformes :
   - POSITION ACTUELLE de la plateforme (B)
   - Position de coupe de CONSIGNE (C) (indiquée par la ligne rouge)
   - Symbole PLATEFORME (D) – appuyez sur ce symbole pour ajuster la position de coupe de consigne à l'aide de la molette d'ajustement sur le côté droit du terminal Tyton
   - HAUTEUR DE COUPE pour le CHAP (E) – affinez ce réglage en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme, sur le groupe de commande de la plateforme
   - LARGEUR DE TRAVAIL DE LA PLATEFORME (F)
   - ANGLE DE LA PLATEFORME (G)

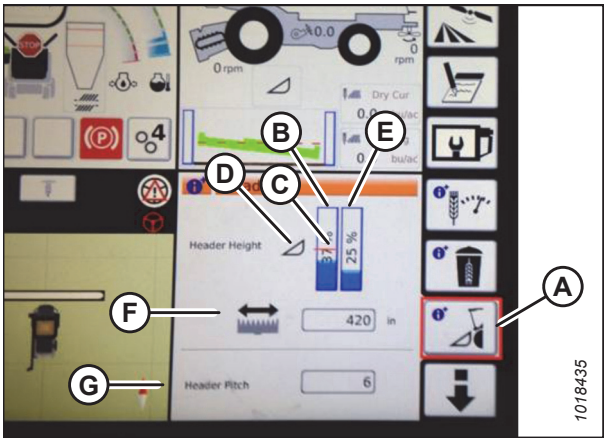


Figure 3.415: Groupes de plateforme

2. Appuyez sur un champ pour afficher le clavier à l'écran et régler les valeurs. Entrez la nouvelle valeur et appuyez sur la coche verte.

   NOTE:

   La molette de réglage (A) est située sur la droite du terminal Tyton.

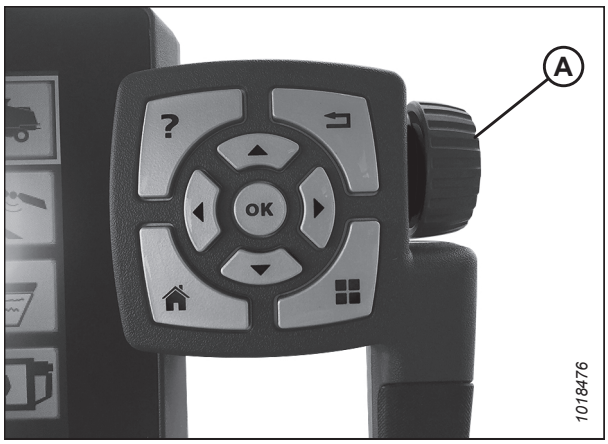


Figure 3.416: Molette de réglage sur la droite du terminal Tyton

NOTE:

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

Figure 3.417: Groupe de commande de la plateforme

3.9.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60

Suivez ces étapes pour configurer le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sur les moissonneuses-batteuses John Deere série 60.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60

Le capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (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.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.

2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

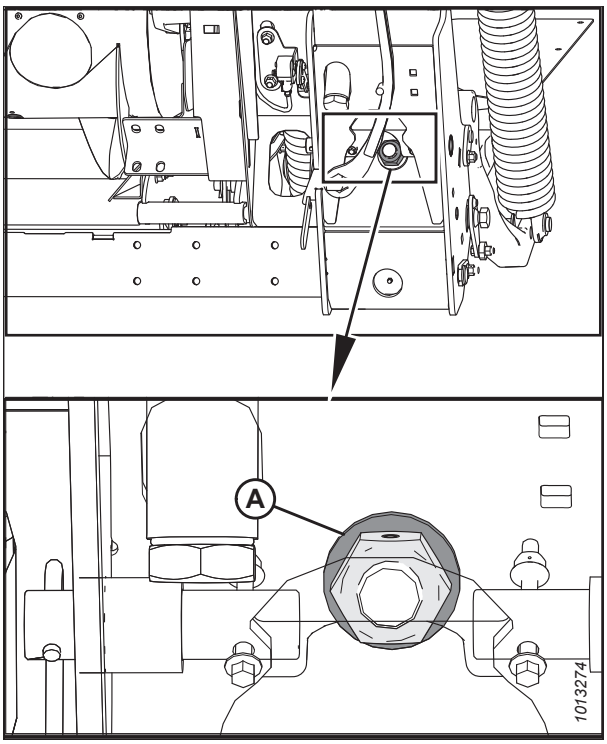


Figure 3.418: Verrouillage du flottement

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

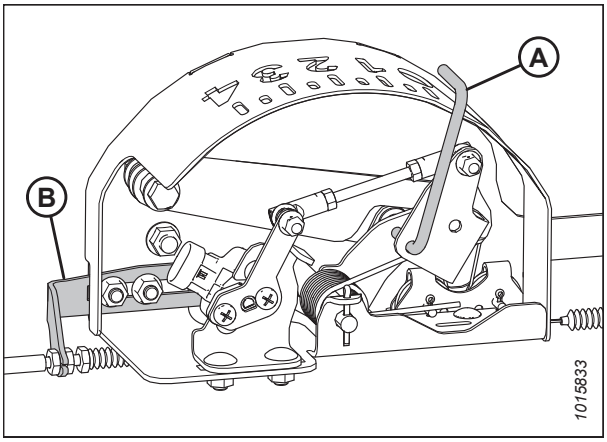


Figure 3.419: Boîtier d'indication du flottement

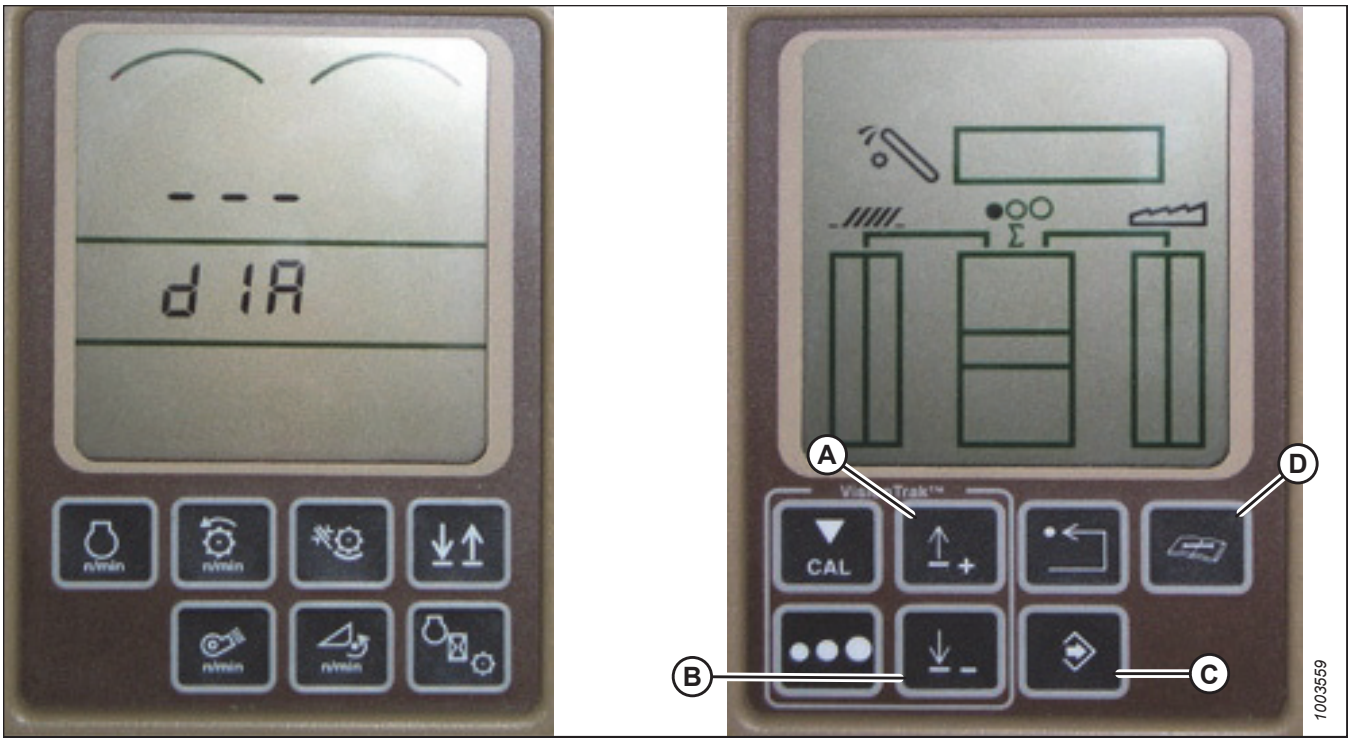


Figure 3.420: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (D) sur l'écran – DIA apparaît à l'écran.
6. Appuyez sur le bouton UP (haut) (A) jusqu'à ce que EO1 s'affiche sur l'écran (ce sont les réglages de la plateforme).
7. Appuyez sur le bouton ENTER (entrée) (C).
8. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (A) ou DOWN (BAS) (B) jusqu'à ce que 24 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. C'est la valeur de tension du capteur.
9. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
10. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

    NOTE:

    Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur HEADER DOWN (plateforme vers le bas) pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.
11. Vérifiez la valeur relevée par le capteur. La valeur doit être supérieure à 0,5 V.
12. Soulevez la plateforme de sorte qu'elle soit au-dessus du sol. La valeur sur l'écran doit être inférieure à 4,5 V.
13. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60

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

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y 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:

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures.
3. Déverrouillez le flottement.
4. Mettez les ailes en position verrouillée.
5. Démarrez la moissonneuse-batteuse.
6. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
7. Appuyez sur le bouton CAL (B). DIA-CAL apparaît à l'écran.

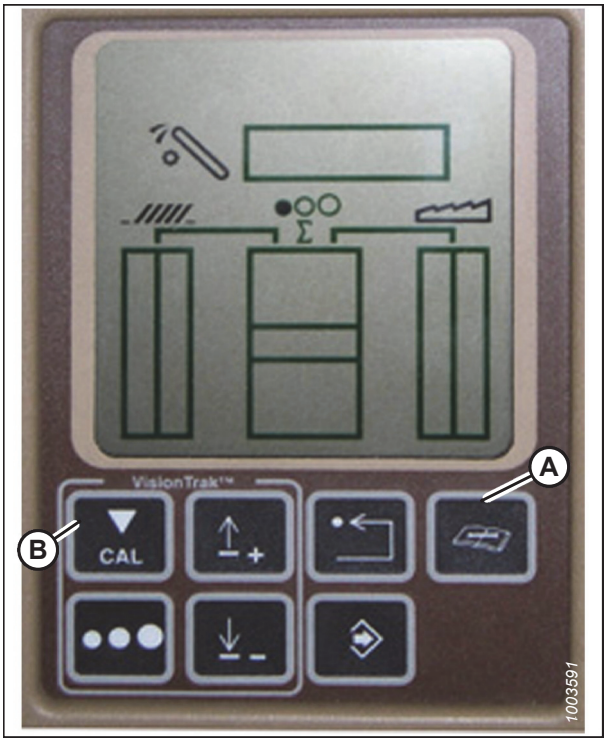


Figure 3.421: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) ou DOWN (BAS) jusqu'à ce que HDR s'affiche à l'écran.
9. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE). HDR H-UP apparaît à l'écran.
10. Abaissez complètement le convoyeur au sol.

    NOTE:

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

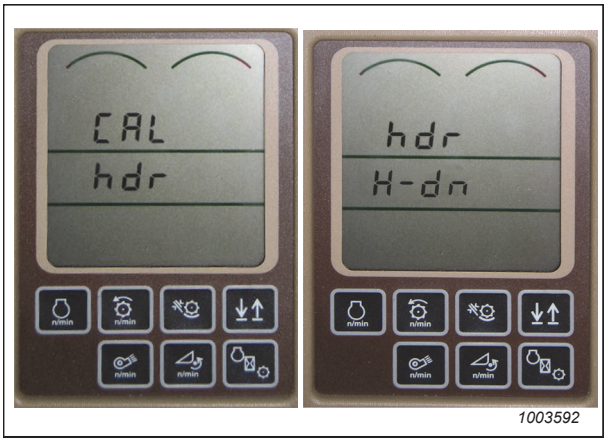


Figure 3.422: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Appuyez sur le bouton CAL (A) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. HDR H-UP apparaît à l'écran.
12. Levez la plateforme à 1 m (3 pi) du sol et appuyez à nouveau sur le bouton CAL (A). EOC apparaît à l'écran.
13. Appuyez sur le bouton ENTER (entrée) (B) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. Le CHAP est maintenant étalonné.

    NOTE:

    Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60, page 258*.

    NOTE:

    Une fois l'étalonnage terminé, réglez le fonctionnement de la moissonneuse-batteuse pour vous assurer du bon fonctionnement sur le terrain.

    NOTE:

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

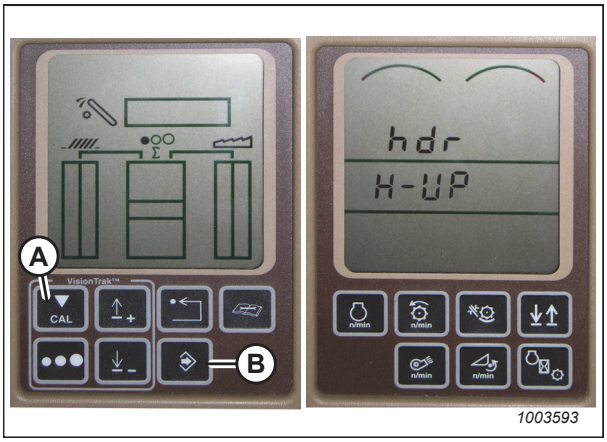


Figure 3.423: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Mise hors tension de l'accumulateur – John Deere série 60

L'accumulateur empêche les chocs sur le système hydraulique lorsque la moissonneuse-batteuse fonctionne avec une plateforme lourde. L'accumulateur ne doit pas être utilisé lors de l'utilisation de la moissonneuse-batteuse avec une plateforme FlexDraper[MD] série FD1 fonctionnant avec un module de flottement FM100.

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. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 132 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit de la valeur pour l'accumulateur.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner 132 en tant que valeur de l'accumulateur (cela vous permettra de modifier l'affichage pour obtenir un nombre à trois chiffres de façon à ce qu'il contienne « 0 », par exemple,« x0x »).
5. Appuyez sur le bouton HAUT (B) ou BAS (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E).
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications. L'accumulateur est maintenant désactivé.

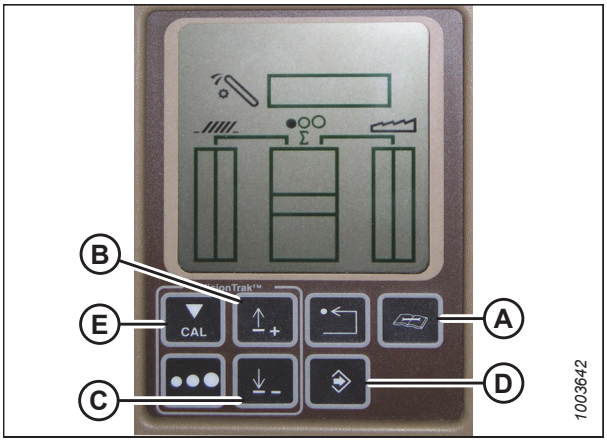


Figure 3.424: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité de la hauteur de la plateforme – John Deere série 60

Pour qu'une moissonneuse-batteuse John Deere série 60 lise avec précision la sortie des capteurs de hauteur sur la plateforme MacDon, le réglage de sensibilité de la moissonneuse-batteuse doit être réglée à 50.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTRÉE (D). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 128 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit de la valeur pour le capteur.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 128 » en tant que valeur du capteur (cela vous permettra de modifier l'affichage pour obtenir un nombre à trois chiffres de façon à ce qu'il contienne « 50 »).
5. Appuyez sur le bouton HAUT (B) ou BAS (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E).
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications. La hauteur est maintenant réglée.

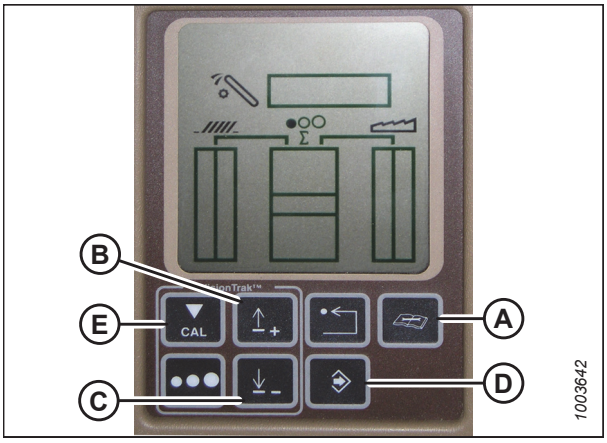


Figure 3.425: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

N'utilisez **PAS** la fonction de flottement de plateforme active (A) en combinaison avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) MacDon – les deux systèmes vont se neutraliser l'un l'autre. Le symbole de la plateforme (B) sur l'écran ne doit **PAS** être souligné d'une ligne ondulée et doit apparaître exactement comme indiqué dans l'affichage de la commande de la plateforme active à la figure *3.426, page 264*.

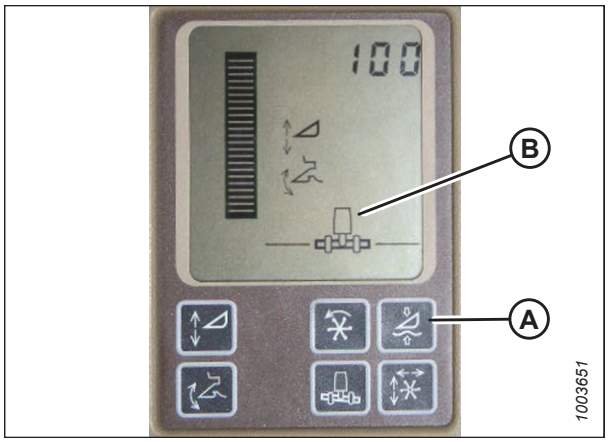


Figure 3.426: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres propres à votre équipement.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 112 s'affiche à l'écran. Voici votre réglage de sensibilité.

   NOTE:

   Plus la valeur est petite, plus la sensibilité est grande. En général, la plage d'opération idéale est entre 50 et 80.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 112 » en tant que réglage de la sensibilité (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).

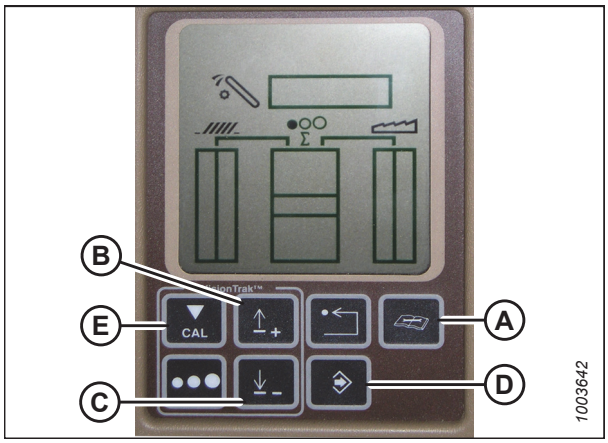


Figure 3.427: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur le bouton HAUT (B) ou BAS (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage souhaité.

6. Appuyez sur ENTER (entrée) (D) pour enregistrer les modifications.

Ajustement du seuil de la vanne de vitesse de chute – John Deere série 60

Cette procédure explique comment ajuster le point auquel la vanne d'étranglement s'ouvre afin de permettre l'écoulement complet jusqu'aux vérins de levage.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres propres à votre équipement.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.

2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse sur le moniteur, puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C). C'est le réglage de la plateforme.

3. Appuyez sur le bouton UP (haut) (B) ou DOWN (bas) jusqu'à ce que 114 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit du réglage qui s'ajuste lorsque la vitesse de chute rapide se lance en fonction de la zone morte.

   NOTE:

   Le réglage par défaut est 100. En général, la plage d'utilisation idéale est entre 60 et 85.

4. Appuyez sur le bouton ENTRÉE (C) pour sélectionner 114 en tant que vitesse de chute rapide (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).

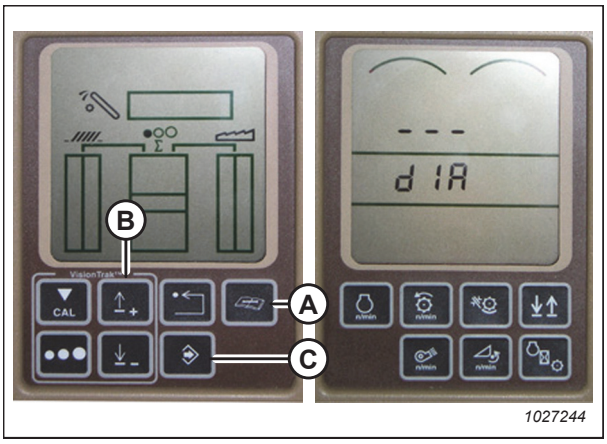


Figure 3.428: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur le bouton HAUT (A) ou BAS (B) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (C). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage souhaité.

6. Appuyez sur le bouton ENTRÉE (D) pour enregistrer les modifications.

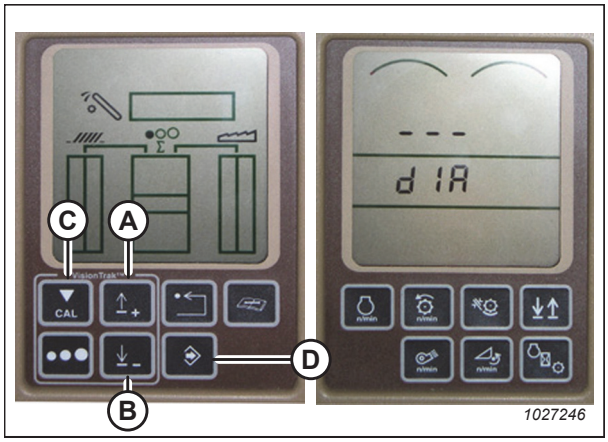


Figure 3.429: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.9.15 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70

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 John Deere 70, 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.

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 70

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.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.

2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux emplacements.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions sur le nivellement de la plateforme.

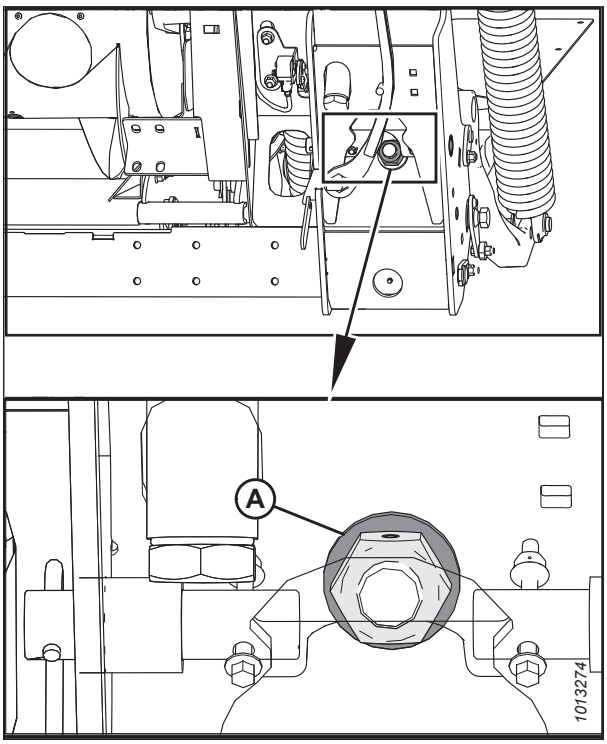


Figure 3.430: Verrouillage du flottement

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

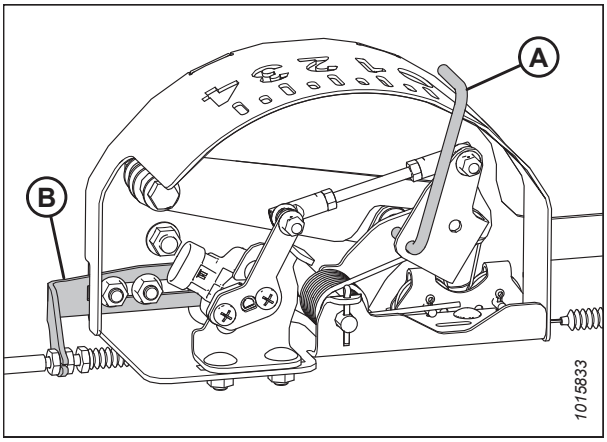


Figure 3.431: Boîtier indicateur de flottement

5. Appuyez sur le bouton HOME PAGE (page d'accueil) (A) sur la page principale de l'écran.

Figure 3.432: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Vérifiez que les trois icônes (A) de l'illustration ci-contre s'affichent sur l'écran.

Figure 3.433: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. À l'aide de la molette de défilement (A), surlignez l'icône du milieu (le « i » vert) et appuyez sur le bouton de coche (B) pour la sélectionner. Le CENTRE DE MESSAGERIE s'affiche.

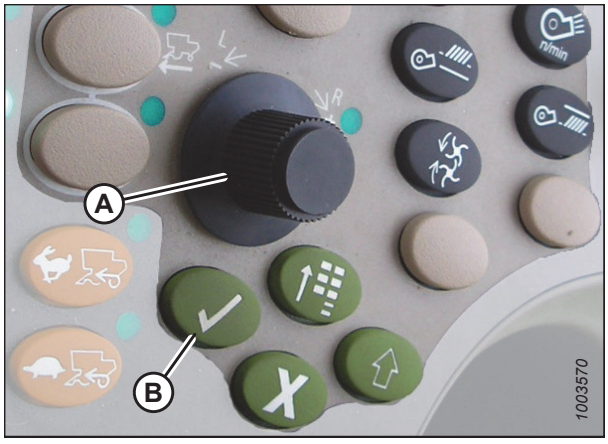


Figure 3.434: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

8. À l'aide de la molette de défilement, surlignez ADRESSES DE DIAGNOSTIC (A) dans la colonne de droite. Sélectionnez-le en appuyant sur le bouton de coche.

9. À l'aide de la molette de défilement, surlignez le menu déroulant (B). Appuyez sur le bouton de coche pour le sélectionner.

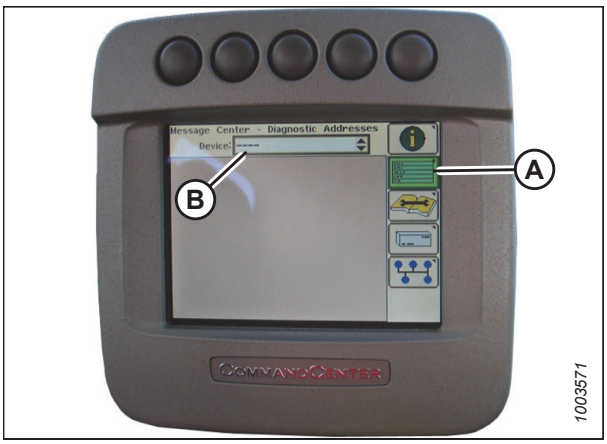


Figure 3.435: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. À l'aide de la molette de défilement, surlignez le menu déroulant LC 1.001 VÉHICULE (A). Appuyez sur le bouton de coche pour le sélectionner.

Figure 3.436: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Utilisez le bouton de défilement pour mettre en évidence la flèche vers le bas (A). Appuyez sur le bouton de sélection pour faire défiler la liste jusqu'à ce que 029 DATA (B) (données 029) (B) apparaisse et que la lecture de la tension (C) s'affiche à l'écran.

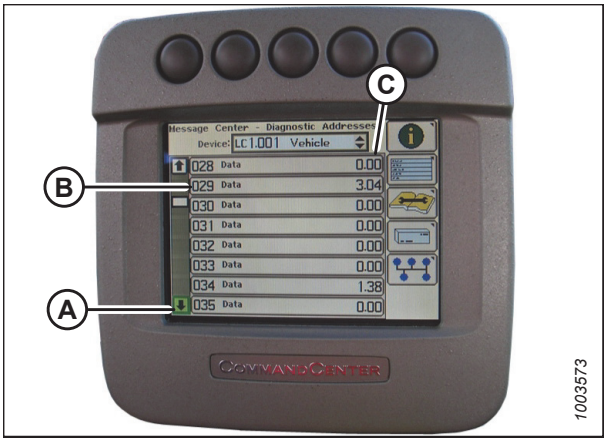


Figure 3.437: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

12. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
13. Démarrez la moissonneuse-batteuse.

    NOTE:

    Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur HEADER DOWN (plateforme vers le bas) pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.
14. Abaissez complètement le convoyeur au sol.
15. Vérifiez la tension affichée sur l'écran. Pour plus d'informations sur la plage de tension appropriée, consultez *3.9.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 136*.
16. Levez la plateforme juste au-dessus du sol, puis revérifiez la valeur du capteur.
17. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

Étalonnage de la vitesse du convoyeur – John Deere série 60

La vitesse du convoyeur doit être calibrée avant d'étalonner le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70

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

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y 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:

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures.
3. Mettez les ailes en position verrouillée.
4. Déverrouillez le flottement.
5. Démarrez la moissonneuse-batteuse.

6. Appuyez sur le quatrième bouton à partir de la gauche en haut de l'écran (A) pour sélectionner l'icône représentant un livre ouvert avec une clé au-dessus (B).

7. Appuyez sur le bouton du haut (A) une seconde fois pour entrer en mode de diagnostic et d'étalonnage.

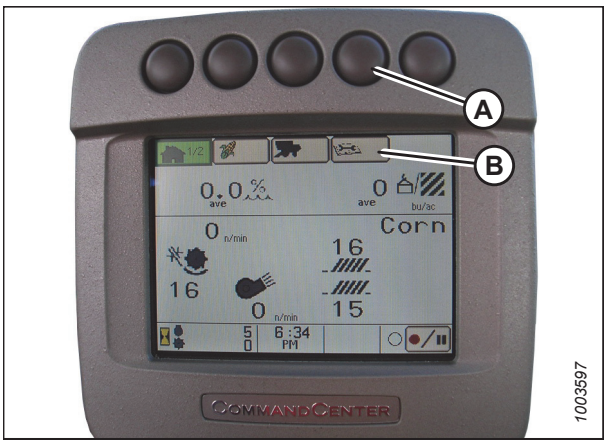


Figure 3.438: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Sélectionnez HEADER (plateforme) dans la case (A) en faisant défiler à l'aide du bouton de défilement, puis en appuyant sur le bouton de la coche.

   NOTE:

   La molette et le bouton sont représentés sur la figure *3.440, page 271*.

9. Faites défiler jusqu'à l'icône dans le coin droit ressemblant à une flèche dans un losange (B) et appuyez sur le bouton de la coche pour la sélectionner.

10. Suivez les étapes indiquées sur la page pour effectuer l'étalonnage.

Figure 3.439: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

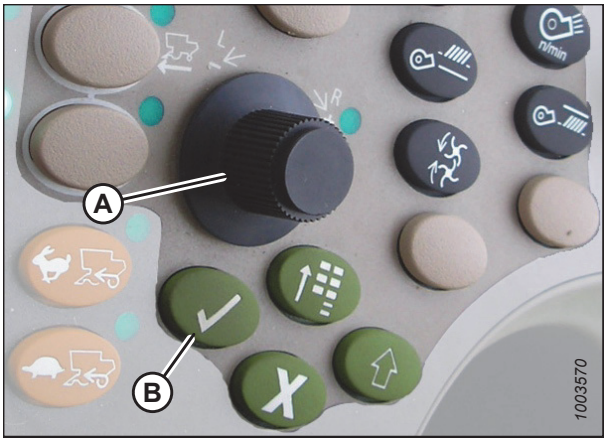


Figure 3.440: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

A - Bouton de défilement **B - Bouton de coche**

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît à l'écran, le capteur ne se situe pas dans la bonne plage de fonctionnement. Vérifiez et ajustez la plage. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere séries S et T, page 274*.

NOTE:

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

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Appuyez deux fois sur le bouton (A). Le réglage de la sensibilité actuelle s'affiche à l'écran.

   NOTE:

   Plus la valeur est petite, plus la sensibilité est basse.

2. Utilisez le bouton de défilement (B) pour ajuster le réglage de la sensibilité. Le réglage sera enregistré automatiquement.

   NOTE:

   Si la page reste inactive pendant un court moment, elle reviendra à la page précédente. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à la page précédente.

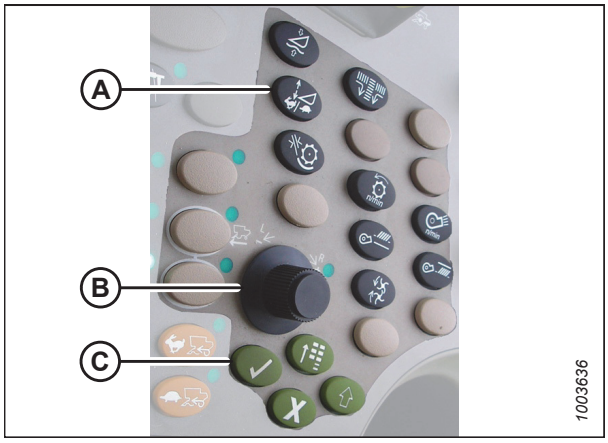


Figure 3.441: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres propres à votre équipement.

Figure 3.442: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement manuelle de la plateforme – John Deere série 70

La console de la moissonneuse-batteuse permet de régler la vitesse à laquelle la plateforme peut être levée ou abaissée à l'aide des commandes de la cabine.

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. Placez les ailes en position verrouillée.
2. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage actuel de la vitesse de levage/d'abaissement apparaît sur l'écran (plus le chiffre est bas, plus la vitesse de déplacement de la plateforme est lente).
3. Utilisez le bouton de défilement (B) pour régler la vitesse. Le réglage sera enregistré automatiquement.

   NOTE:

   Si l'écran reste inactif pendant un court moment, il reviendra à la page précédente. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à la page précédente.

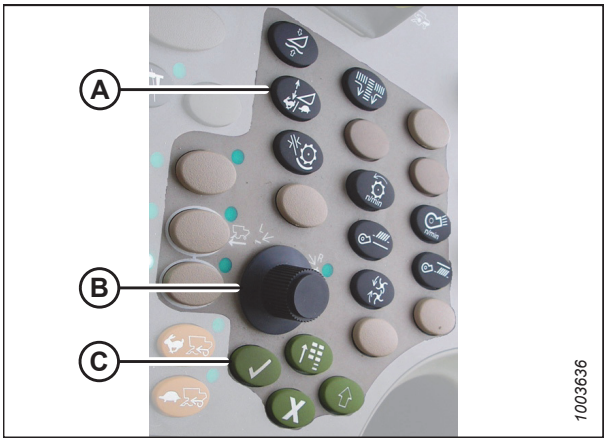


Figure 3.443: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres propres à votre équipement.

Figure 3.444: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.9.16 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses des séries John Deere S et T, 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.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere séries S et T

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.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.
3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

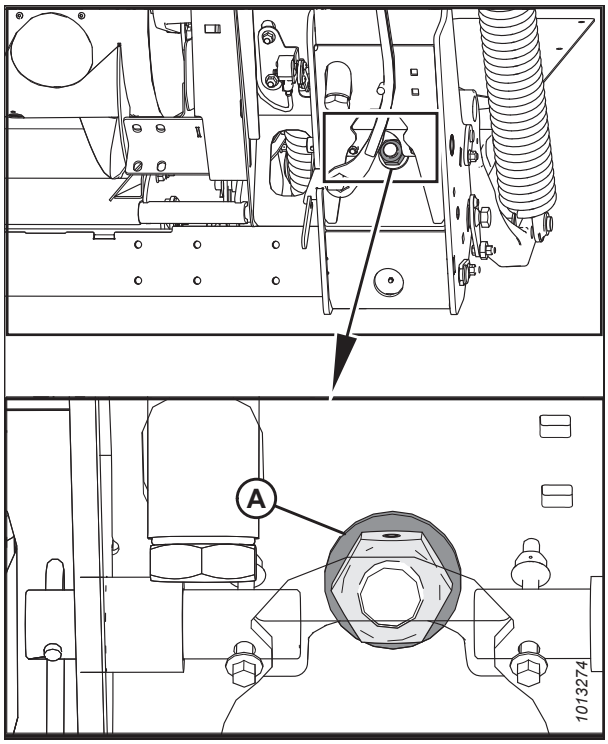


Figure 3.445: Verrouillage du flottement

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

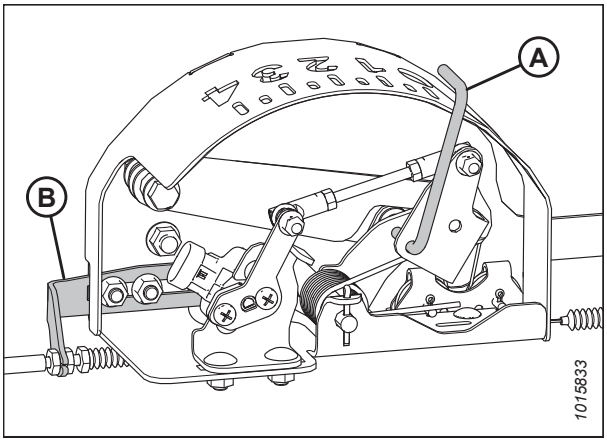


Figure 3.446: Boîtier indicateur de flottement

5. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) apparaît.

Figure 3.447: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). La page DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) apparaît. Cette page donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

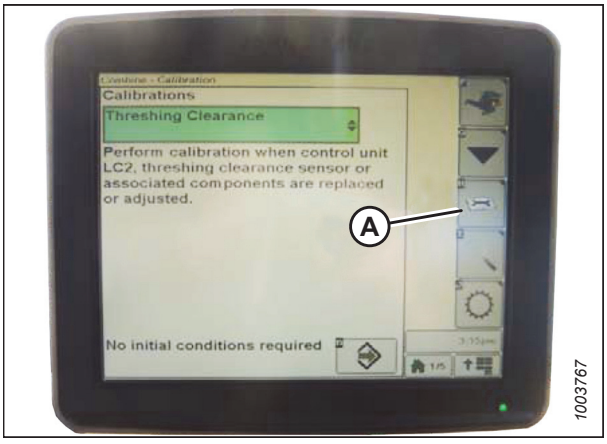


Figure 3.448: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Sélectionnez AHHC RESUME (réactivation du CHAP) (A). Une liste d'options d'étalonnage s'affiche.

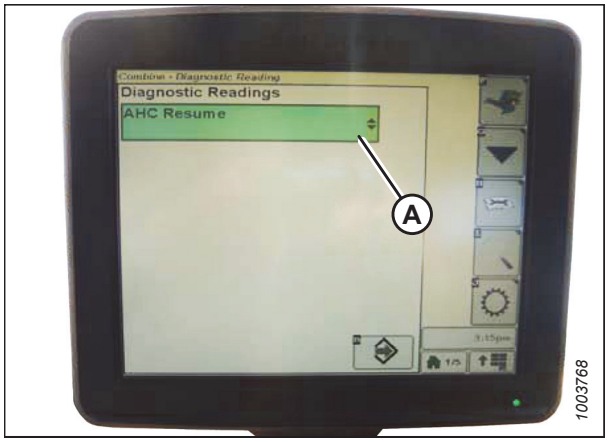


Figure 3.449: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Sélectionnez l'option AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP).
9. Appuyez sur l'icône (A). Le menu AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP) s'affiche, ainsi que cinq pages d'informations.

Figure 3.450: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. Appuyez sur l'icône (A) jusqu'à ce que le haut de la page affiche « Page 5 »et que les mesures suivantes des capteurs s'affichent :
    - LEFT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME GAUCHE)
    - CENTER HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME CENTRALE)
    - RIGHT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME DROITE)

    Une valeur s'affiche pour les deux capteurs (gauche et droit). Sur la plateforme MacDon, il peut y avoir un capteur situé dans le boîtier de l'indicateur de flottement (standard) ou deux capteurs situés à l'arrière du module de flottement côté châssis (en option).

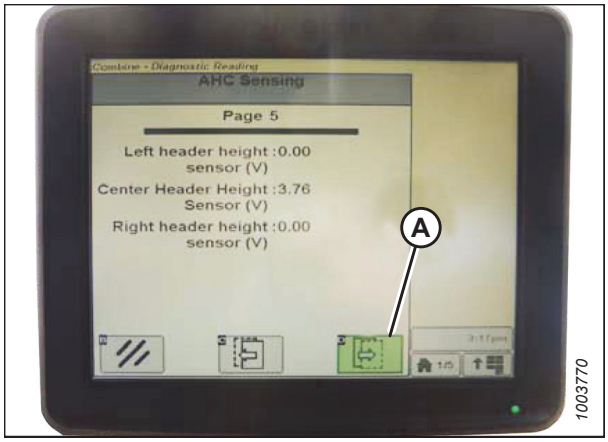


Figure 3.451: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
12. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

    NOTE:

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

13. Vérifiez la tension affichée sur l'écran. Pour plus d'informations sur la plage de tension appropriée, consultez *3.9.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 136*.
14. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere séries S et T

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

AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y 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:

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 physiquement 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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées inférieures.
3. Déverrouillez le flottement.
4. Mettez les ailes en position verrouillée.

5. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (étalonnage) apparaît.

Figure 3.452: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Sélectionnez THRESHING CLEARANCE (CRIBLAGE PAR BATTAGE) (A) et une liste d'options d'étalonnage apparaît.

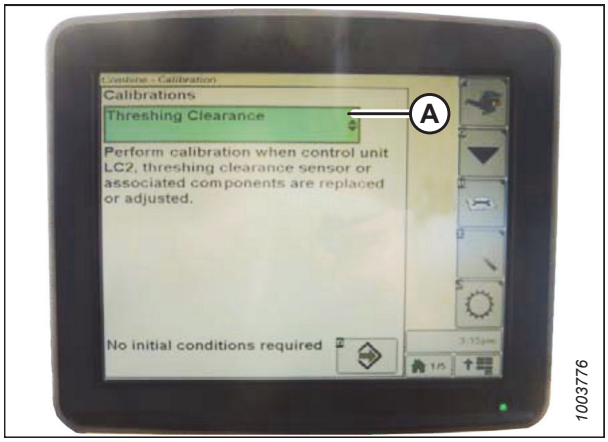


Figure 3.453: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Sélectionnez FEEDER HOUSE SPEED (vitesse du convoyeur) (A) dans la liste d'options d'étalonnage.

   NOTE:

   L'étalonnage de la vitesse du convoyeur doit être effectué avant celui de la plateforme.

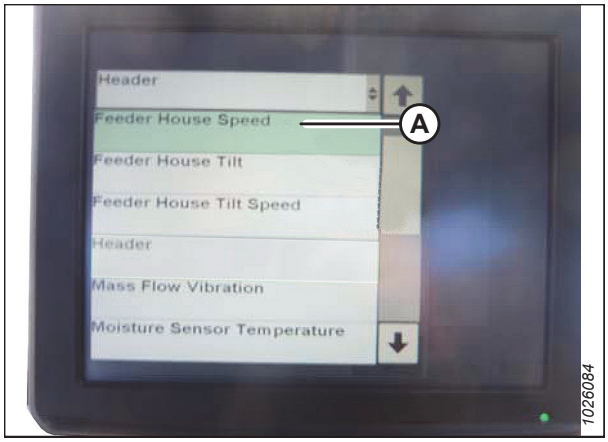


Figure 3.454: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Lorsque FEEDER HOUSE SPEED (vitesse du convoyeur) est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

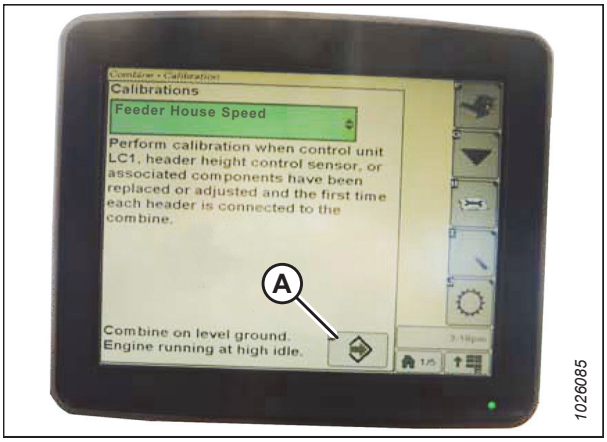


Figure 3.455: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Appuyez sur le bouton (A) et les instructions apparaîtront à l'écran pour vous guider dans les étapes à suivre pour le reste de l'étalonnage.

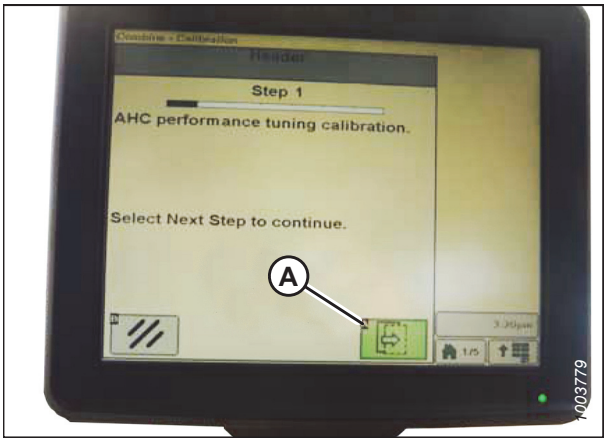


Figure 3.456: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.

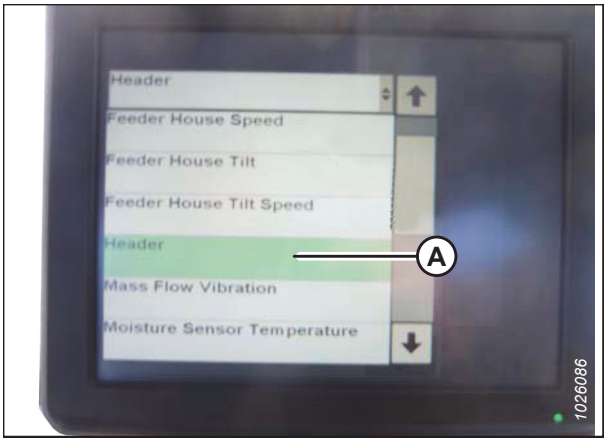


Figure 3.457: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Lorsque HEADER (plateforme) est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

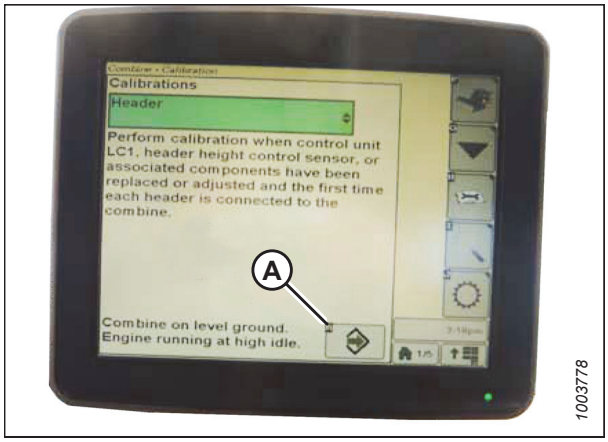


Figure 3.458: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

12. Appuyez sur le bouton (A) et les instructions apparaîtront à l'écran pour vous guider dans les étapes à suivre pour le reste de l'étalonnage.

    NOTE:

    Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere séries S et T, page 274*.

    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.

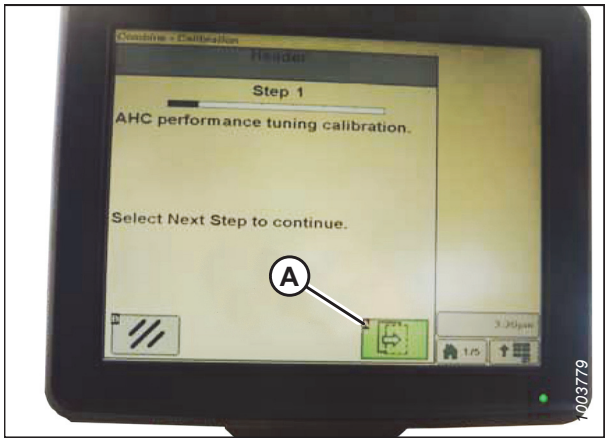


Figure 3.459: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere séries S et T

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.

Figure 3.460: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

2. Appuyez sur les icônes - ou + (A) pour régler la notation.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur l'écran de la moissonneuse-batteuse dans cette illustration sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les réglages propres à votre équipement.

Figure 3.461: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Ajustement de la vitesse d'élévation et d'abaissement manuelle de la plateforme – John Deere séries S et T

La vitesse à laquelle la plateforme peut être levée ou abaissée à l'aide des commandes de la moissonneuse-batteuse peut être modifiée à partir de l'écran de sensibilité de la hauteur dans le centre de commande 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.

1. Placez les ailes en position verrouillée.

2. Vérifiez que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, vérifiez la tension de sortie du capteur de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *6, page 139*.

   NOTE:

   Lorsque la plateforme se trouve sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur la position 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.

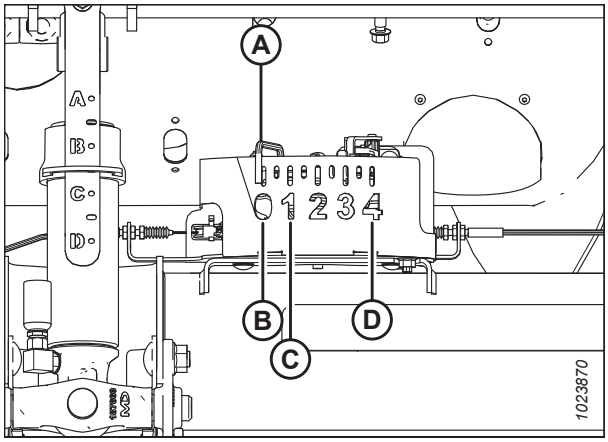


Figure 3.462: Boîtier d'indication du flottement

3. Appuyez sur le bouton (A). Le réglage de la sensibilité actuelle s'affiche à l'écran.

Figure 3.463: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

4. Appuyez sur les icônes - ou + (A) pour régler la notation.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur l'écran de la moissonneuse-batteuse dans cette illustration sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les réglages propres à votre équipement.

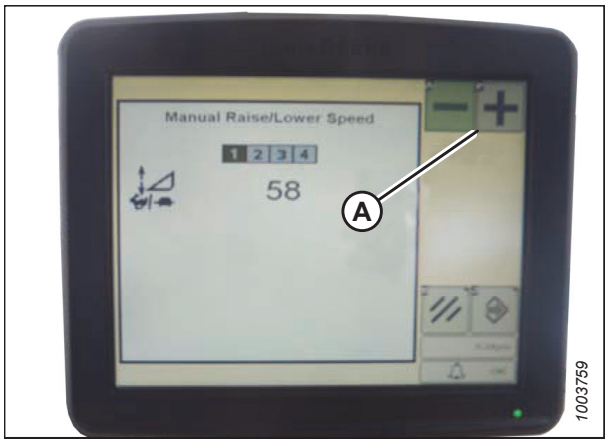


Figure 3.464: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – John Deere séries S et T

Les réglages du rabatteur et de la hauteur de coupe peuvent être enregistrés dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse comme des préréglages. Ces paramètres peuvent être réglés et sélectionnés à l'aide de la poignée de commande 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.

1. Vérifiez que l'indicateur (A) se trouve sur la position 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, vérifiez la tension de sortie du capteur de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *6, page 139*.

   NOTE:

   Lorsque la plateforme se trouve sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur la position 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.

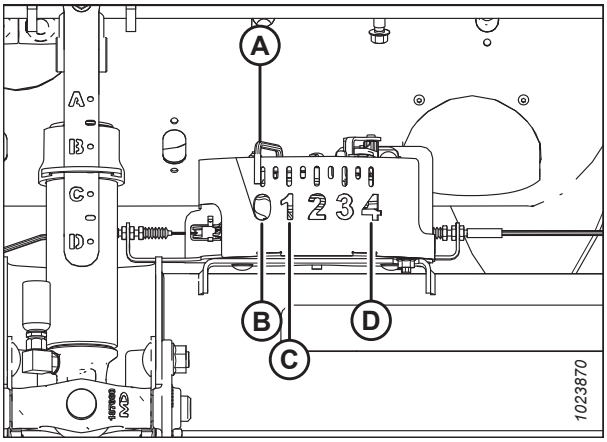


Figure 3.465: Boîtier d'indication du flottement

2. Appuyez sur l'icône MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME (A) à la page principale. La page COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) s'affiche. Cette page sert à définir les différents réglages de la plateforme, tels que la vitesse du rabatteur, la largeur de la plateforme et la hauteur du convoyeur pour l'engagement du compteur d'acres.

Figure 3.466: Écran de la moissonneuse-batteuse

3. Sélectionnez l'icône (A) de MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHAP DE LA PLATEFORME. La page COMBINE – HEADER SETUP (CONFIGURATION DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE – DE LA PLATEFORME) s'affiche.

Figure 3.467: Écran de la moissonneuse-batteuse

4. Sélectionnez les icônes DÉTECTION AUTOMATIQUE DE LA HAUTEUR (A), RETOUR À LA FONCTION DE COUPE (B) et POSITION DU RABATTEUR (C).

   NOTE:

   Si l'icône POSITION DU RABATTEUR (C) ne peut pas être sélectionnée (pas de coche), le capteur de hauteur du rabatteur doit être étalonné. Pour des instructions, voir *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T, page 290*.

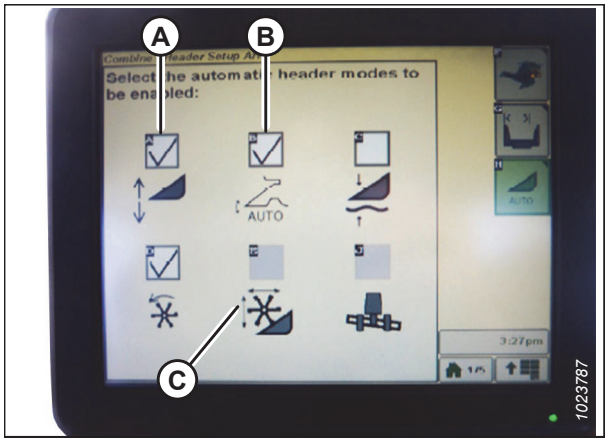


Figure 3.468: Écran de la moissonneuse-batteuse

5. Enclenchez la plateforme.
6. Déplacez la plateforme à la position souhaitée et utilisez le bouton (A) pour le réglage fin de la position.
7. Déplacez le rabatteur à la position souhaitée.

Figure 3.469: Console de commande de la moissonneuse-batteuse

8. Appuyez sur le bouton de préréglage 2 (B) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'icône de hauteur du rabatteur clignote à l'écran.

9. Répétez les trois étapes précédentes pour le commutateur préréglé 3 (C).

10. Sélectionner un réglage de pression au sol approprié. Prérégler le bouton 2 (B) sur le levier pour un réglage de la pression légère au sol dans des conditions de sol boueux ou mou, ou prérégler le bouton 3 (C) pour une pression élevée au sol dans des conditions de sol plus dur et une vitesse au sol plus rapide.

    NOTE:

    Le bouton préréglé 1 (A) est réservé à l'élévation de la plateforme sur des promontoires et n'est pas utilisé pour la coupe au sol.

    NOTE:

    Lorsque le CHAP est engagé, l'icône CHAP (A) apparaît sur l'écran et le numéro indiquant quel bouton a été appuyé (B) s'affiche sur la page.

Figure 3.470: Bouton de la Poignée de commande

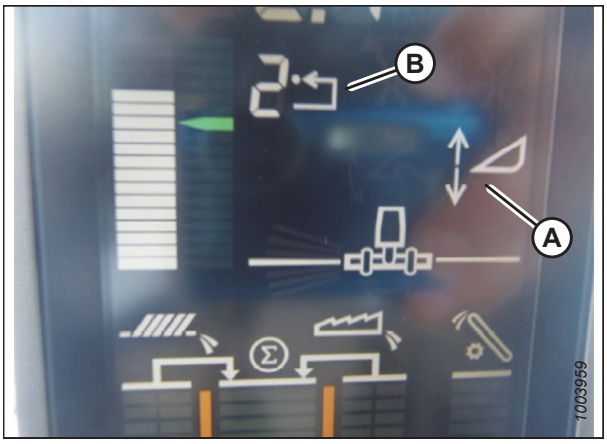


Figure 3.471: Écran de la moissonneuse-batteuse

Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T

Suivez cette procédure pour calibrer correctement la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Cette procédure s'applique uniquement au modèle de l'année 2015 et ultérieur des moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T.

Pour assurer un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et les procédures d'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez le *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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.

L'inclinaison avant/arrière du convoyeur est commandée par les boutons (C) et (D) situés à l'arrière de la poignée de commande.

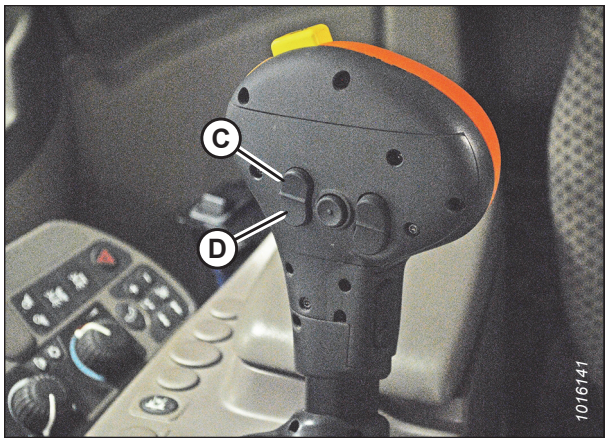


Figure 3.472: Poignée de commande John Deere

NOTE:

Les commandes d'inclinaison avant/arrière du convoyeur peuvent être modifiées pour fonctionner avec les boutons E et F en appuyant sur l'icône de la poignée de commande (A), puis en sélectionnant FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR) dans le menu déroulant (B).

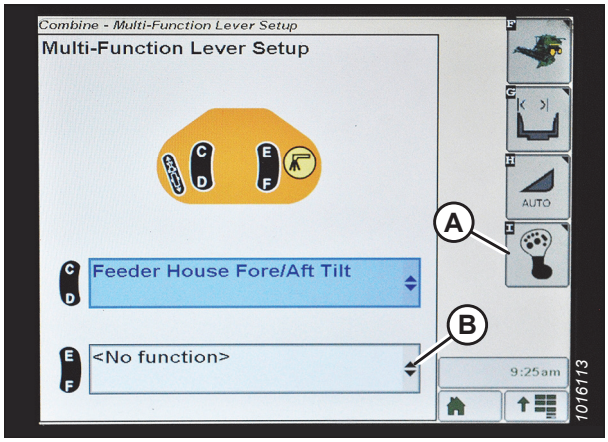


Figure 3.473: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Pour étalonner la plage d'inclinaison avant/arrière du convoyeur, procédez comme suit :

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (étalonnage) s'affiche.

Figure 3.474: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (étalonnages) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

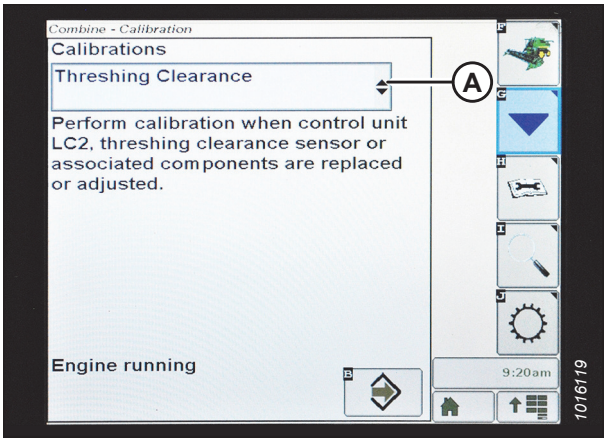


Figure 3.475: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur la flèche (A) pour faire défiler les options d'étalonnage et sélectionnez FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (plage d'inclinaison avant/arrière du convoyeur).

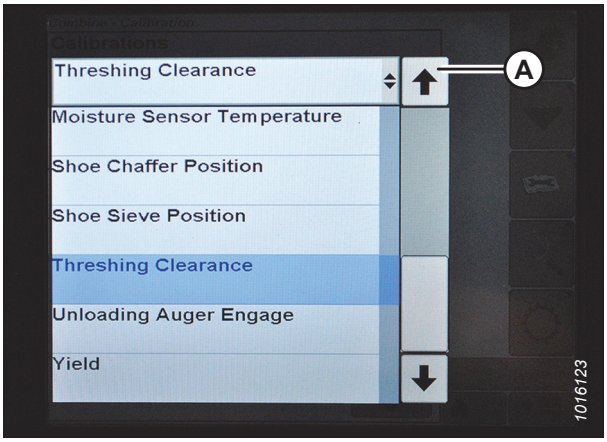


Figure 3.476: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (A).

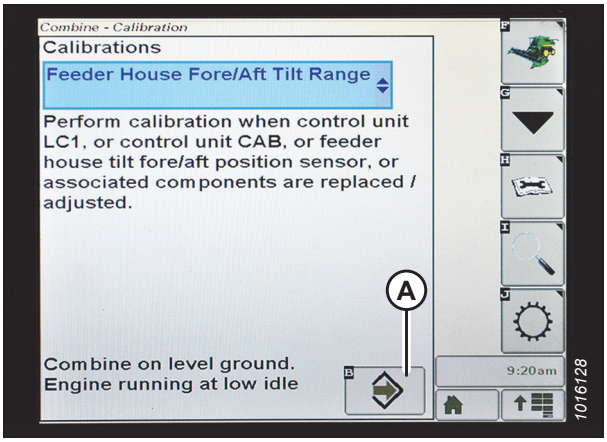


Figure 3.477: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Suivez les instructions affichées sur la page. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'écran sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

   NOTE:

   Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere séries S et T, page 274*.

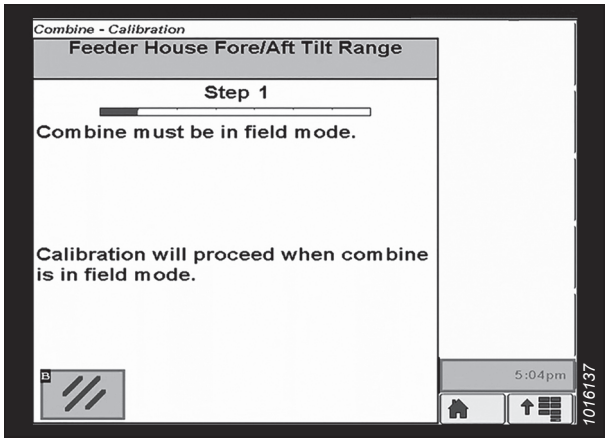


Figure 3.478: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T

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. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) apparaît.

Figure 3.479: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). La page DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) apparaît. Cette page donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

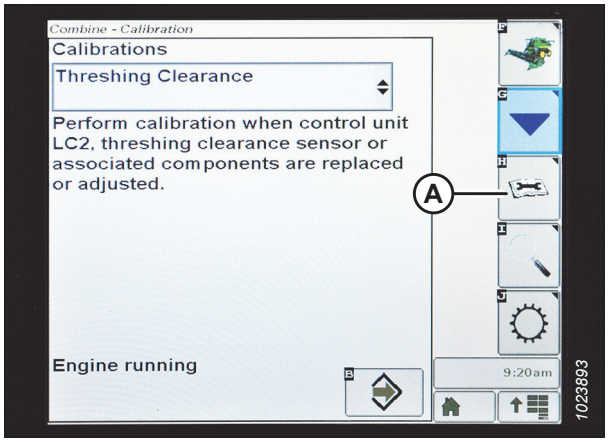


Figure 3.480: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3. Sélectionnez le menu déroulant (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

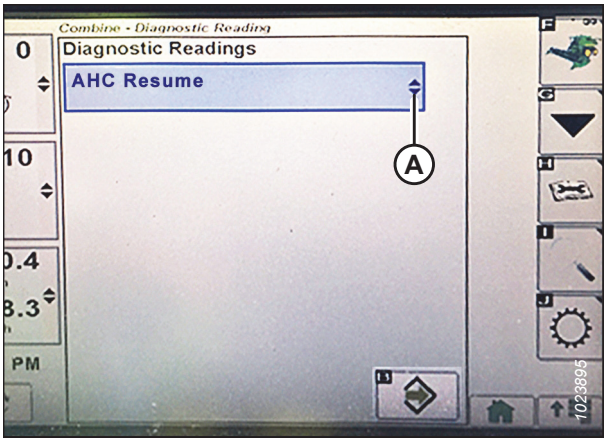


Figure 3.481: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

4. Faites défiler vers le bas et sélectionnez REEL REUME (reprendre rabatteur) (A).

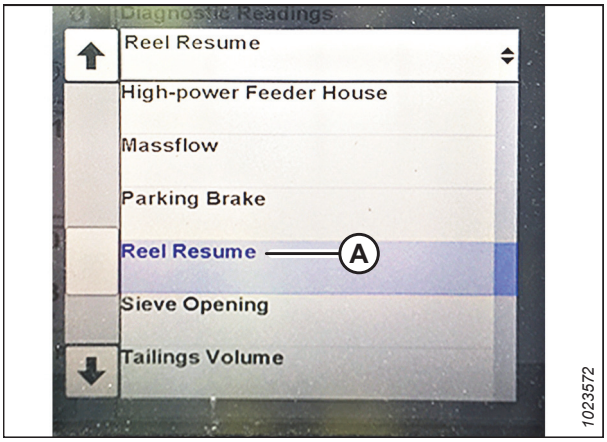


Figure 3.482: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur l'icône ENTRÉE (A). La page REPRISE DU RABATTEUR s'affiche.

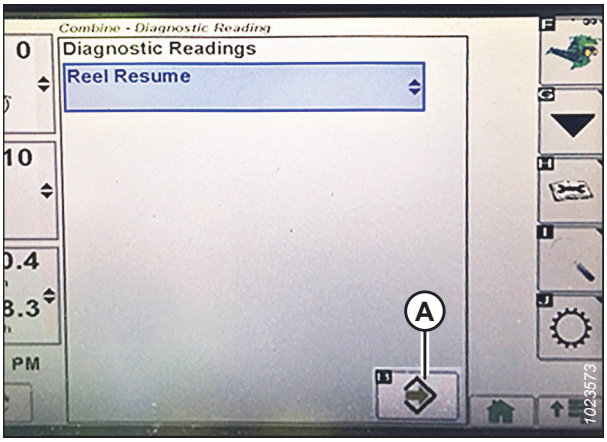


Figure 3.483: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur l'icône NEXT PAGE (page suivante) (A) pour faire défiler jusqu'à la page 3.
7. Abaissez le rabatteur pour vérifier la limite inférieure de tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.

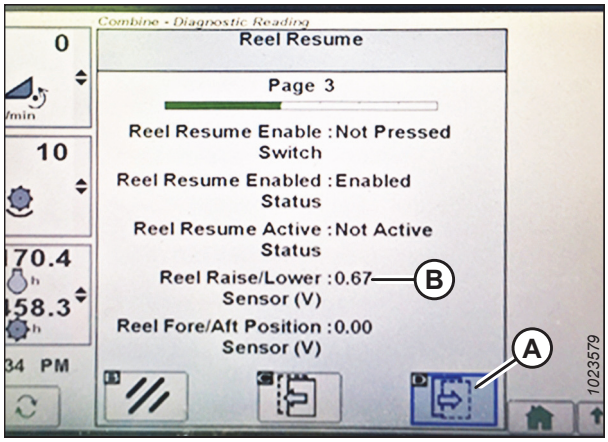


Figure 3.484: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Élevez le rabatteur pour vérifier la limite supérieure de tension (A). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
9. Si l'une des tensions ne se situe pas dans la plage appropriée, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 103*.

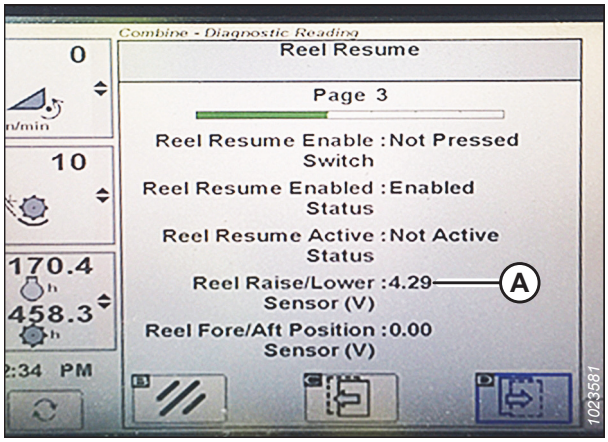


Figure 3.485: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T

La sortie du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être étalonnée à chaque moissonneuse-batteuse, sinon la fonction de position du rabatteur ne fonctionnera pas correctement. La procédure suivante s'applique uniquement aux modèles de l'année 2015 et ultérieurs des moissonneuses-batteuses John Deere des séries S et T.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

1. Positionner la plateforme à une hauteur de 15 à 25 cm (6 à 10 po) du sol.

   IMPORTANT:

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

2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur la page principale de l'écran. La page CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.

Figure 3.486: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (étalonnages) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

4. Faites défiler la liste des options et sélectionnez REEL POSITION (position du rabatteur).

5. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (B).

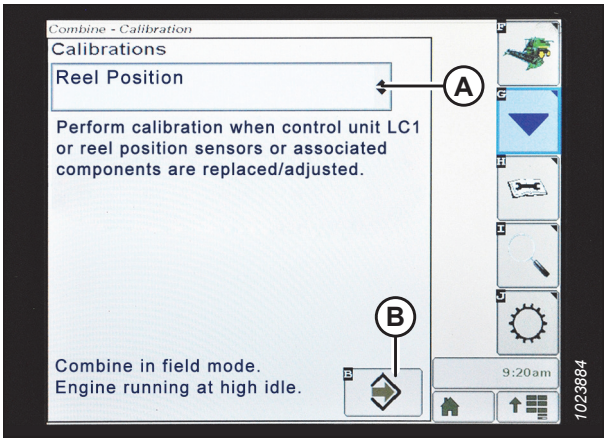


Figure 3.487: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Suivez les instructions affichées sur la page. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'écran sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante. Cet étalonnage nécessite que vous utilisiez les commutateurs d'élévation de rabatteur (A) et d'abaissement de rabatteur (B) sur la poignée de commande.

Figure 3.488: Poignée de commande John Deere

7. Appuyez et maintenez le commutateur REEL LOWER (abaisser le rabatteur) jusqu'à ce que le rabatteur soit complètement abaissé. Continuez à maintenir enfoncé le commutateur REEL LOWER (abaisser le rabatteur) jusqu'à ce que vous y soyez invité par l'affichage.

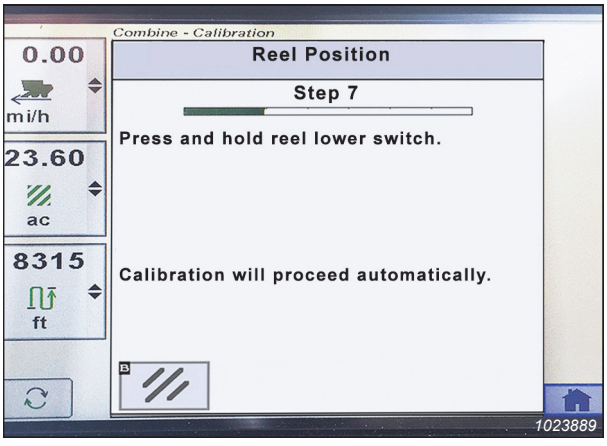


Figure 3.489: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Appuyez et maintenez le commutateur ÉLEVER LE RABATTEUR jusqu'à ce que le rabatteur soit complètement élevé. Continuez à maintenir enfoncé le commutateur ABAISSER LE RABATTEUR jusqu'à ce que vous y soyez invité par l'affichage.

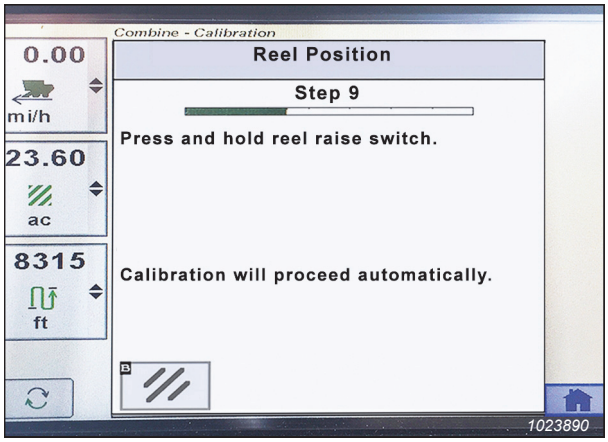


Figure 3.490: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message ÉTALONNAGE TERMINÉ s'affiche sur la page. Quittez le menu ÉTALONNAGE en appuyant sur l'icône ENTRÉE (A).

   NOTE:

   Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T, page 288*.

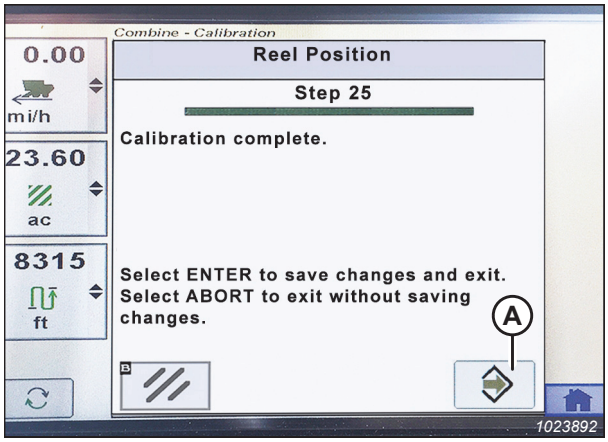


Figure 3.491: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.9.17 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7

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 John Deere S7, 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.

Installation de la plateforme – John Deere série S7

Définissez ces options de configuration initiale sur votre moissonneuse-batteuse lors du réglage du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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. Appuyez sur le bouton de la plateforme (A) sur le panneau situé sous l'écran. La page HEADER (plateforme) s'ouvre.

Figure 3.492: Affichage des John Deere S7

2. Sélectionnez le champ HEADER TYPE (type de plateforme) (A). La boîte de dialogue HEADER DETAILS (DÉTAILS DE LA PLATEFORME) s'ouvre.

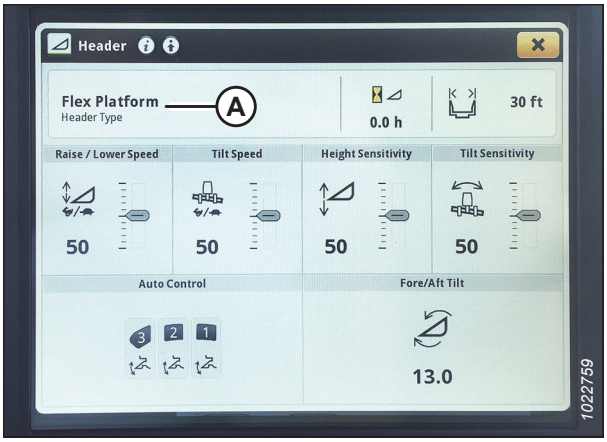


Figure 3.493: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

3. Vérifiez que la largeur correcte de la plateforme est affichée sous WIDTH (largeur).

4. Pour modifier la largeur de la plateforme, sélectionnez le champ (A). La boîte de dialogue WIDTH (LARGEUR) s'ouvre.

Figure 3.494: Écran John Deere S7 – fenêtre Header Details (détails de la plateforme)

5. Utilisez le pavé numérique à l'écran pour entrer la largeur de plateforme correcte, puis appuyez sur OK.

Figure 3.495: Écran John Deere S7 – Réglage Largeur de la plateforme

6. Appuyez sur le bouton de fermeture (A) dans le coin supérieur droit pour revenir à la page HEADER (PLATEFORME).

Figure 3.496: Écran John Deere S7 – Boîte de dialogue Header Details (détails de la plateforme)

7. La vitesse de montée/descente (A), la vitesse d'inclinaison (B), la sensibilité à la hauteur (C) et la sensibilité à l'inclinaison (D) peuvent toutes être ajustées à partir de cette page. Sélectionnez l'option que vous souhaitez ajuster. L'exemple suivant montre le réglage de la vitesse d'élévation et d'abaissement.

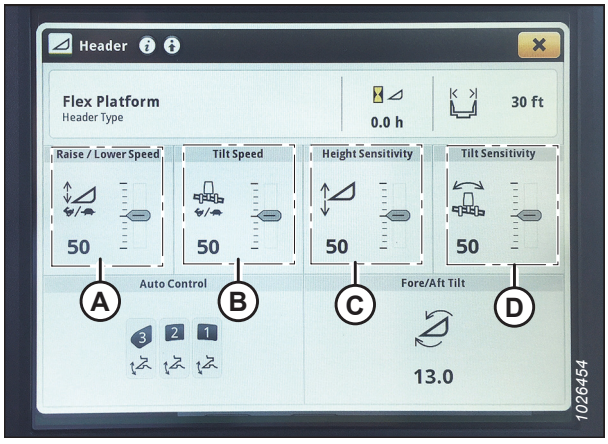


Figure 3.497: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

8. Utilisez les boutons **+** et – (A) pour modifier le paramétrage.

9. Appuyez sur le bouton de fermeture dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (PLATEFORME).

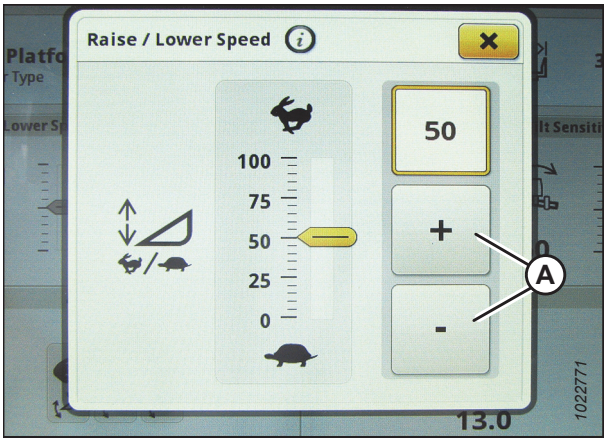


Figure 3.498: Écran John Deere S7 – Réglage Vitesse Élévation/Abaissement

10. Sélectionnez les icônes COMMANDE AUTO (A). La page COMMANDES PLATEFORME AUTO s'ouvre.

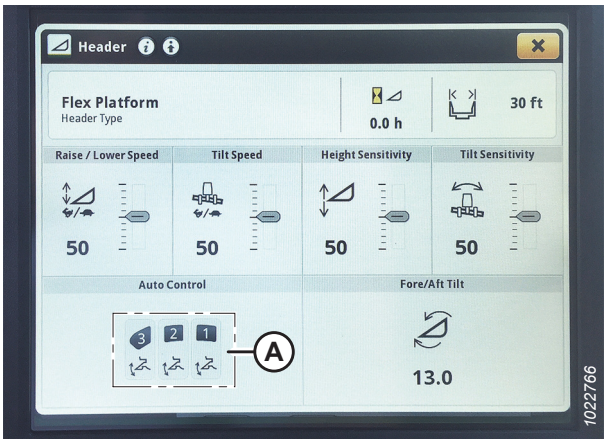


Figure 3.499: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

11. Si la plateforme n'a pas encore été étalonnée, une icône d'erreur apparaît sur le bouton HEIGHT SENSING (DÉTECTION DE HAUTEUR) (A). Sélectionnez le bouton (A) pour afficher le message d'erreur.

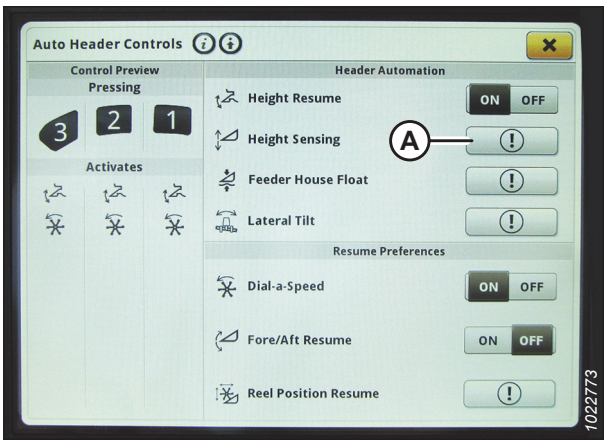


Figure 3.500: Écran John Deere S7 – Commandes Plateforme automatique

12. Lisez le message d'erreur, puis appuyez sur OK.
13. Passez à la partie *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7, page 296*.

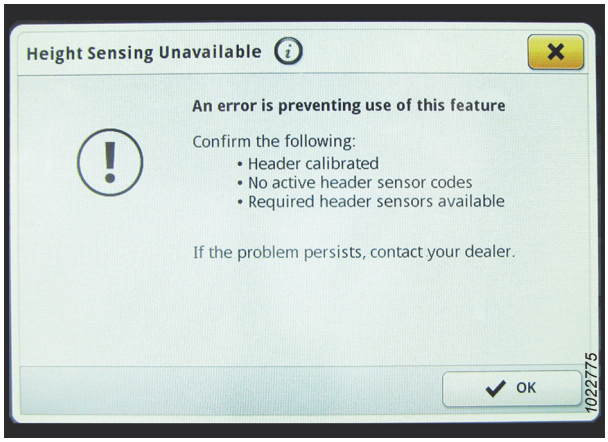


Figure 3.501: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7

La sortie automatique du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit se situer dans une plage spécifique, sinon la fonction ne fonctionnera pas correctement.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les informations les plus récentes.

AVERTISSEMENT

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement 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).

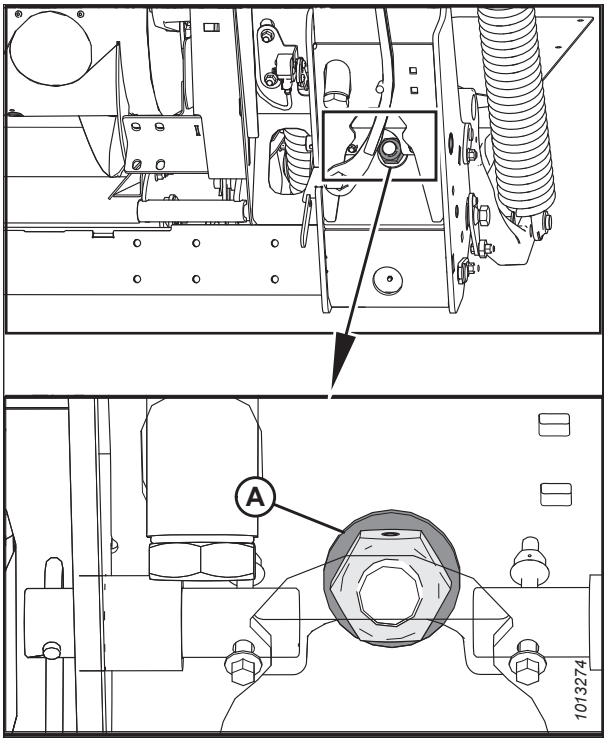


Figure 3.502: Verrouillage du flottement

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

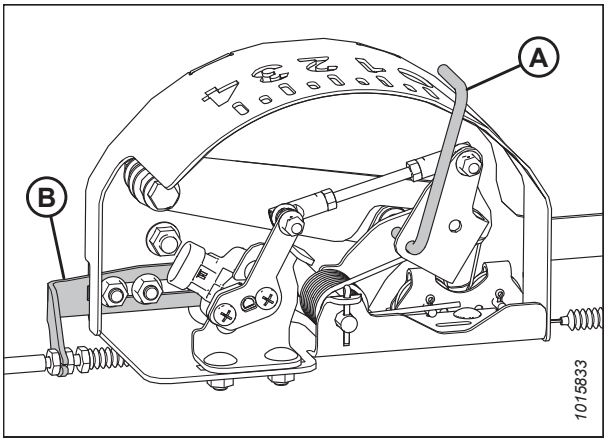


Figure 3.503: Boîtier indicateur de flottement

5. Sur la page HARVESTING (RÉCOLTE), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de la page.

Figure 3.504: Écran John Deere S7 – Page Récolte

6. Sur la page MENU, sélectionnez l'onglet SYSTEM (système) (A). Le MENU s'ouvre.

7. Sélectionnez l'icône DIAGNOSTICS CENTER (centre de diagnostics) (B). La fenêtre DIAGNOSTICS CENTER (centre des diagnostics) s'ouvre.

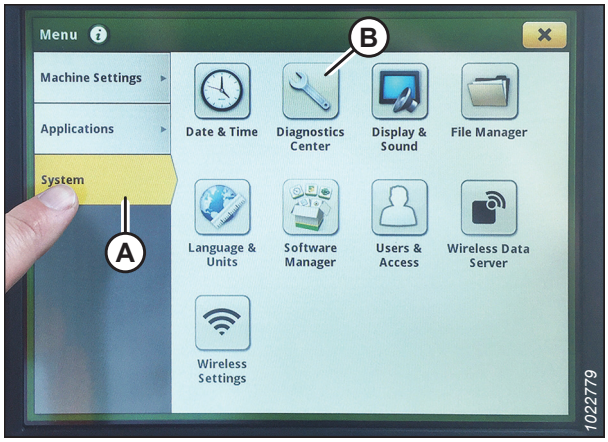


Figure 3.505: Écran John Deere S7 – Menu

8. Sélectionnez AHC – DÉTECTION (A). La page AHC – DÉTECTION\DIAGNOSTICS s'affiche.

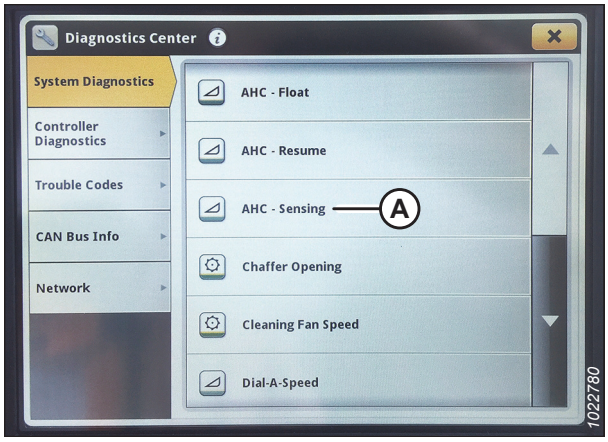


Figure 3.506: Écran John Deere S7 – Centre de diagnostics

9. Sélectionnez l'onglet SENSOR (CAPTEUR) (A) pour afficher les tensions des capteurs. La tension du capteur de hauteur de la plateforme centrale (B) doit être comprise entre 0,5 et 4,5 V, avec au moins 3 V de variation entre 0 et 4 sur la boîte de l'indicateur de flottement.

   NOTE:

   Si le kit CHAP à inclinaison latérale automatique en option est installé, les capteurs de hauteur de la tête gauche et droite doivent également être dans la même plage de 0,5à 4,5 V.

10. Si le réglage de la tension du capteur est requis, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

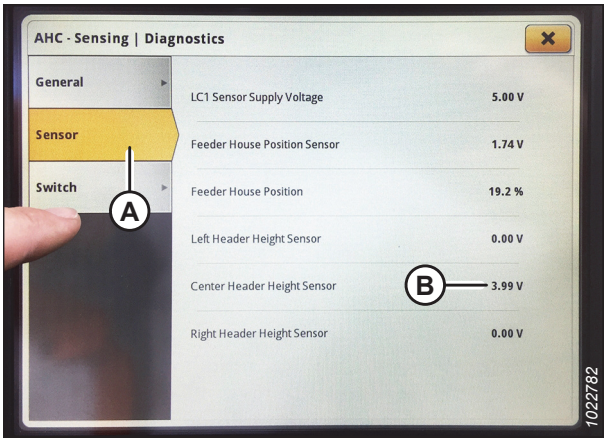


Figure 3.507: Écran John Deere S7 – Contrôle Tension du capteur

Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme.

DANGER

Assurez-vous qu'il n'y 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 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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement du module de flottement .
3. Mettez les ailes en position verrouillée.

4. Sur la page HARVESTING (RÉCOLTE), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de la page. Le MENU s'ouvre.

Figure 3.508: Écran John Deere S7 – Page Récolte

5. Sélectionnez l'onglet MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).

6. Sélectionnez ÉTALONNAGES ET PROCÉDURES (B). La page PLATEFORME ET CONFIGURATION s'affiche.

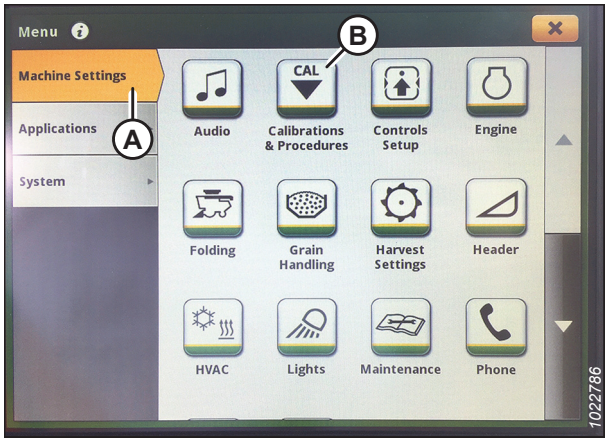


Figure 3.509: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine

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

8. Sélectionnez ÉTALONNAGE DE LA VITESSE D'ÉLÉVATION DU CONVOYEUR (B). La page ÉTALONNAGE DE LA VITESSE D'ÉLÉVATION DU CONVOYEUR s'affiche.

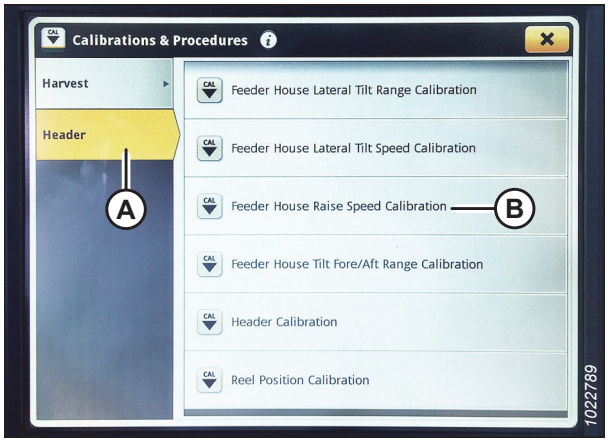


Figure 3.510: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures

9. Appuyez sur ÉTALONNER (A) en bas de l'écran. Une vue d'ensemble de l'étalonnage s'affiche.

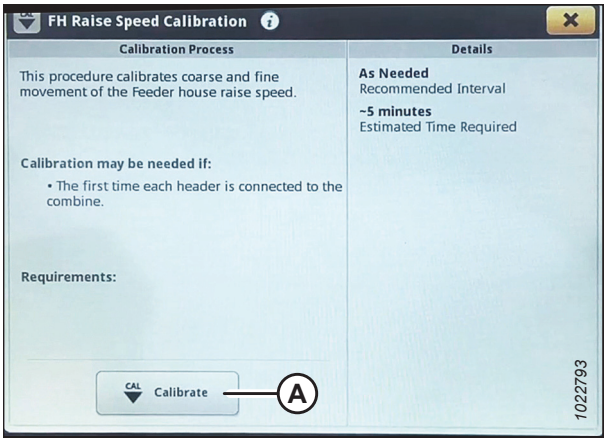


Figure 3.511: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

10. Lisez la vue d'ensemble de l'étalonnage, puis appuyez sur START (démarrer).

Figure 3.512: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

11. Suivez les instructions affichées sur la page. À mesure que le processus d'étalonnage avance, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour présenter l'étape suivante.

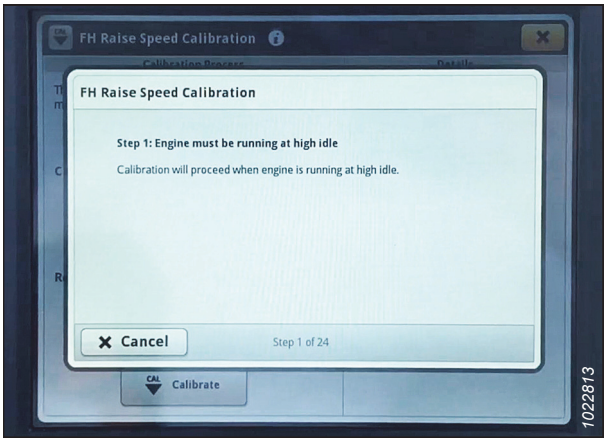


Figure 3.513: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

12. Lorsque l’étalonnage est terminé, sélectionnez ENREGISTRER pour confirmer l’étalonnage.

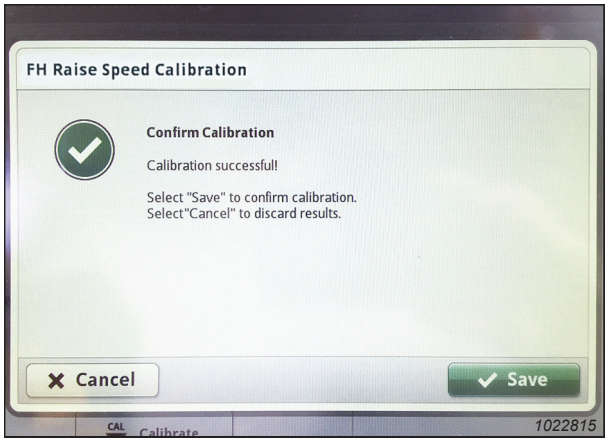


Figure 3.514: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7

Avant de pouvoir utiliser le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, il faut l’étalonner.

DANGER

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

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme. Si le convoyeur n'a pas encore été étalonné, reportez-vous au *Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7, page 299*.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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. Vérifiez que le vérin d’inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d’arrêt et déverrouillez le flottement du module de flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.

4. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran. Le MENU s'ouvre.

Figure 3.515: Écran John Deere S7 – Page Récolte

5. Sélectionnez l'onglet MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).

6. Sélectionnez ÉTALONNAGES ET PROCÉDURES (B). La page PLATEFORME ET CONFIGURATION s'affiche.

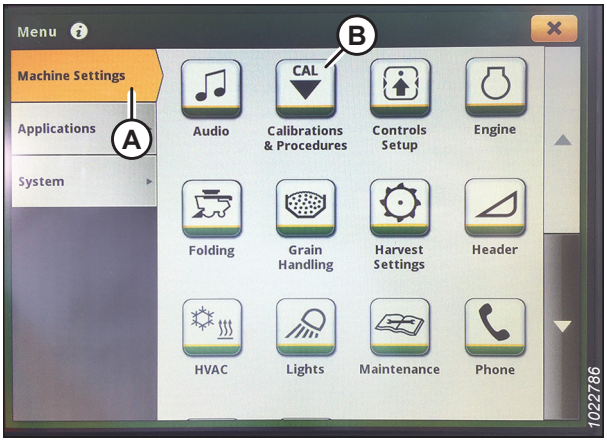


Figure 3.516: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine

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

8. Sélectionnez ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME (B). La page ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME s'affiche.

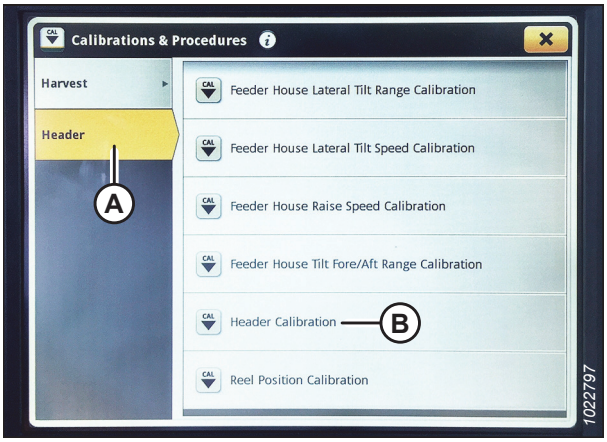


Figure 3.517: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures

9. Appuyez sur ÉTALONNER (A) en bas de l'écran. La fenêtre de vue d'ensemble d'étalonnage s'ouvre.

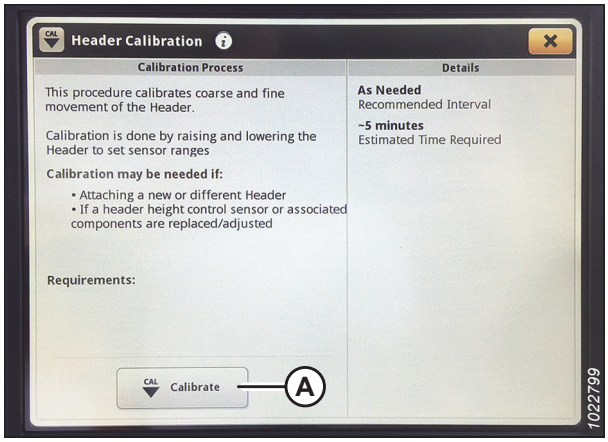


Figure 3.518: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

10. Appuyez sur le bouton (A) de la console pour mettre le moteur en mode haut ralenti.

Figure 3.519: Console John Deere S7

11. Sélectionnez START (démarrer) sur la page CALIBRATION OVERVIEW (vue d'ensemble de l'étalonnage).

12. Suivez les instructions affichées à l'écran de la moissonneuse-batteuse. À mesure que le processus d'étalonnage avance, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour présenter l'étape suivante.

    NOTE:

    Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un ajustement. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

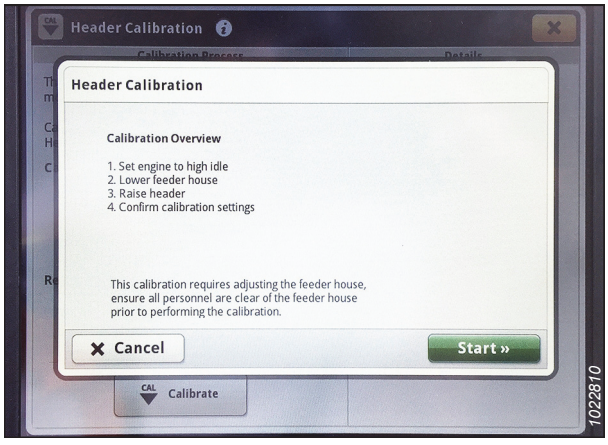


Figure 3.520: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

13. Lorsque l’étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l’étalonnage.

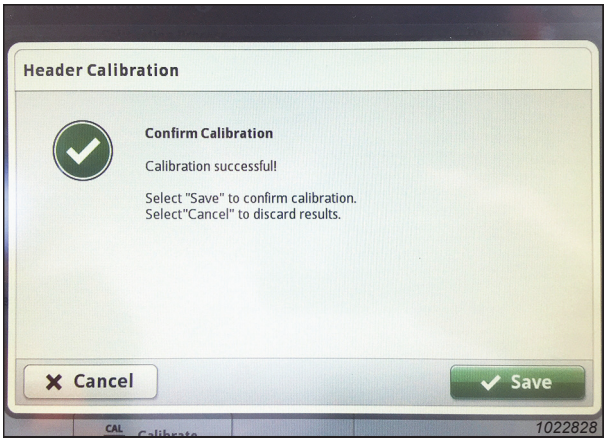


Figure 3.521: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

3.9.18 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 ne s’applique qu’aux modèles CR/CX de New Holland antérieurs à l’année 2015.

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu’elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.

3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système CHAP. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

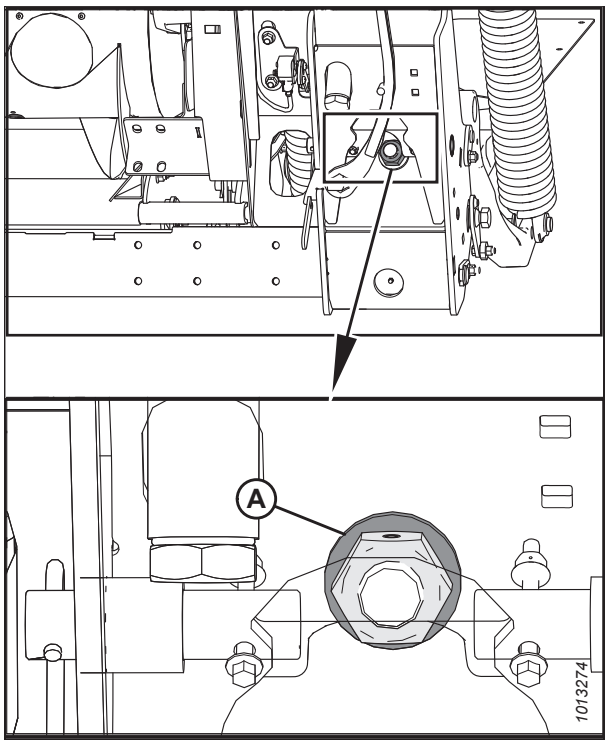


Figure 3.522: Verrouillage du flottement

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

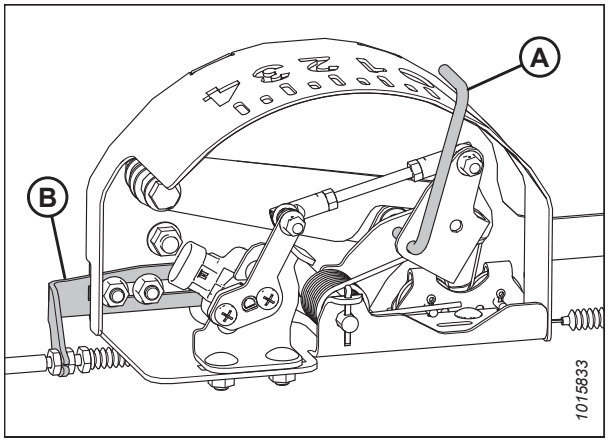


Figure 3.523: Boîtier d'indication du flottement

5. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
6. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.
7. Sélectionnez RÉGLAGES. La page RÉGLAGES s'affiche.

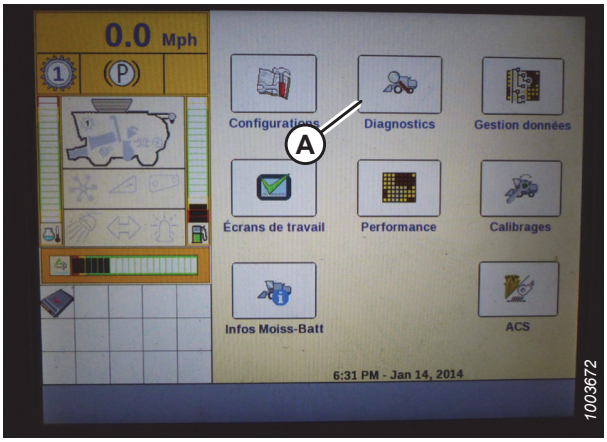


Figure 3.524: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez le menu déroulant du GROUPE (A). La boîte de dialogue GROUPE s'affiche.

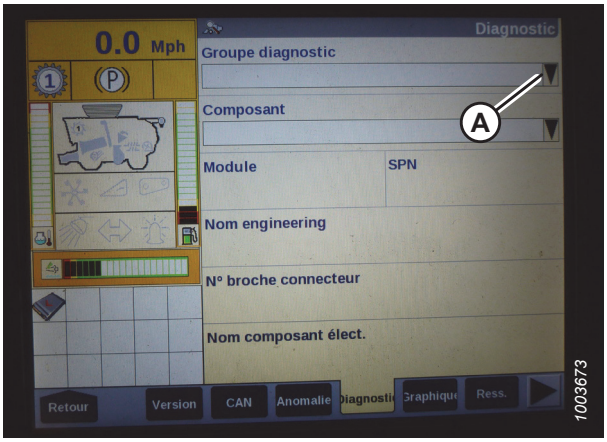


Figure 3.525: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez HAUTEUR/INCLINAISON PLATEFORME (A). La page PARAMÈTRES s'affiche.

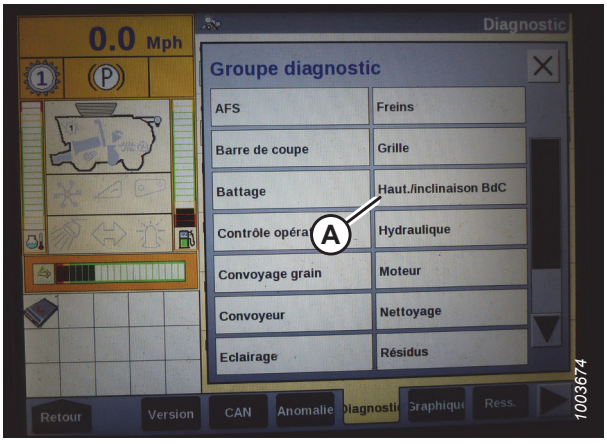


Figure 3.526: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez LEFT HEADER HEIGHT SEN (capteur de hauteur de la plateforme gauche) (A), puis sélectionnez le bouton GRAPH (graphique) (B). La lecture de la tension apparaît en haut de la page.

11. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

12. Comparez les lectures de tension sur l'écran aux plages de tension spécifiées dans *3.9.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 136*.

13. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

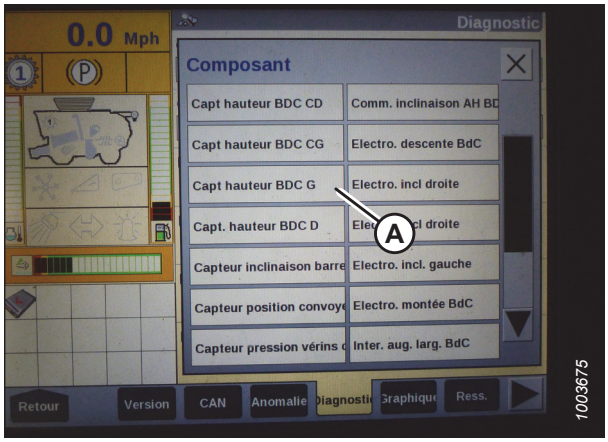


Figure 3.527: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

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).

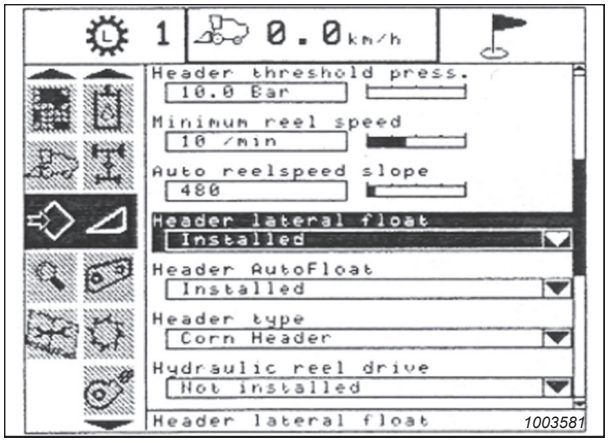


Figure 3.528: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

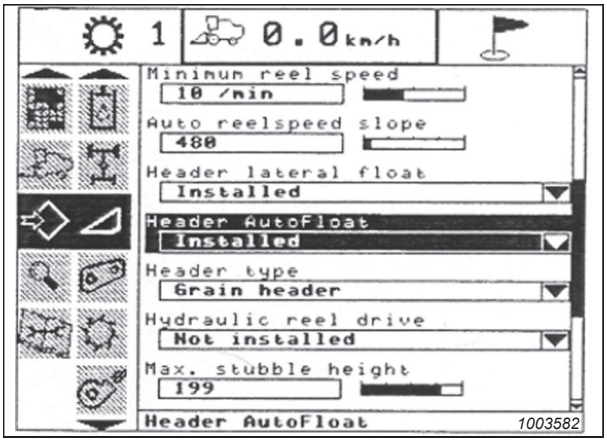


Figure 3.529: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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.

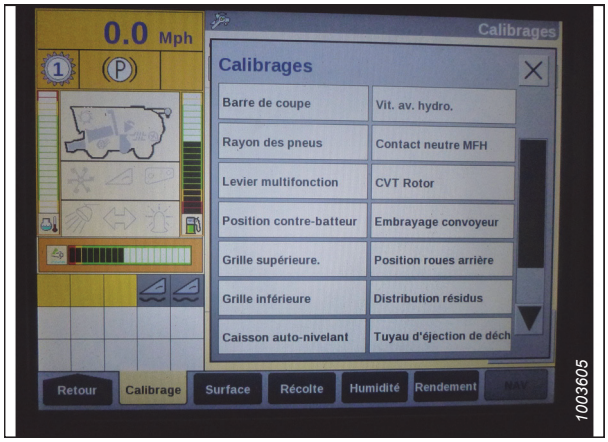


Figure 3.530: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 3.531: 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 311*.

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.

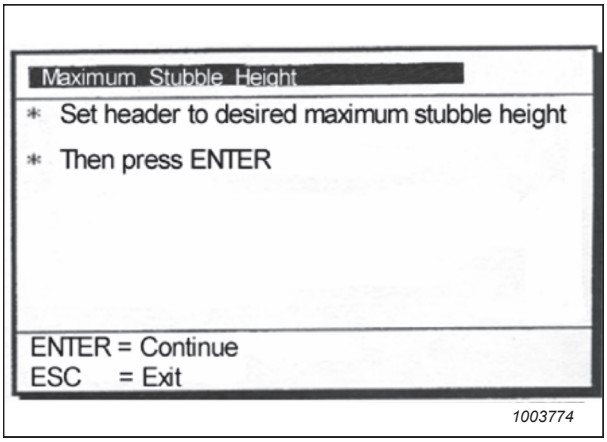


Figure 3.532: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

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.

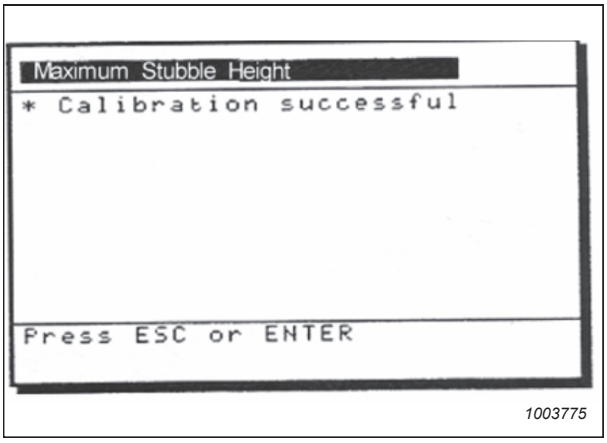


Figure 3.533: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

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.

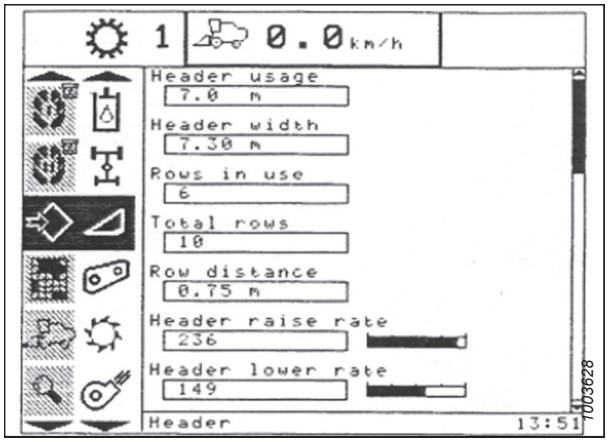


Figure 3.534: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

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.

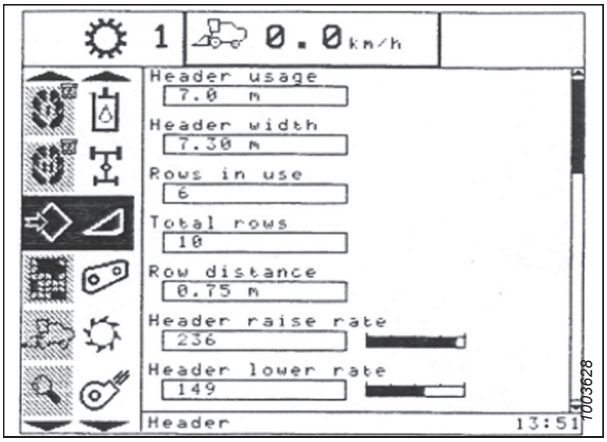


Figure 3.535: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

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.

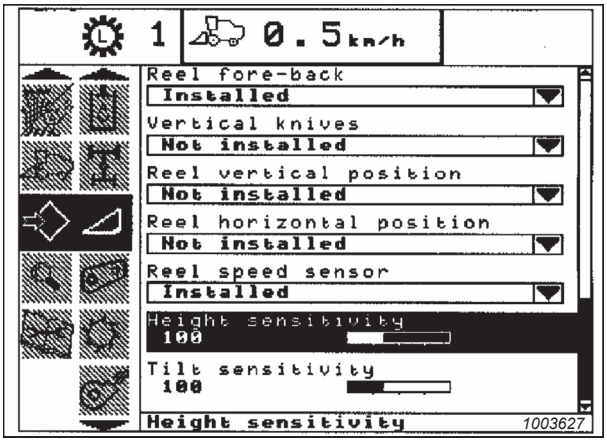


Figure 3.536: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX

Les réglages du rabatteur et de la hauteur de coupe peuvent être enregistrés dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse comme des préréglages. Ces paramètres peuvent être réglés et sélectionnés à l'aide de la console de commande 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 *3.9.19 Moissonneuses-batteuses New Holland – Série CR – 2015 et postérieure, page 315*.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *6, page 139*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D), pour une pression au sol élevée. Les conditions de récolte et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible, sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

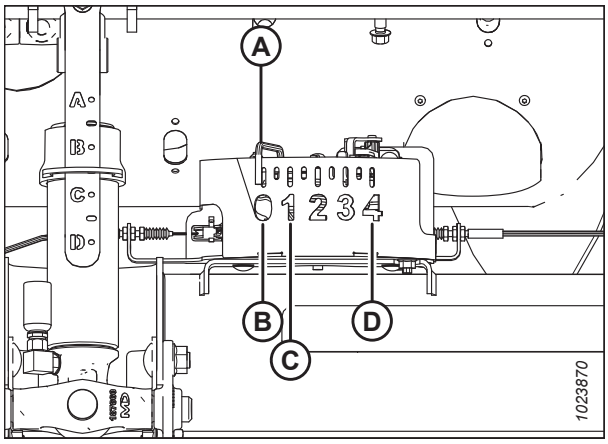


Figure 3.537: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le mécanisme de battage et le convoyeur en utilisant les commutateurs (A) et (B).
2. Réglez le basculeur MÉMOIRE DE LA PLATEFORME (D) à la position de mode HAUTEUR DE CHAUME/FLOTTEMENT AUTOMATIQUE (A) ou (B).
3. Levez ou abaissez la plateforme à la hauteur de coupe souhaitée en utilisant les commutateurs momentanés HAUTEUR DE LA PLATEFORME et FLOTTEMENT LATÉRAL DE LA PLATEFORME (C).
4. Appuyez délicatement sur le bouton 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).

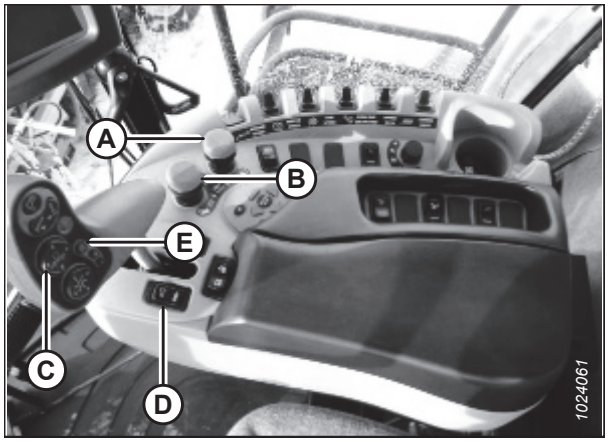


Figure 3.538: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Levez ou abaissez le rabatteur à la hauteur de travail souhaitée à l'aide du commutateur momentané REEL HEIGHT (hauteur du rabatteur).

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.

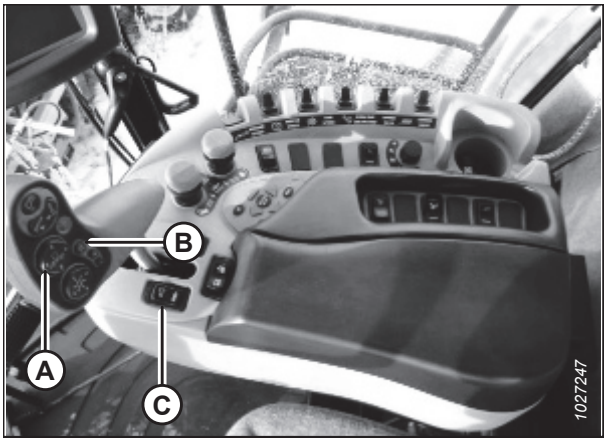


Figure 3.539: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.9.19 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 *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*.

DANGER

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

1. Positionnez la plateforme de telle sorte qu'elle soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
2. Déverrouillez le flottement.
3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332* pour obtenir des instructions.

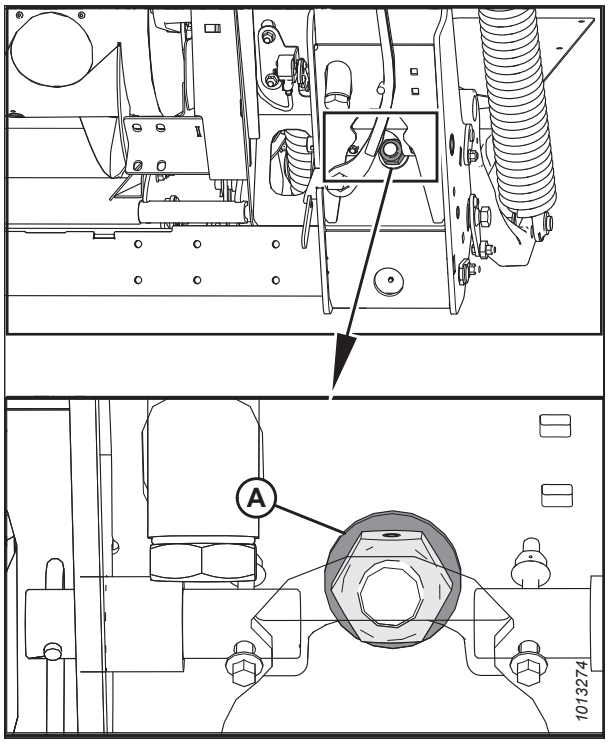


Figure 3.540: Verrouillage du flottement

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

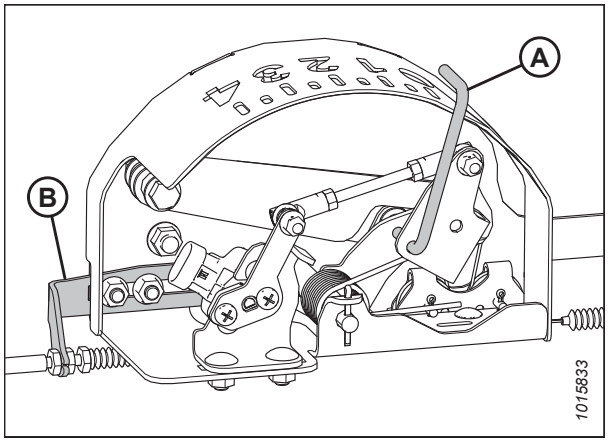


Figure 3.541: Boîtier d'indication du flottement

6. Sur la page principale, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.

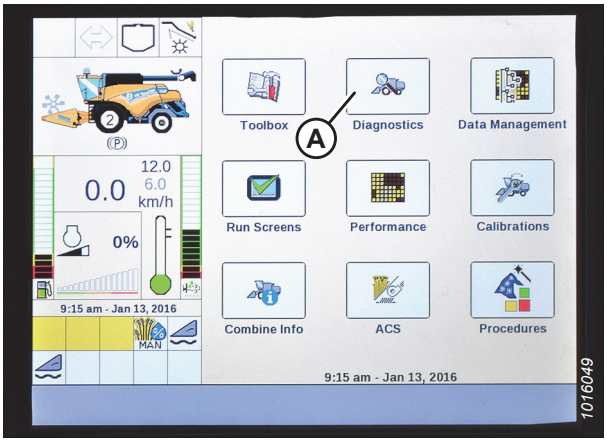


Figure 3.542: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez RÉGLAGES (A). La page RÉGLAGES s'affiche.

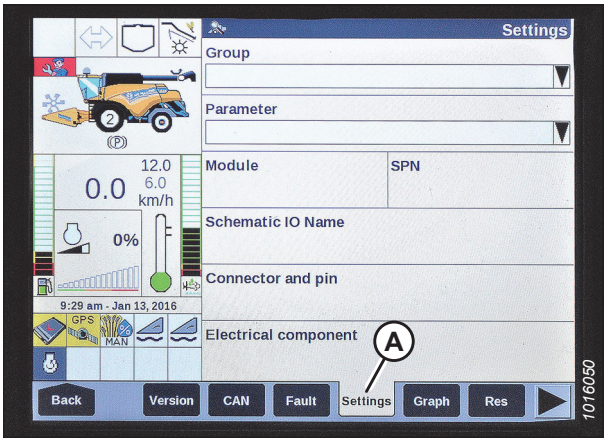


Figure 3.543: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON DE LA PLATEFORME) (A) dans le menu déroulant GROUP (GROUPE).

9. Sélectionnez HEADER HEIGHT SENS (CAPTEUR DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME). L (B) dans le menu déroulant PARAMETER (PARAMÈTRE).

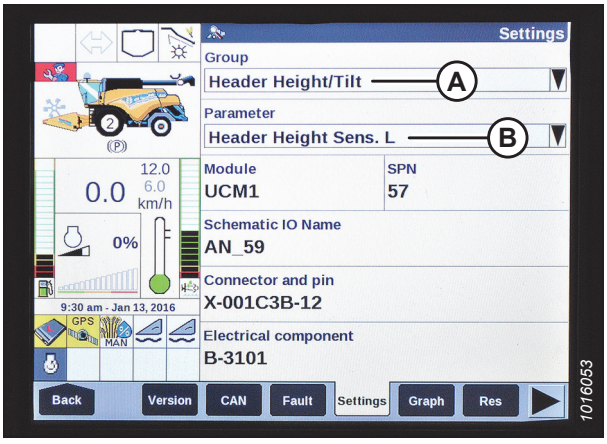


Figure 3.544: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez GRAPH (GRAPHIQUE) (A). La tension exacte (B) s'affiche en haut de page.

11. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

12. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 144*.

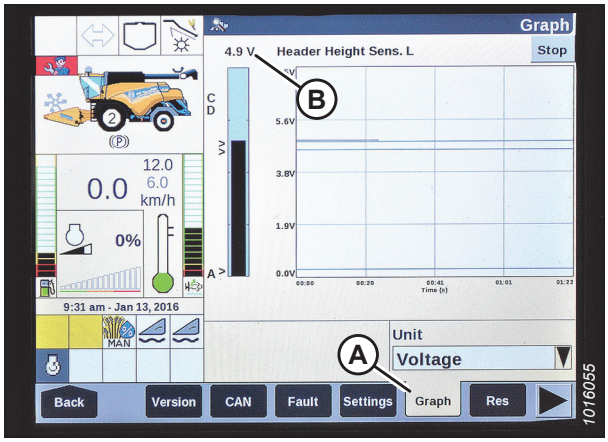


Figure 3.545: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 assurer un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et les procédures d'étalonnage terminés, réglez de nouveau 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 *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*.

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.

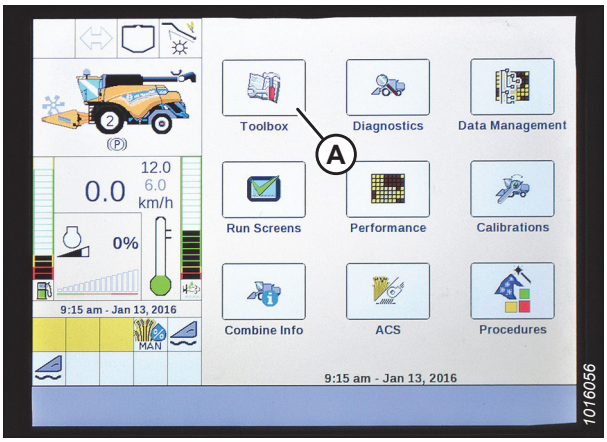


Figure 3.546: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

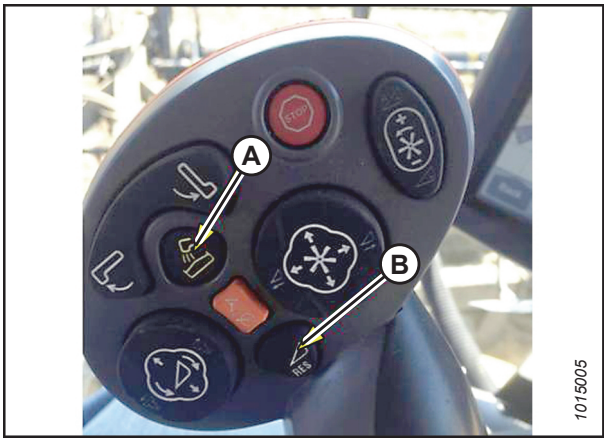


Figure 3.547: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

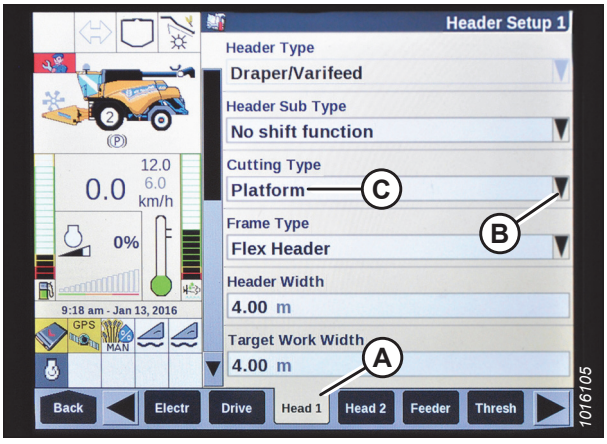


Figure 3.548: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez à l'aide de la flèche du déroulant HEADER SUB TYPE (sous-type de la plateforme) et réglez sur 80/90 (A).

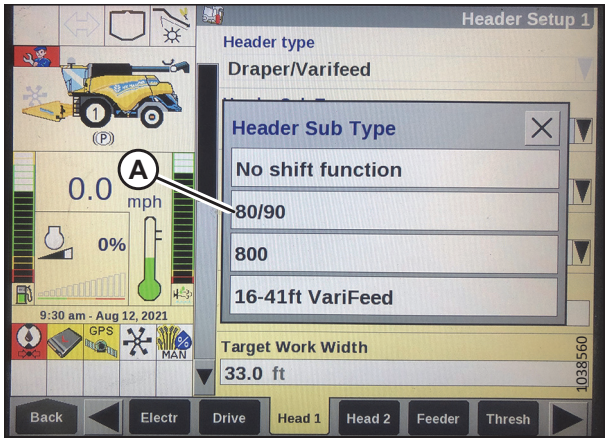


Figure 3.549: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.

Figure 3.550: 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.

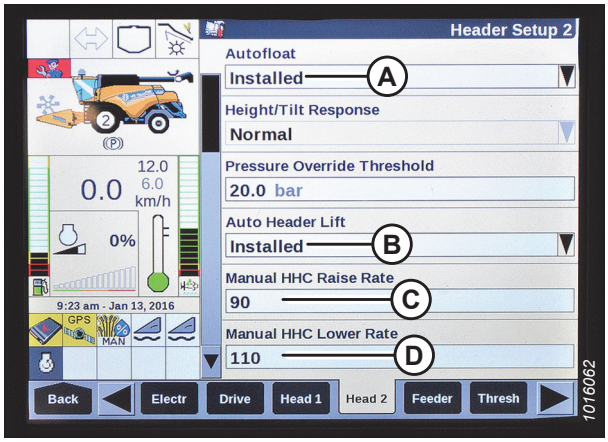


Figure 3.551: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

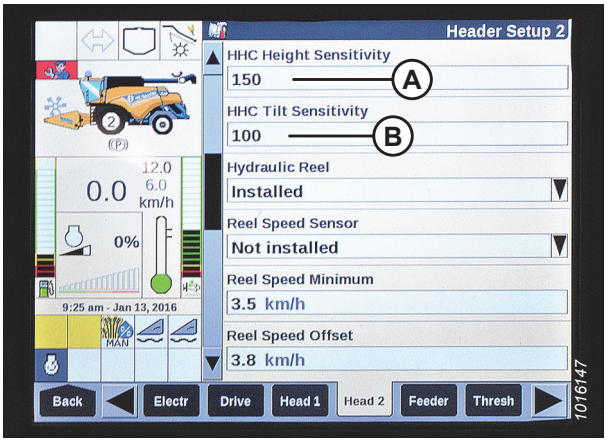


Figure 3.552: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

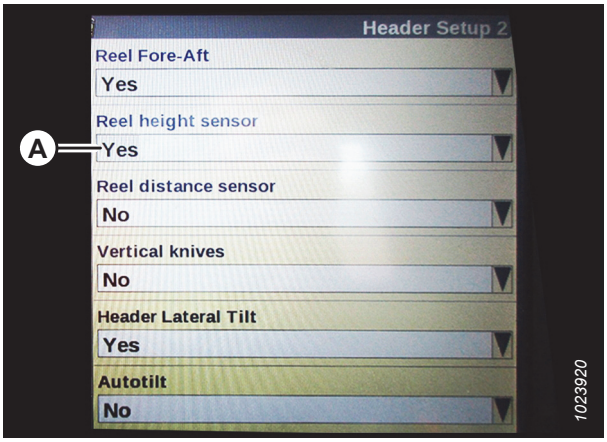


Figure 3.553: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la vitesse du rabatteur – New Holland série CR

Les réglages du diamètre et du déplacement du rabatteur doivent être saisis dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse avant de pouvoir utiliser le 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 3.554: 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 3.555: 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 REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (mouvement du rabatteur par révolution) (C) et entrez la valeur suivante en fonction de la configuration de la transmission du rabatteur conformément au tableau suivant.

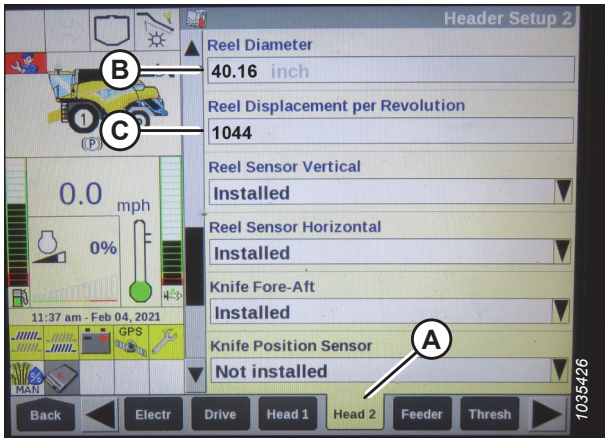


Figure 3.556: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Tableau 3.23 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)[46]	56	1044

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 *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*.

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 *3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*.

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.

46. Kit à deux vitesses avec chaîne sur les pignons intérieurs.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur la page principale, sélectionnez ÉTALONNAGES (A). La page ÉTALONNAGE apparaît.

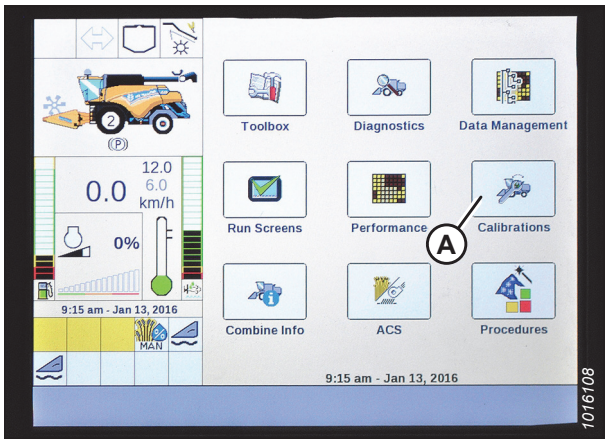


Figure 3.557: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez le menu déroulant de l'ÉTALONNAGE (A).

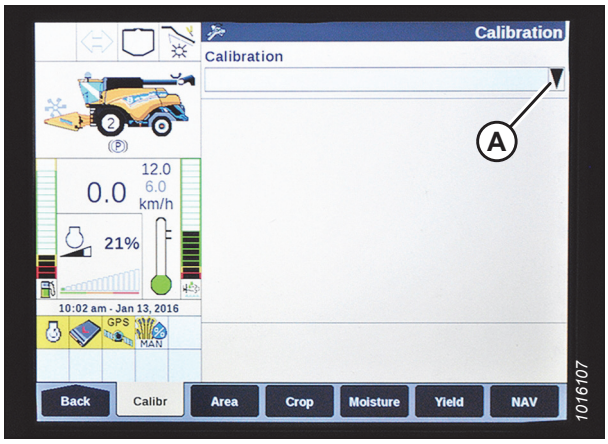


Figure 3.558: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.

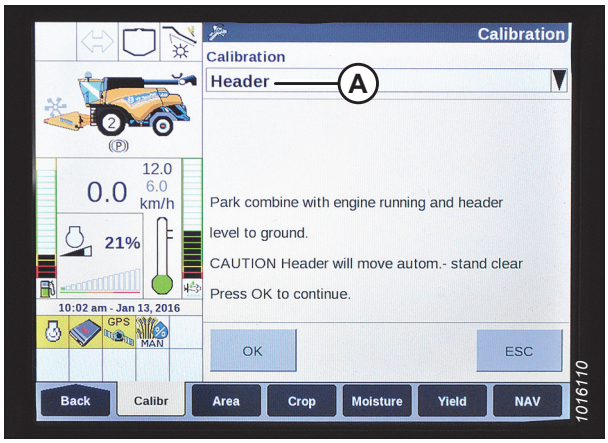


Figure 3.559: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

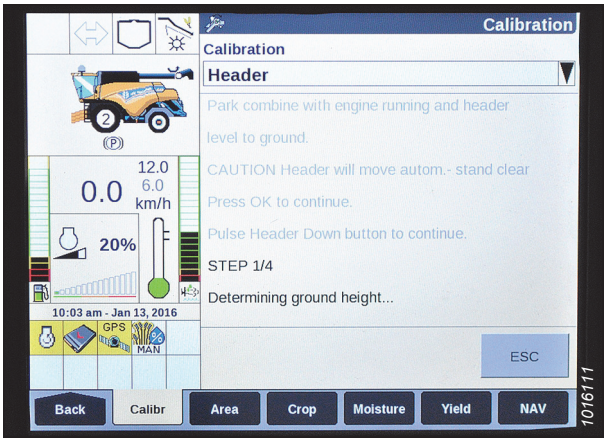


Figure 3.560: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

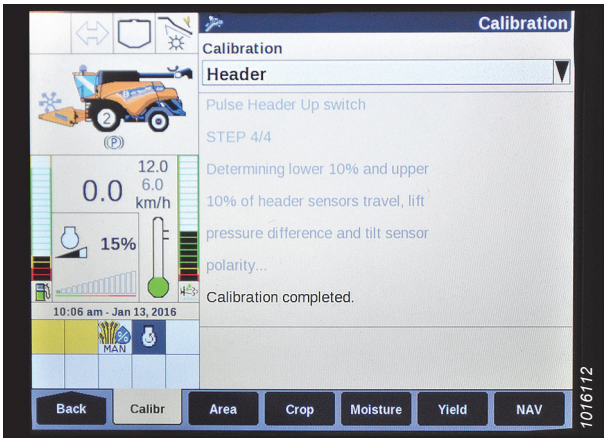


Figure 3.561: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 3.562: 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.

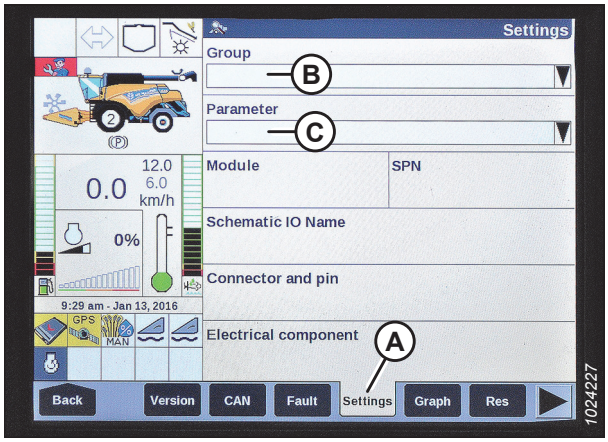


Figure 3.563: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 103*.

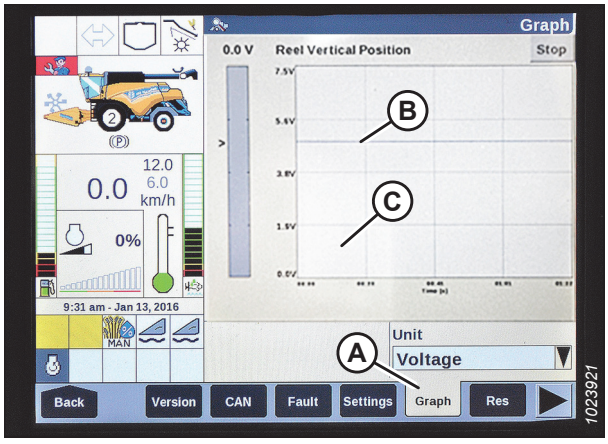


Figure 3.564: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*.

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.

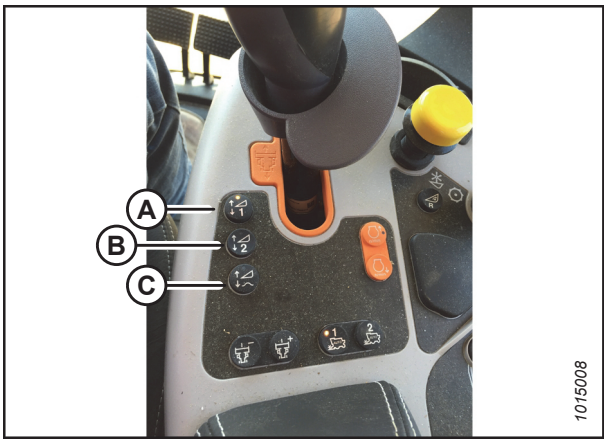


Figure 3.565: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

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 3.566: 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 327* à *6, page 328*, en utilisant le bouton de préréglage 2.

8. Abaissez la plateforme sur le sol.

9. Sélectionnez RUN SCREENS (EXÉCUTER LES ÉCRANS) (A) sur la page principale.

Figure 3.567: Poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse New Holland

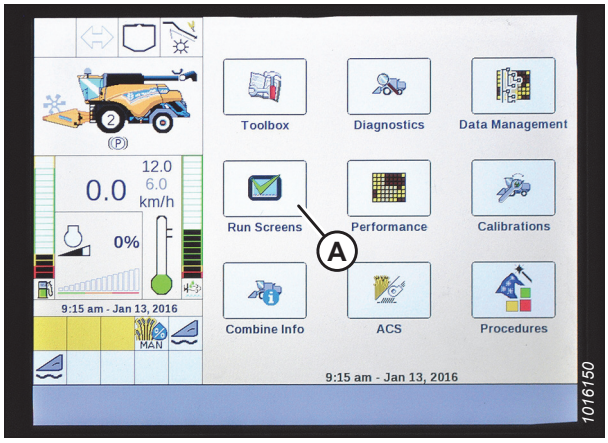


Figure 3.568: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

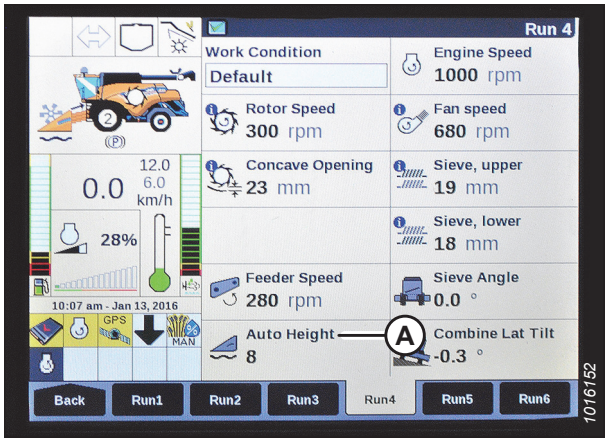


Figure 3.569: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 *3.9.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR/CX – 2014 et antérieure, page 305*.

1. Sur la page principale, sélectionnez BOÎTE À OUTILS (A). La page BOÎTE À OUTILS s'affiche.

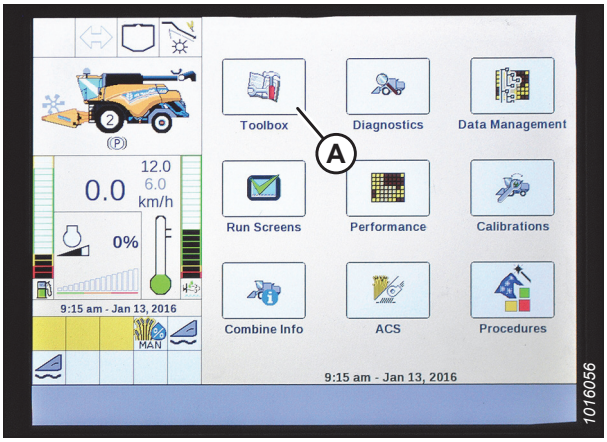


Figure 3.570: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez CONVOYEUR (A). La page RÉGLAGE DU CONVOYEUR s'affiche.
3. Sélectionnez le champ HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE (B).

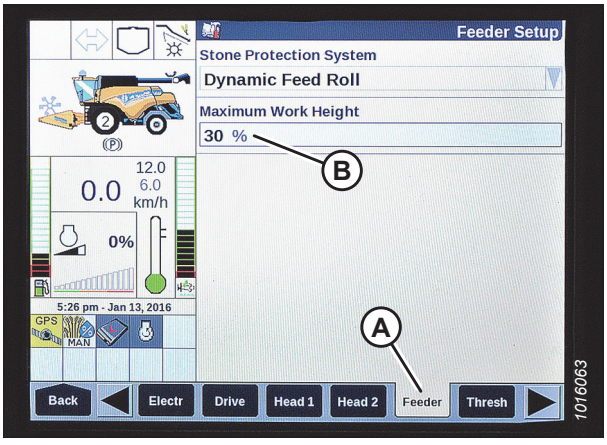


Figure 3.571: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Réglez la HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).

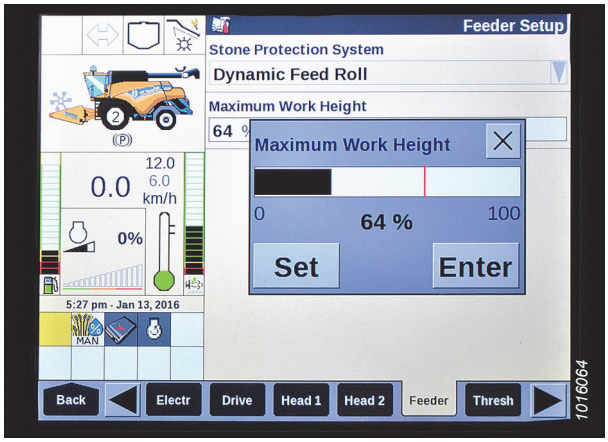


Figure 3.572: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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 3.573: 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).

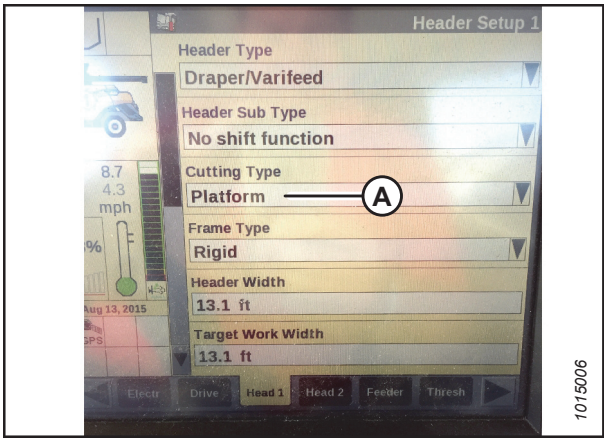


Figure 3.574: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

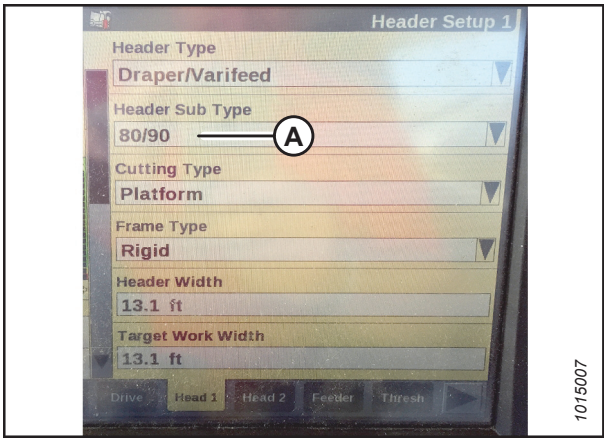


Figure 3.575: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.

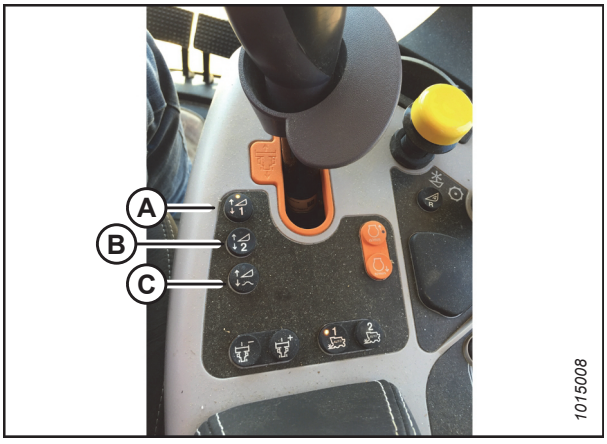


Figure 3.576: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.10 Mise à niveau de la plateforme

Le module de flottement est réglé en usine afin de mettre la plateforme au niveau approprié et ne doit normalement nécessiter aucun réglage.

Si la plateforme n'est **PAS** à niveau, effectuez les contrôles suivants avant de régler les articulations de mise à niveau :

- Vérifiez la pression des pneus de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Pour des instructions, se référer au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur.

NOTE:

Les ressorts de flottement ne sont **PAS** utilisés pour niveler la plateforme.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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. Stationnez la moissonneuse-batteuse sur un sol plat.
2. Réglez la plateforme à environ 150 mm (6 po) au-dessus du sol et vérifiez que l'articulation du flottement est posée contre les butées. Notez les extrémités basse et haute de la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Placez les poignées à ressort du verrou de l'aile (A) en position de verrouillage (vers le haut). Pour obtenir des instructions, consultez *Fonctionnement en mode rigide, page 78*.
5. Vérifiez et, si nécessaire, ajustez le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

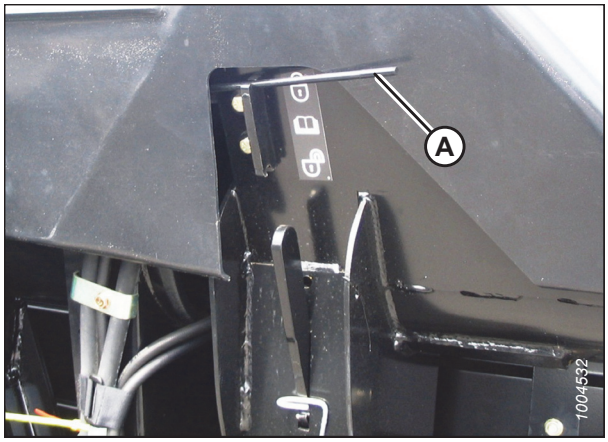


Figure 3.577: Verrou de l'aile

6. Réglez le niveau de la plateforme en effectuant de petits réglages (1/4–1/2 tour) sur l'écrou (A) de chaque verrou de flottement. Réglez chaque côté de manière égale, mais en sens opposés comme suit :

   NOTE:

   La vis de réglage (B) ne doit pas être desserrée pour effectuer des réglages allant jusqu'à un demi-tour d'écrou (A).

   a. Sur le côté bas de la plateforme, tournez l'écrou (A) dans le **SENS HORAIRE** pour lever la plateforme.

   b. Sur le côté bas de la plateforme, tournez l'écrou (A) dans le **SENS ANTIHORAIRE** pour abaisser la plateforme.

   NOTE:

   Un ajustement de plus de deux tours dans les deux sens peut abîmer le flottement de la plateforme.

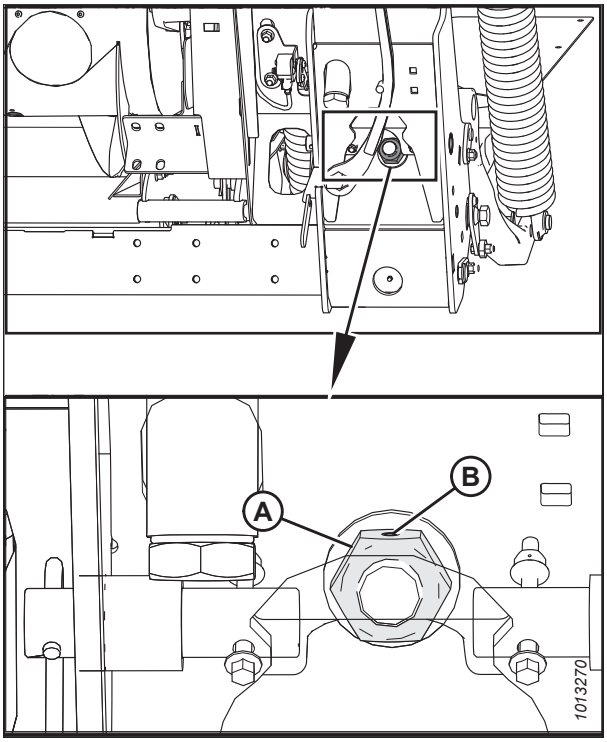


Figure 3.578: Verrouillage du flottement

NOTE:

Assurez-vous qu'il y a toujours un dégagement d'au moins 2 à 3 mm (1/8 po) (A) entre le châssis et l'arrière du levier coudé.

NOTE:

Contrôlez le flottement après avoir mis à niveau la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

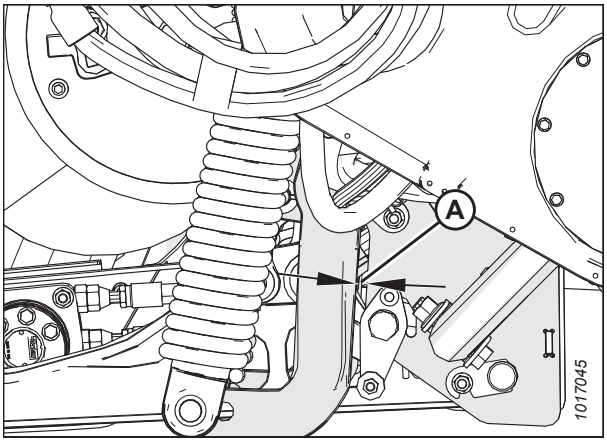


Figure 3.579: Levier coudé

3.11 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.

   NOTE:

   Si le bouchon de la barre de coupe persiste, reportez-vous à la section *7 Dépannage, page 629*.

3.12 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.

3.13 Transport de la plateforme

Il existe deux façons de transporter la plateforme : attachée à l'avant de la moissonneuse-batteuse, ou remorquée derrière une moissonneuse-batteuse, une andaineuse ou un tracteur agricole.

Toutefois, l'option de remorquage n'est disponible que pour les plateformes dotées de l'option de transport à vitesse lente. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport, page 619*.

3.13.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse – recommandations de sécurité

Suivez ces recommandations de sécurité lorsque vous tentez de transporter la plateforme alors qu'elle est attelée à une moissonneuse-batteuse.

ATTENTION

- **Assurez-vous que la moissonneuse-batteuse et la plateforme sont conformes aux réglementations locales en matière de largeur et aux exigences d'éclairage ou de marquage.**
- **Suivez toutes les procédures recommandées dans le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour le transport et le remorquage d'une plateforme.**
- **Dégagez l'entraînement de la plateforme en allant au champ ou quand vous en revenez.**
- **Avant de conduire la moissonneuse-batteuse sur une route, assurez-vous que les feux orange clignotants, les feux arrière rouges et les feux avant sont propres et fonctionnent correctement. Placez les feux orange de manière à ce qu'ils soient visibles par les véhicules en approche. Utilisez toujours ces feux lorsque vous conduisez sur la route.**
- **N'utilisez PAS les lampes de champ lorsque vous conduisez la moissonneuse-batteuse sur la route.**
- **Avant de conduire sur une chaussée, nettoyez les panneaux « Véhicule lent » et les catadioptres, ajustez les rétroviseurs et nettoyez les vitres.**
- **Abaissez complètement le rabatteur et relevez la plateforme (sauf si la moissonneuse-batteuse doit se déplacer sur un terrain en pente).**
- **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 de la moissonneuse-batteuse et maintenez la plateforme aussi bas que possible. Levez complètement la plateforme en bas d'une pente pour éviter tout contact de la plateforme avec le sol.**
- **Roulez toujours à une vitesse à laquelle vous maîtrisez parfaitement la moissonneuse-batteuse.**

3.13.2 Remorquage

Les plateformes avec l'option transport intégré/roues stabilisatrices peuvent être remorquées derrière une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage – recommandations de sécurité

Suivez ces recommandations de sécurité lorsque vous tentez d'atteler la plateforme à une moissonneuse-batteuse, une andaineuse ou un tracteur agricole.

ATTENTION

- **Le poids du véhicule de remorquage doit être supérieur à celui de la plateforme afin d'assurer une performance et un contrôle du freinage adéquats. Consultez *2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper[MD] de série FD1, page 23* pour plus d'informations.**
- **Ne remorquez PAS la plateforme avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la grande route. Utilisez uniquement un tracteur agricole, une moissonneuse-batteuse ou une andaineuse MacDon bien 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 dotées du contrôle 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.**
- **Assurez-vous 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.**
- **Inspectez l'état des roues et des pneus et vérifiez la pression des pneus avant de tenter de transporter la plateforme.**
- **Connectez l'attelage au véhicule de remorquage à l'aide d'une goupille de verrouillage appropriée. Une goupille de verrouillage appropriée dispose d'une goupille-ressort ou autre dispositif de fixation.**
- **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 permettre au véhicule de remorquage de virer.**
- **Connectez le faisceau électrique de la plateforme au connecteur d'accouplement sur le véhicule de remorquage. L'élément d'accouplement à sept pôles nécessaire est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon.**
- **Vérifiez que tous les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau de « Véhicule lent » ainsi que les autres réflecteurs. Activez les feux d'avertissement clignotants, sauf si cette action est interdite par la loi.**

Attelage de la plateforme – recommandations de sécurité

Suivez ces recommandations de sécurité lorsque vous tentez de remorquer la plateforme fixée à une moissonneuse-batteuse, une andaineuse ou un tracteur agricole.

ATTENTION

- **Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mi/h).**
- **Ne dépassez PAS 8 km/h (5 mi/h) lorsque la route est glissante ou mauvaise.**
- **Prenez les virages 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 à AUCUN moment dans un virage.**
- **Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du remorquage d'une plateforme sur la voie publique. Activez les feux orange clignotants, sauf si cette action est interdite par la loi.**

3.13.3 Conversion de la position Transport à Travail

Une fois la plateforme arrivée à destination, elle devra être configurée en mode champ pour pouvoir effectuer son travail.

Retrait de la barre de remorquage

Une fois la plateforme arrivée à destination, la barre de remorquage doit être retirée et rangée.

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. Bloquez les roues pour éviter que la plateforme ne roule et ne se décroche du véhicule de remorquage.
3. Débranchez le connecteur électrique (A) de la barre de remorquage.
4. Retirez la goupille (B) de la barre de remorquage et démontez la partie externe (C) de la partie interne (D).

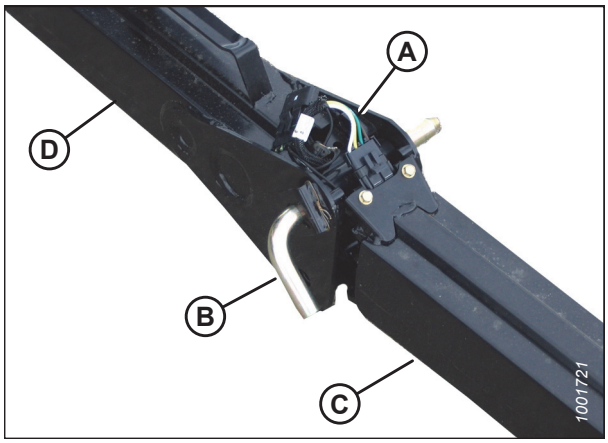


Figure 3.580: Assemblage de la barre de remorquage

5. Débranchez le connecteur électrique (A) au niveau de la roue avant.

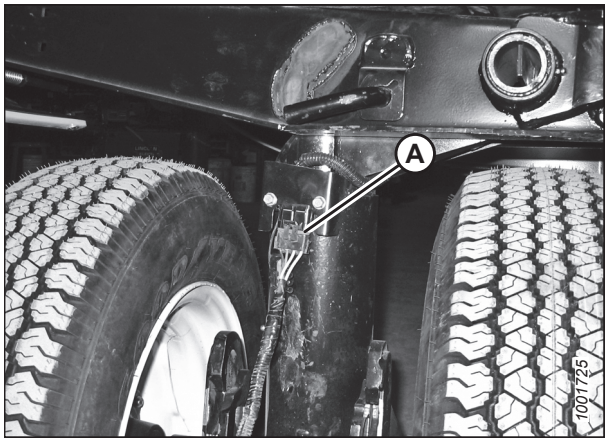


Figure 3.581: Connecteur de câblage

6. Retirez et conservez l'axe de chape (A)
7. Poussez le loquet (B) et levez la barre de remorquage (C) pour la retirer du crochet. Relâchez le loquet.
8. Installez l'axe de chape (A).

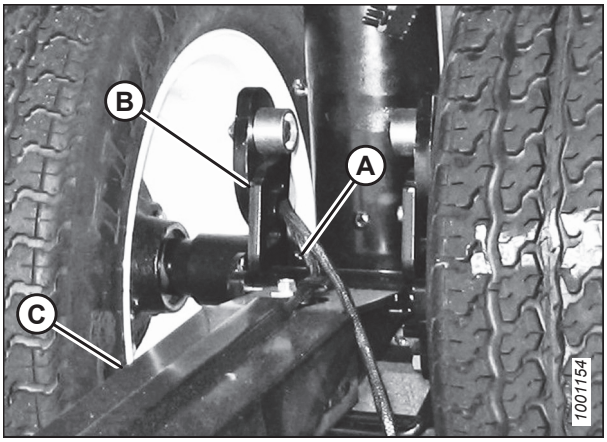


Figure 3.582: Loquet de la barre de remorquage

Rangement de la barre de remorquage

La barre de remorquage est rangée dans le berceau à l'intérieur du tube arrière de la plateforme.

La barre de remorquage se compose de deux sections, une moitié intérieure (A) et une moitié extérieure (B).

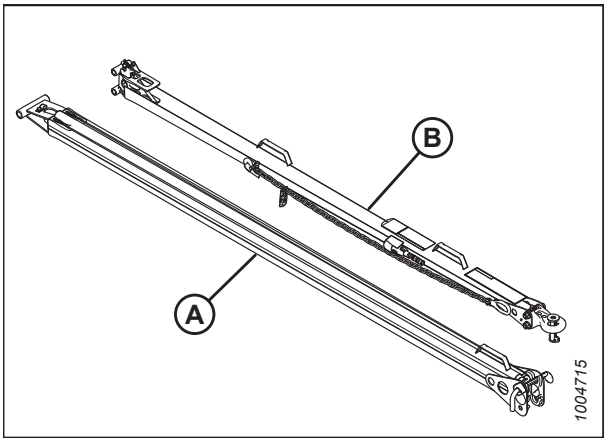


Figure 3.583: Assemblage de la barre de remorquage

1. Sur le côté gauche de la plateforme, placez l'extrémité intérieure de la partie externe de la barre de remorquage dans le berceau (A).
2. Fixez l'extrémité de la chape/de l'axe de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille d'attelage (C). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
3. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

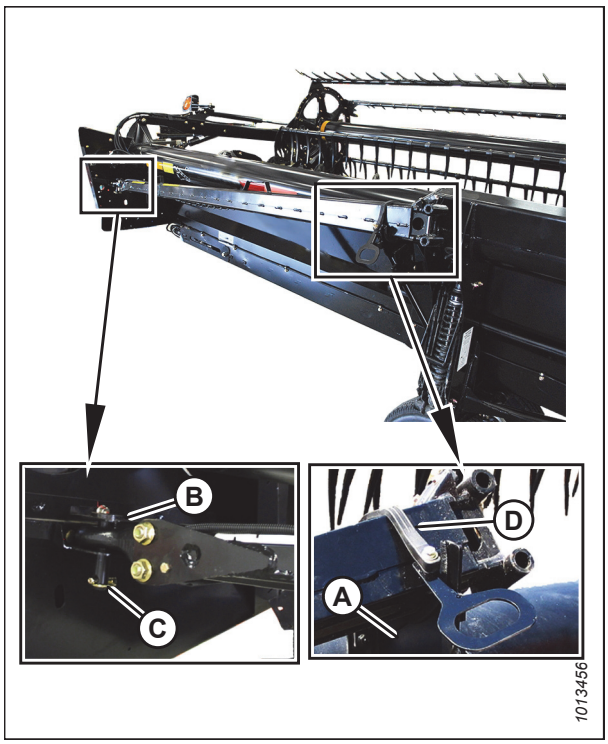


Figure 3.584: Rangement de la barre de remorquage – Côté gauche

4. Sur le côté droit du tube arrière de la plateforme, placez l'extrémité intérieure de la partie interne de la barre de remorquage dans le berceau (A).
5. Fixez l'extrémité du tube de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille de chape (C). Fixez la goupille avec une épingle.
6. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

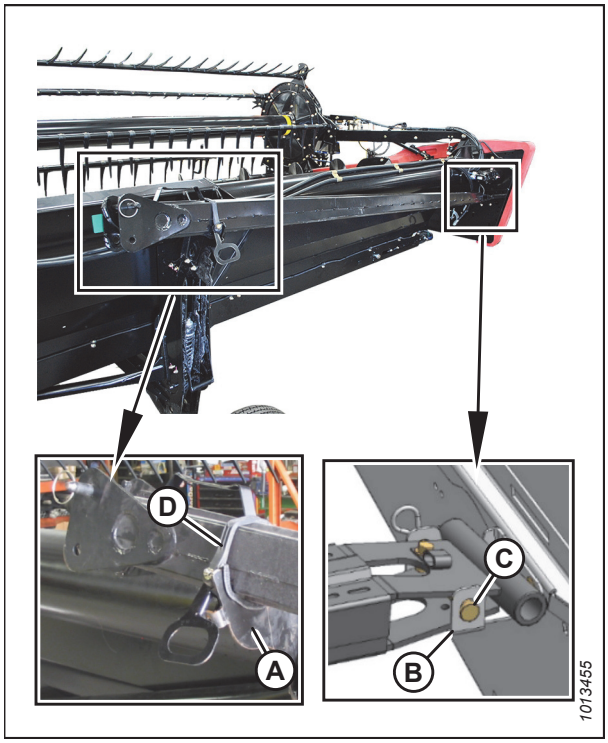


Figure 3.585: Rangement de la barre de remorquage – Côté droit

7. Attelez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.

IMPORTANT:

Porter la barre de remorquage sur la plateforme aura une incidence sur le poids du flottement de la plateforme. Pour savoir comment , consultez le *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*.

8. Positionnez les roues de transport en position de travail. Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
   - *Déplacement des roues avant gauche en position de travail, page 341*
   - *Déplacement des roues arrière/droit en position de travail, page 342*

Déplacement des roues avant gauche en position de travail

Pour que la plateforme puisse être utilisée dans les champs, les roues de transport avant doivent être relevées.

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. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Placez le bloc des roues avant (A) de sorte que celles-ci soient alignées avec le châssis inférieur.
5. Retirez la goupille (B) et tirez le bloc des roues vers l'arrière de la plateforme. Rangez la goupille dans le trou (C) en haut de l'étançon.
6. Tirez la poignée (D) vers le haut pour la dégager. Abaissez l'articulation dans le support vertical.

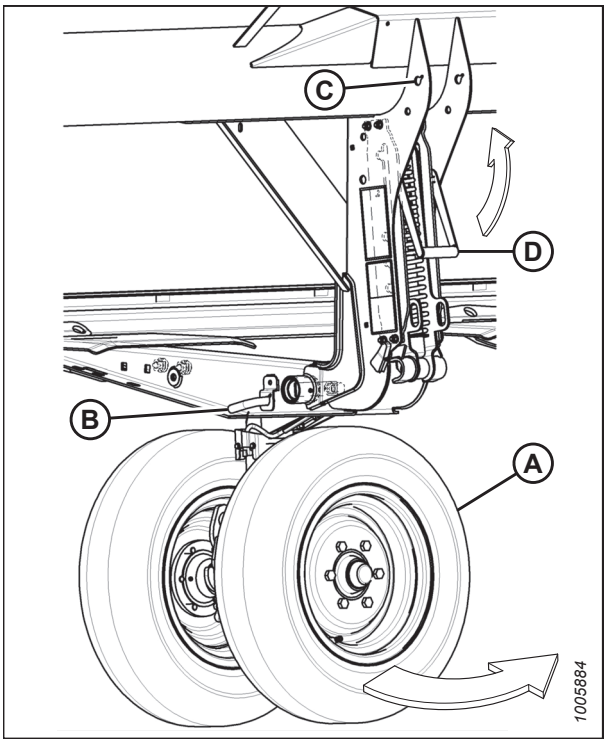


Figure 3.586: Roues avant

7. Alignez le crochet de levage (A) avec la patte (B) et levez le bloc des roues pour enclencher la goupille dans le crochet de levage. Vérifiez que le loquet (C) est enclenché.
8. Installez l'axe de chape (D) et fixez-le à l'aide d'une épingle au centre de l'essieu.

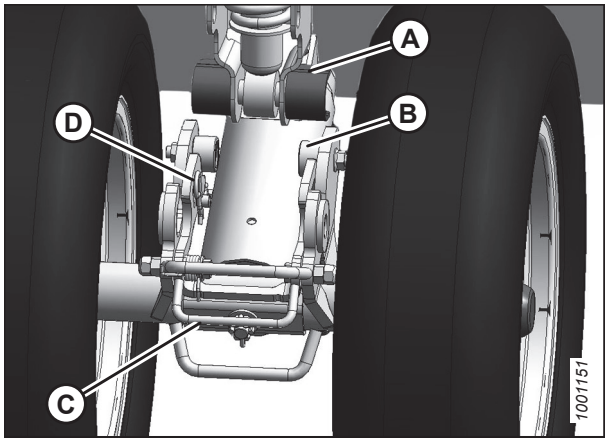


Figure 3.587: Roues avant

9. Relevez le bloc des roues à la hauteur désirée et faites glisser l'articulation (A) dans la fente appropriée du support vertical.
10. Poussez la poignée (A) vers le bas pour verrouiller les roues en place.

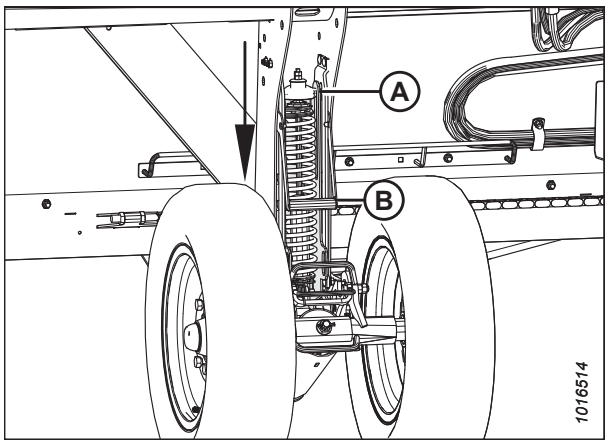


Figure 3.588: Roues avant

Déplacement des roues arrière/droit en position de travail

Pour que la plateforme puisse être utilisée dans les champs, les roues de transport arrière doivent être relevées.

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

4. Tirez la goupille (A) sur la roue arrière gauche. Faites pivoter la roue dans le sens horaire et verrouillez-la avec la goupille.

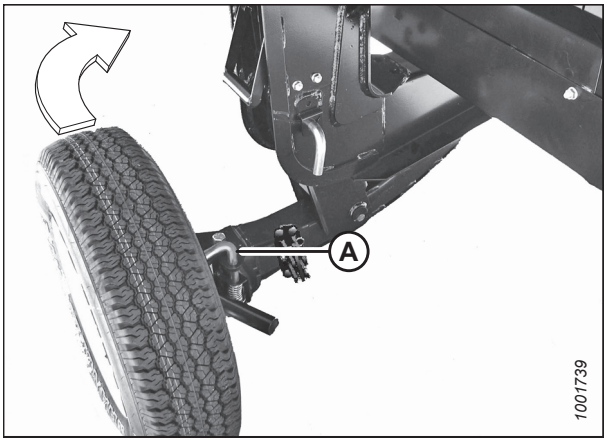


Figure 3.589: Roue arrière – Côté droit

5. Retirez la goupille (A) et rangez-la à l'emplacement (B).
6. Tirez la poignée (C) vers le haut pour dégager la roue.
7. Soulevez la roue à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (D) du support vertical.
8. Appuyez sur la poignée (C) pour verrouiller la roue.

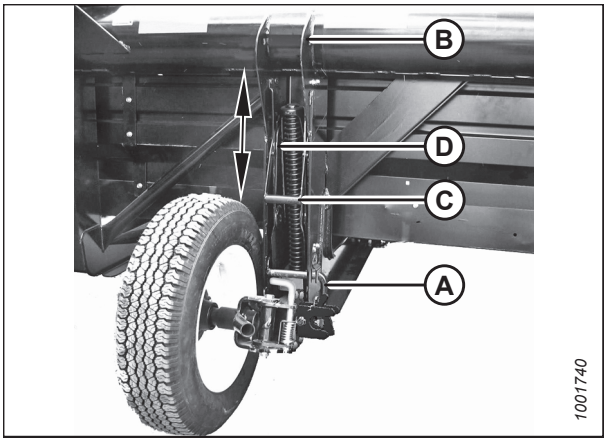


Figure 3.590: Roue arrière – Côté droit

9. Tirez la goupille (A) de l'entretoise (B) sur la roue droite devant la barre de coupe. Dégagez l'entretoise de la barre de coupe et abaissez l'entretoise contre l'essieu (C).
10. Retirez la goupille (D), abaissez le support (E) sur l'essieu, puis réinsérez la goupille dans le support.
11. Faites pivoter l'essieu (C) dans le sens horaire vers l'arrière de la plateforme.

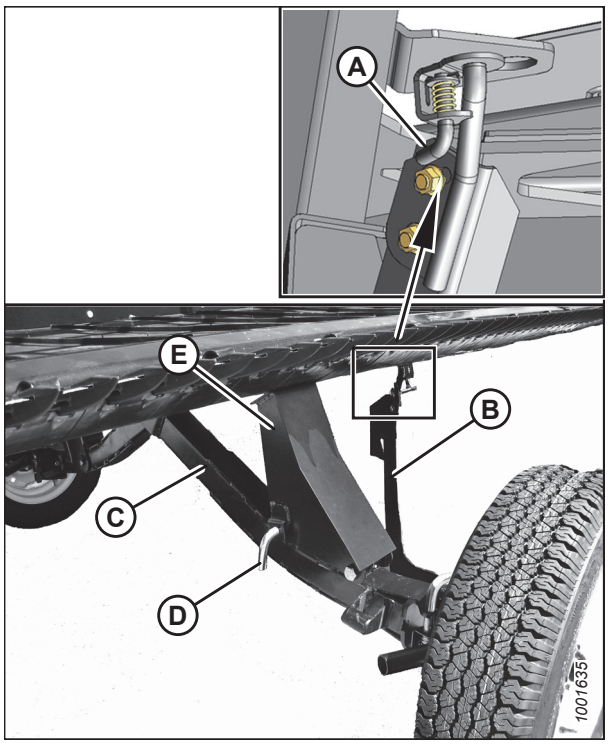


Figure 3.591: Roue arrière – Côté droit

12. Tirez la goupille (A) sur l'essieu droit, faites pivoter la roue dans le sens antihoraire vers la position indiquée et verrouillez-la avec la goupille (A).
13. Retirez l'épingle (B) du loquet (C).
14. Soulevez la roue, soulevez le loquet (C) et enclenchez la patte (D) sur l'essieu gauche. Vérifiez que le loquet se ferme.
15. Fixez le loquet avec l'épingle (B) en vous assurant que l'extrémité ouverte de la goupille est tournée vers l'arrière de la moissonneuse-batteuse.

IMPORTANT:

Vérifiez que les roues sont verrouillées et que la poignée est en position verrouillée.

NOTE:

L'épingle peut être délogée par la récolte si elle est installée avec l'extrémité ouverte tournée vers la barre de coupe.

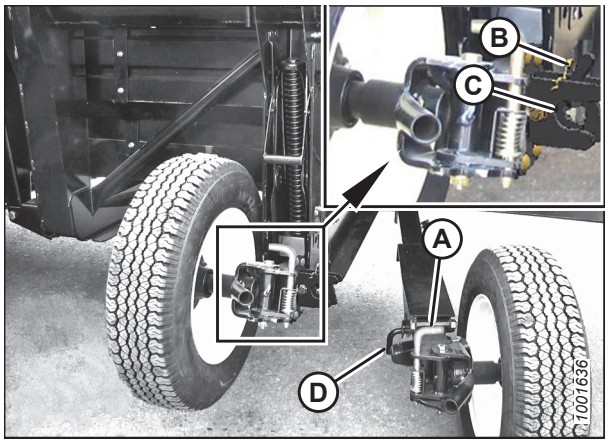


Figure 3.592: Roues arrière

16. Assurez-vous que les roues du côté gauche (A) et ceux du côté droit (B) se trouvent dans la position indiquée.

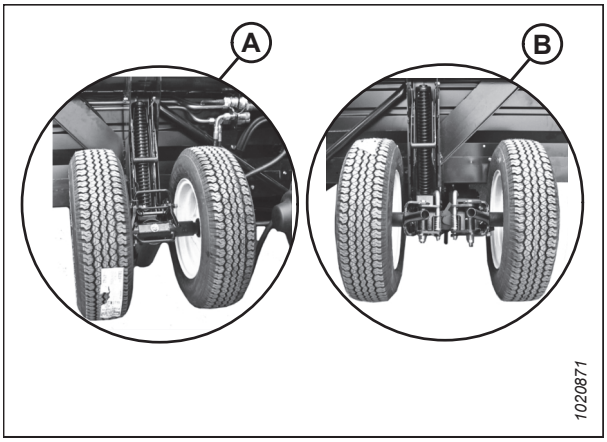


Figure 3.593: Roues de transport – position finale

3.13.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport

Pour préparer la plateforme au transport, les roues de transport doivent être enclenchées et la barre de remorquage doit être installée et connectée au véhicule de remorquage.

Déplacement des roues avant/gauche en position de transport

Pour préparer la plateforme au transport, les roues avant doivent être abaissées.

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. Tirez la poignée (B) vers le haut pour libérer et relevez complètement l'articulation (A) dans le support vertical.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

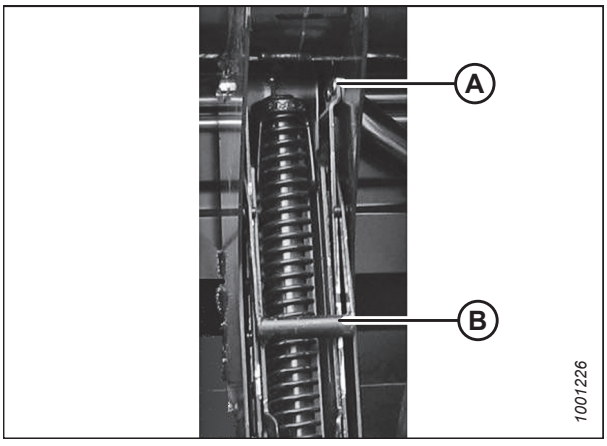


Figure 3.594: Articulation de suspension

5. Retirez l’épingle et l’axe de chape (A).
6. Tirez la poignée de verrouillage (B) pour libérer l’articulation de suspension (C) et dégagez l’articulation de suspension du pivot (D).
7. Abaissez lentement les roues.

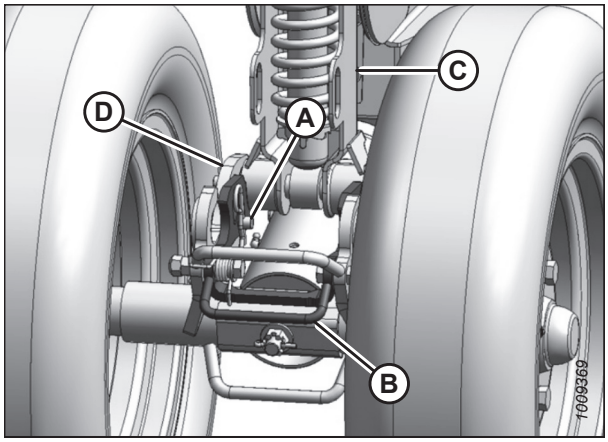


Figure 3.595: Roues avant gauches

8. Abaissez la poignée (A) pour verrouiller les roues.

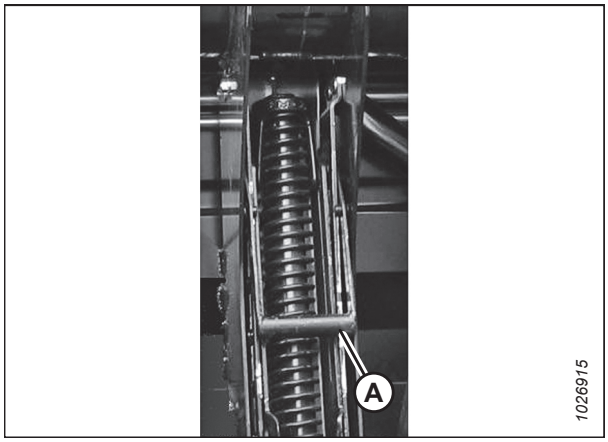


Figure 3.596: Articulation de suspension

9. Retirez la goupille (A) de sa position de rangement en haut de l'étançon (B).
10. Faites pivoter les roues dans le sens horaire jusqu'à ce que le connecteur (C) soit tourné vers l'extrémité avant de la plateforme.
11. Insérez la goupille (A) et tournez-la pour verrouiller les roues.
12. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que les roues de gauche touchent le sol.

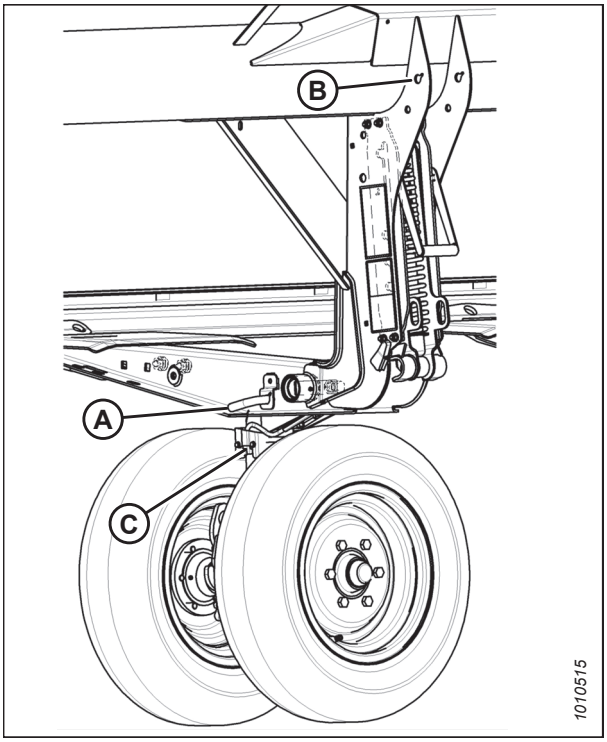


Figure 3.597: Roues avant gauches

Déplacement des roues arrière/droit en position de transport

Pour préparer la plateforme au transport, les roues de transport arrière doivent être abaissées

1. Retirez l'épingle (A) du loquet (B).
2. Soulevez le loquet (B), dégagez l'essieu droit (C) et abaissez l'essieu au sol.

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont brusquement une fois que le mécanisme sera libéré.

3. Tirez sur la poignée (D) pour libérer le ressort et abaissez la roue au sol.
4. Soulevez la roue et l'articulation avec la poignée (E) et placez l'articulation dans l'emplacement du bas.
5. Baissez la poignée (C) pour verrouiller.

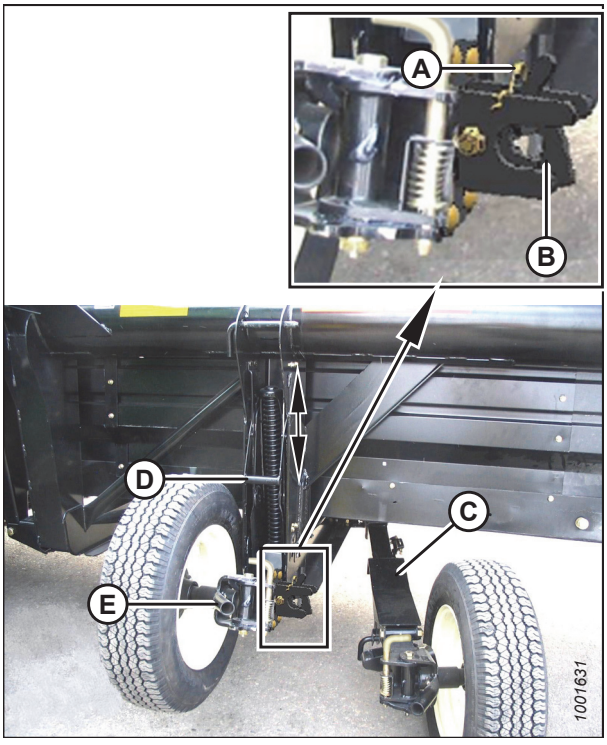


Figure 3.598: Roues arrière

6. Retirez la goupille (A) et installez-la sur (B) pour fixer l'articulation. Tournez la goupille pour verrouiller.

7. Tirez la goupille (D), faites pivoter la roue (C) dans le sens antihoraire à 90° et dégagez la goupille pour verrouiller.

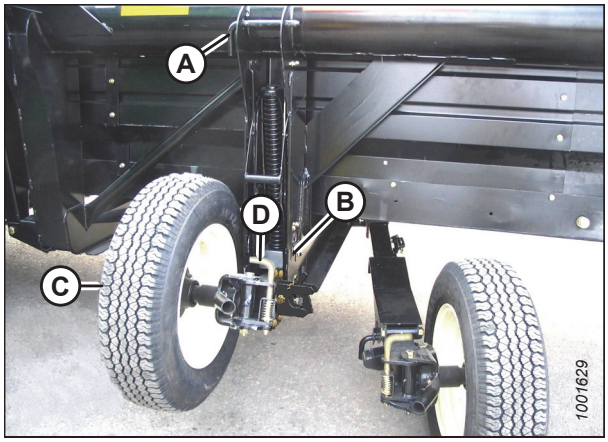


Figure 3.599: Roues arrière

8. Assurez-vous que la roue gauche est en position de transport comme indiqué.

Figure 3.600: Roue gauche en position de transport

9. Tirez la goupille (A) et faites pivoter la roue arrière droite (B) dans le sens antihoraire à 90°.

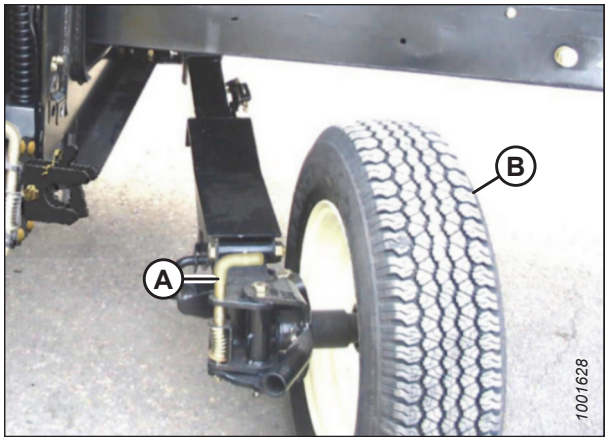


Figure 3.601: Roue arrière droite

10. Verrouillez la roue (A) avec la goupille (B). Déplacez l'essieu droit (C) vers l'avant de la plateforme.

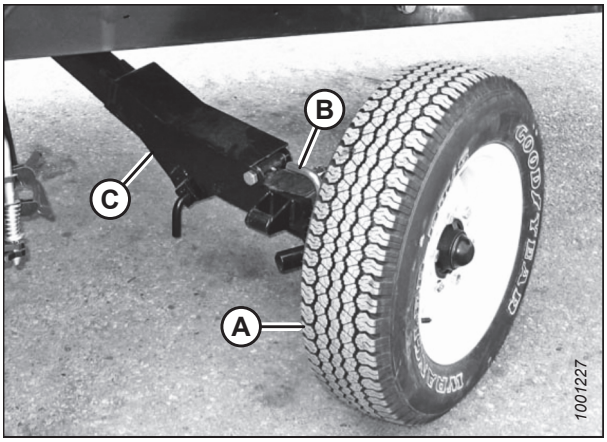


Figure 3.602: Roue arrière droite

11. Retirez la goupille (A), soulevez le support (B) à la position indiquée et réinsérez la goupille.

    IMPORTANT:

    Vérifiez que la goupille (A) enclenche le tube sur l'essieu.

12. Faites pivoter l'entretoise (C) pour la mettre en place comme indiqué et insérez l'entretoise dans la fente (D) derrière la barre de coupe. Placez l'entretoise de façon à ce que la goupille (E) s'engage dans le trou du support (F). La roue droite est maintenant en position de transport.

13. Dégagez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse.

14. Débranchez les raccordements hydrauliques et électriques de la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.

15. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol.

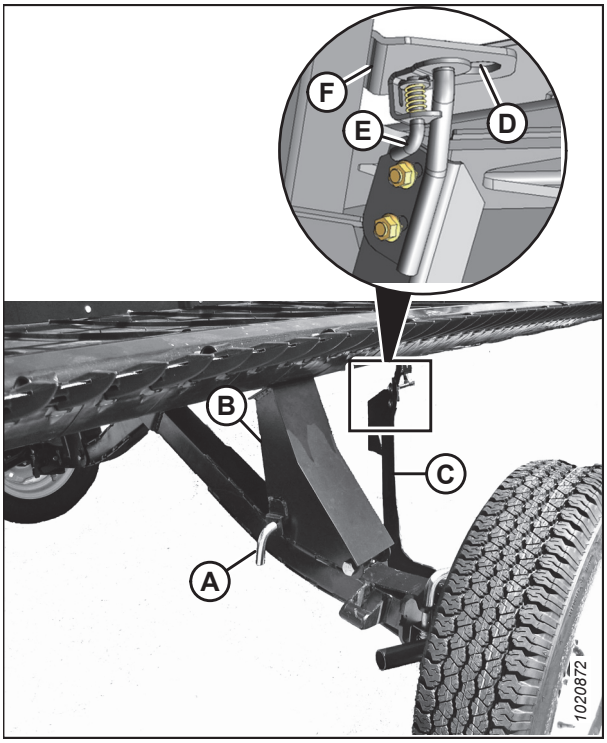


Figure 3.603: Position de la roue arrière droite

Fixation de la barre de remorquage

La barre de remorquage est rangée en deux sections dans le tube arrière de la plateforme. Elle doit être assemblée pour pouvoir relier la plateforme et le véhicule de remorquage.

1. Décrochez la sangle en caoutchouc (D) du berceau (A) sur le côté droit de la plateforme.
2. Enlevez l'axe de chape (C) et détachez l'extrémité du tube du support (B).
3. Remplacez l'axe de chape (C).
4. Soulevez la moitié intérieure de la barre de remorquage hors de la plateforme et placez-la près du côté gauche de la plateforme.

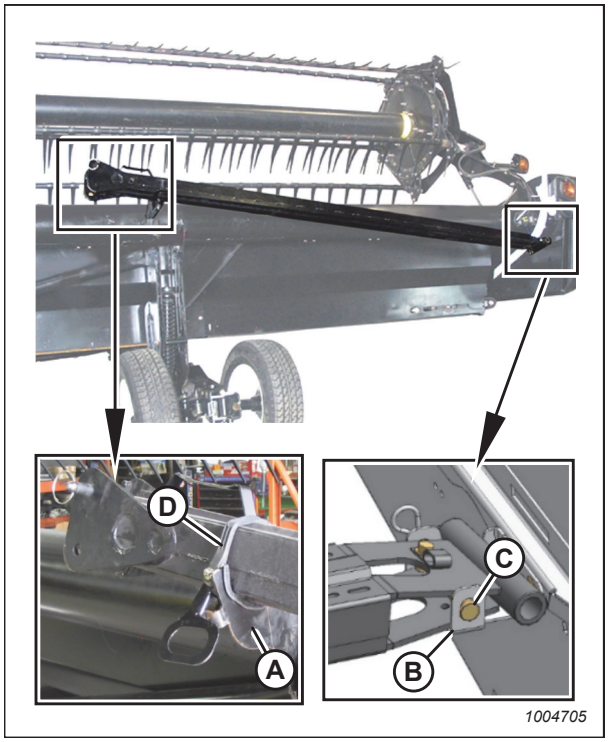


Figure 3.604: Retrait de la barre de remorquage – Côté droit

5. Décrochez la sangle en caoutchouc (D) du berceau (A) sur le côté gauche de la plateforme.
6. Retirez la goupille d'attelage (C) du support (B) et enlevez la barre de remorquage.
7. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

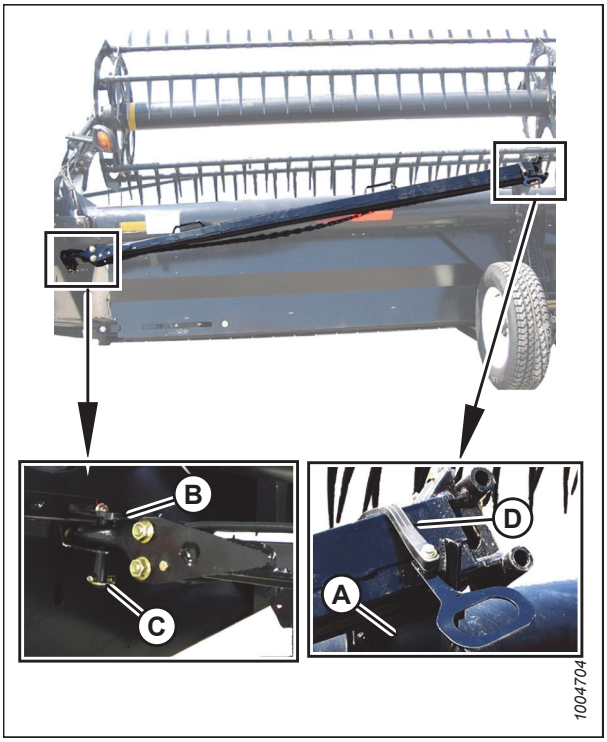


Figure 3.605: Retrait de la barre de remorquage – Côté gauche

8. Connectez la moitié extérieure (B) de la barre de remorquage à la moitié intérieure (A).

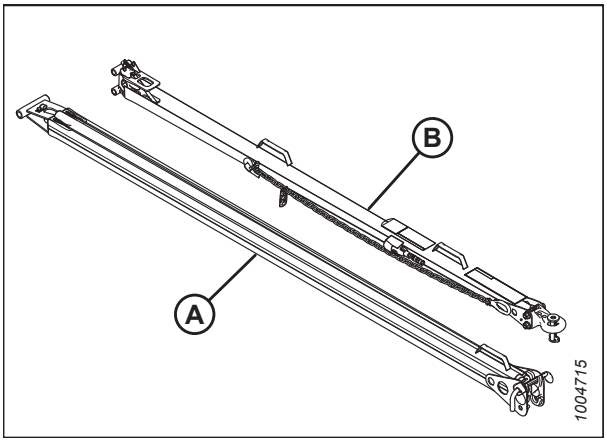


Figure 3.606: Assemblage de la barre de remorquage

9. Soulevez la moitié extérieure (B) et insérez-la dans la moitié intérieure (A).

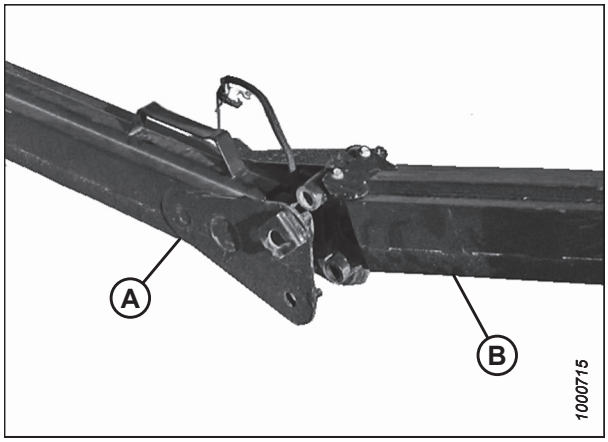


Figure 3.607: Assemblage de la barre de remorquage

10. Assemblez les deux parties de la barre de remorquage à l'aide de la goupille en L (A). Tournez la goupille pour verrouiller les deux parties ensemble. Fixez la goupille en L avec le collier (B).
11. Branchez le faisceau électrique sur le connecteur (C).

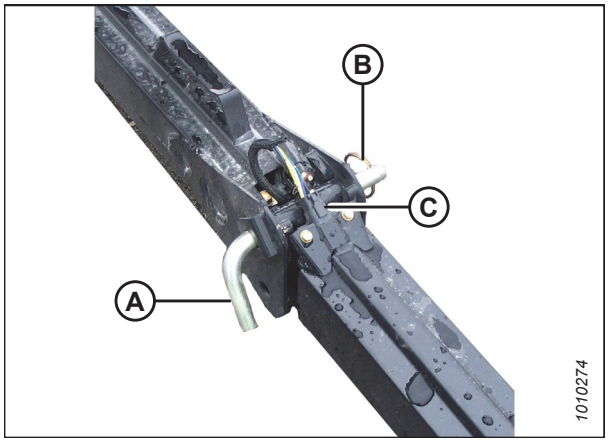


Figure 3.608: Assemblage de la barre de remorquage

12. Placez la barre de remorquage (A) sur l'essieu. Poussez-la sur le loquet (B) jusqu'à ce que les goupilles de la barre de remorquage tombent dans les crochets (C).
13. Vérifiez que le loquet (B) est enclenché dans la barre de remorquage.
14. Installez l'axe de chape (D), puis fixez-le au moyen d'une épingle.

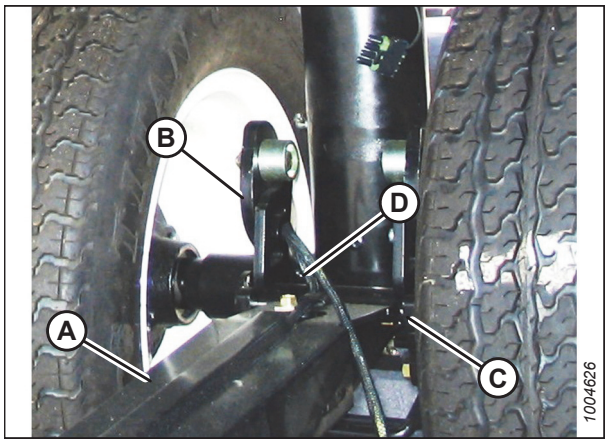


Figure 3.609: Fixation de la barre de remorquage

15. Raccordez le faisceau électrique (A) au niveau de la roue avant.

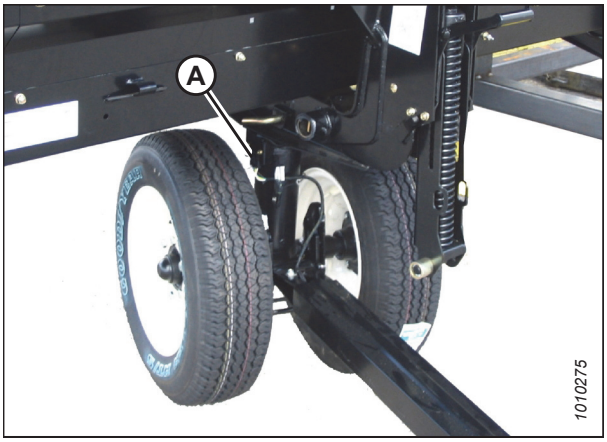


Figure 3.610: Raccordement du faisceau

3.14 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 *8.2 Spécifications des couples de serrage, page 646*.

Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme

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

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Case IH séries 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	*4.6 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 396*
Challenger[MD] 660, 670, 680B, 540C, 560C, Gleaner[MD] série R et S, Massey Ferguson[MD] 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	*4.4 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] et Massey Ferguson[MD], page 382*
CLAAS 500 (y compris la série R), séries 600 et 700, séries 7000/8000 et Tucano	*4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS, page 404*
Série IDEAL[MC]	*4.5 Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC], page 390*
Séries John Deere 60, 70, S et T	*4.8 Moissonneuses-batteuses John Deere, page 412*
New Holland CR, CX	*4.9 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 420*

NOTE:

Vérifiez que les fonctions applicables (contrôle de hauteur automatique de la plateforme [CHAP], option de plateforme de coupe à tapis, option de vérin d'inclinaison hydraulique, entraînement hydraulique de rabatteur) sont activées sur la moissonneuse-batteuse et dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse. Dans le cas contraire, il peut y avoir un dysfonctionnement de la plateforme.

4.1 Mise en phase de la prise de force

Pour réduire les vibrations de la prise de force, l'arbre de transmission doit être installé dans une orientation spécifique. En cas de réparation ou de remplacement, assurez-vous que l'arbre de transmission est dans la bonne orientation.

Afin d'éviter tout dommage, assurez-vous que les joints universels de l'arbre de transmission sont orientés selon la phase correcte (A).

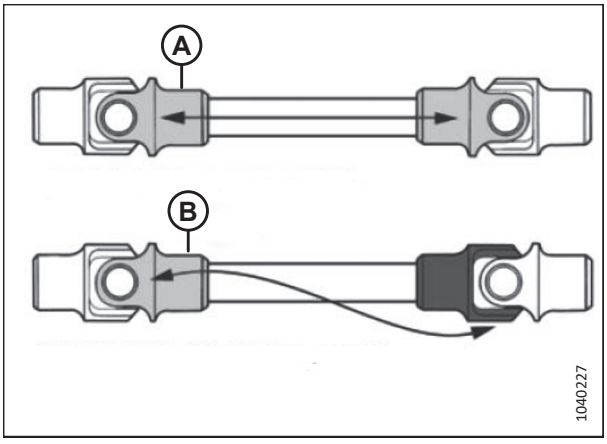


Figure 4.1: Mise en phase de l'arbre de transmission

A – Mise en phase correcte B – Mise en phase incorrecte

4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100

La vis d'alimentation FM100 peut être configurée pour répondre à différentes conditions de récolte. Pour reconfigurer la vis d'alimentation, il faut modifier l'espacement et le nombre de spires et de doigts sur le tambour de la vis d'alimentation.

La **configuration étroite** est la configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Gleaner[MD] R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8
- IDEAL[MC] 7/8/9/10
- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

La configuration étroite utilise quatre longues spires à vis (deux à gauche et deux à droite). 18 doigts de vis d'alimentation sont recommandés pour cette configuration.

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.

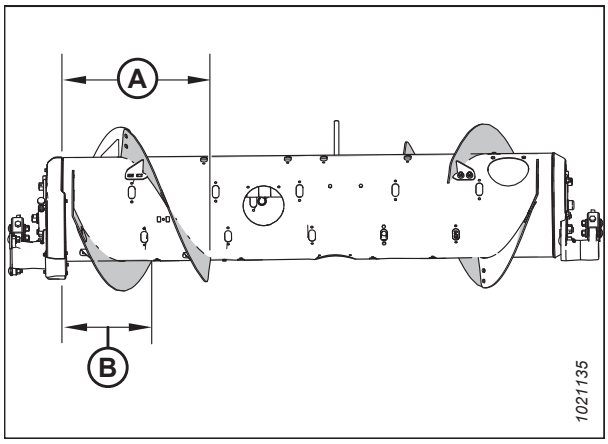


Figure 4.2: Configuration Étroite – vue arrière

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

Pour en savoir plus sur la conversion de la vis d'alimentation à la configuration étroite, consultez *4.2.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis, page 358*.

La **configuration moyenne** est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Case IH séries 2166, 2300/2500
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 7/8/9250
- Challenger[MD] 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 6000/7000/8000, Tucano
- Gleaner[MD] A66/A76/A86
- IDEAL[MC] 9490X/6335C
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson[MD] 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 92/9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash 161 ; T500 ; Torum 760/780/785
- Versatile RT490

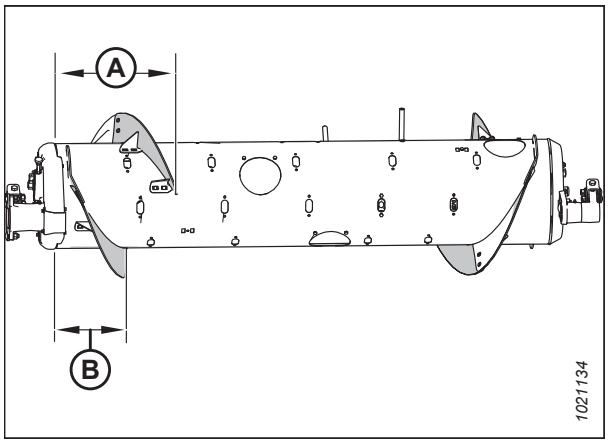


Figure 4.3: Configuration Moyenne – vue arrière

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

La **configuration moyenne** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC].

La configuration moyenne utilise quatre courtes spires à vis (deux à gauche et deux à droite). 22 doigts de vis d'alimentation sont recommandés pour cette configuration.

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.

Pour en savoir plus sur la conversion de la vis d'alimentation à la configuration moyenne, consultez *4.2.2 Configuration moyenne – spire de la vis, page 362*.

La **configuration large** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Challenger[MD] 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 6000/7000/8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson[MD] 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0
- Rostselmash 161 ; T500 ; Torum 785

La configuration large utilise deux spires à vis courtes (une à gauche et une à droite). 30 doigts de vis d'alimentation sont recommandés pour cette configuration.

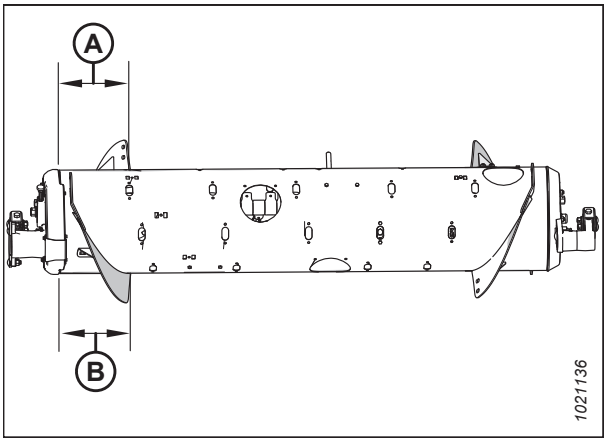


Figure 4.4: Configuration Large – vue arrière

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

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:

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

Pour en savoir plus sur la conversion de la vis d'alimentation à la configuration large, consultez *4.2.3 Configuration large– spire de la vis, page 365*.

La configuration Ultra-étroite est une configuration en option qui peut améliorer les performances d'alimentation des moissonneuses-batteuses avec convoyeurs étroits. Elle peut également être utile lors de la récolte du riz.

La configuration ultra étroite utilise huit longues spires à vis (quatre à gauche et quatre à droite). 18 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

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.

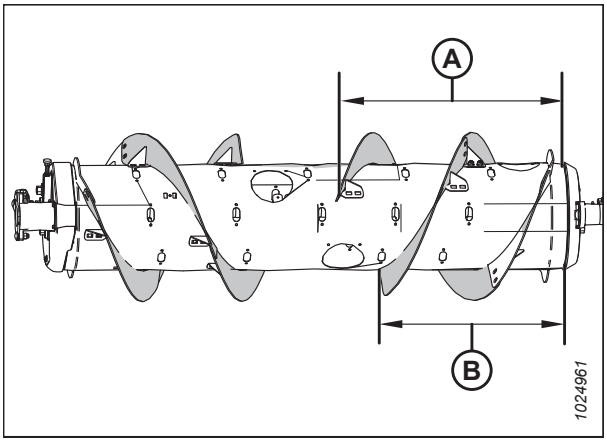


Figure 4.5: Configuration Ultra étroite – vue arrière

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

Pour en savoir plus sur la conversion de la vis d'alimentation à la configuration ultra étroite, consultez *4.2.4 Configuration ultra étroite – Spire de la vis, page 367*.

La **configuration ultra large** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses avec des convoyeurs larges.

La configuration ultra large n'a besoin d'aucune spire à vis ; la spire (A) soudée en usine est responsable de l'acheminement de la récolte.

NOTE:

La conversion de la vis d'alimentation à cette configuration peut améliorer l'alimentation des plateformes associées aux moissonneuses-batteuses qui ont des convoyeurs larges.

Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

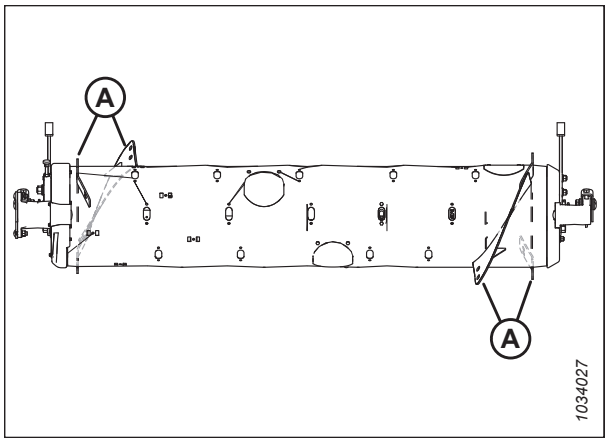


Figure 4.6: Configuration Ultra large – vue arrière

Pour en savoir plus sur la conversion de la vis d'alimentation à la configuration ultra large, consultez *4.2.5 Configuration ultra large – Spire de la vis, page 371*.

4.2.1 Configuration ultra étroite – spire de la vis

La configuration étroite utilise quatre longues spires à vis (deux à gauche et deux à droite). 18 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

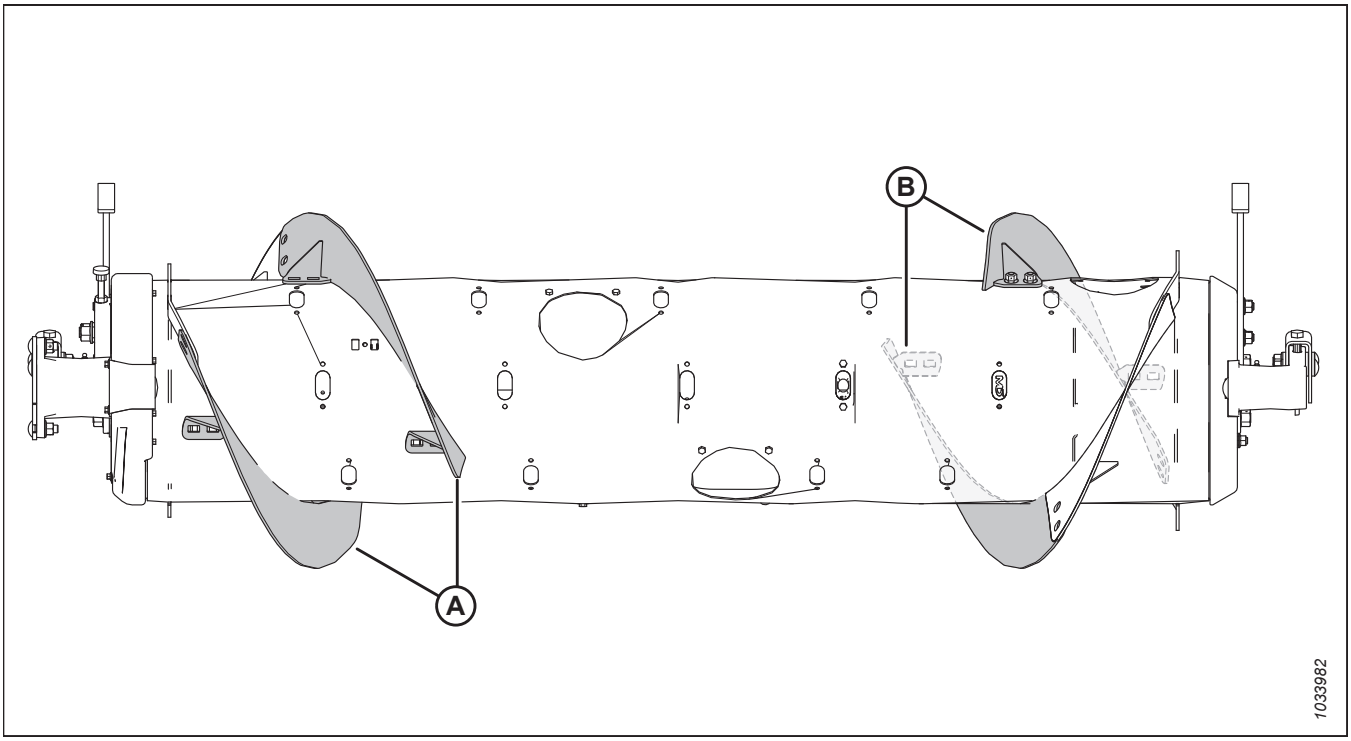


Figure 4.7: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MD Nº 287889)

B – Spire longue droite (MD Nº 287890)

Pour passer à la configuration étroite à partir de la configuration ultra étroite :

Retirez quatre spires (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

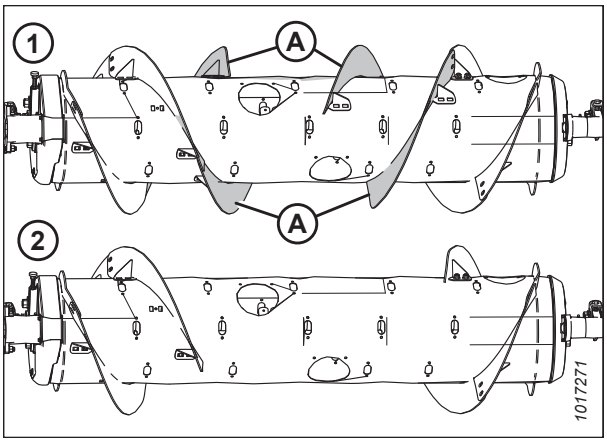


Figure 4.8: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

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

Un kit de spire (MD Nº B7345) est nécessaire. Remplacez les spires courtes (A) par des spires longues (B) et retirez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

IMPORTANT:

Ces kits contiennent de la quincaillerie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la quincaillerie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages à l'équipement et pour optimiser les performances de la vis.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372* et *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

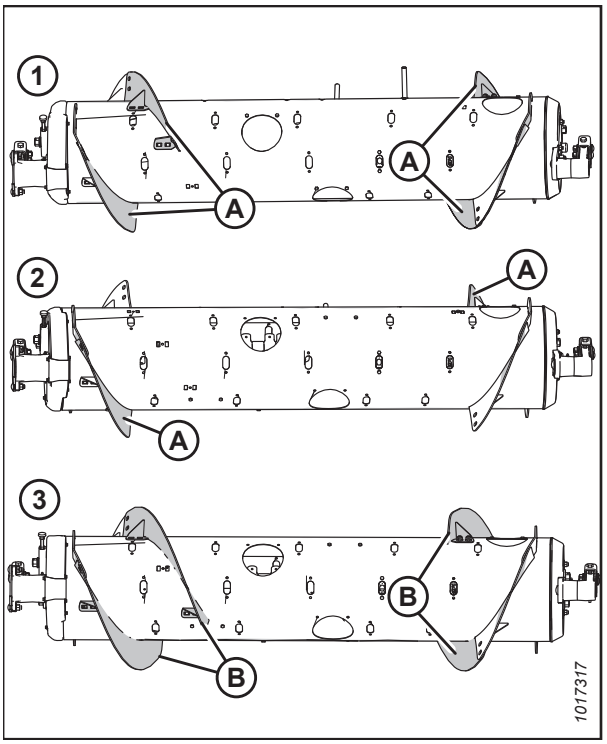


Figure 4.9: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

NOTE:

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

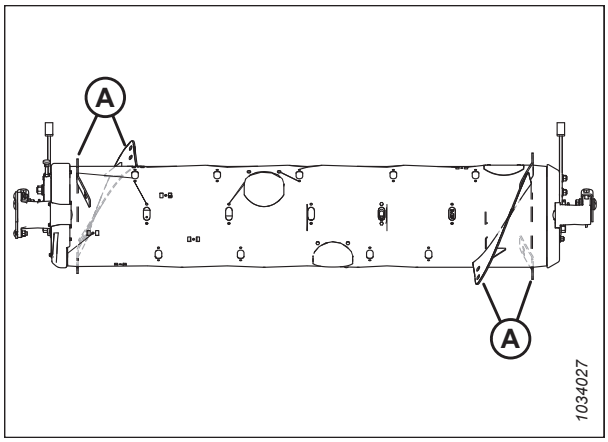


Figure 4.10: Configuration ultra large

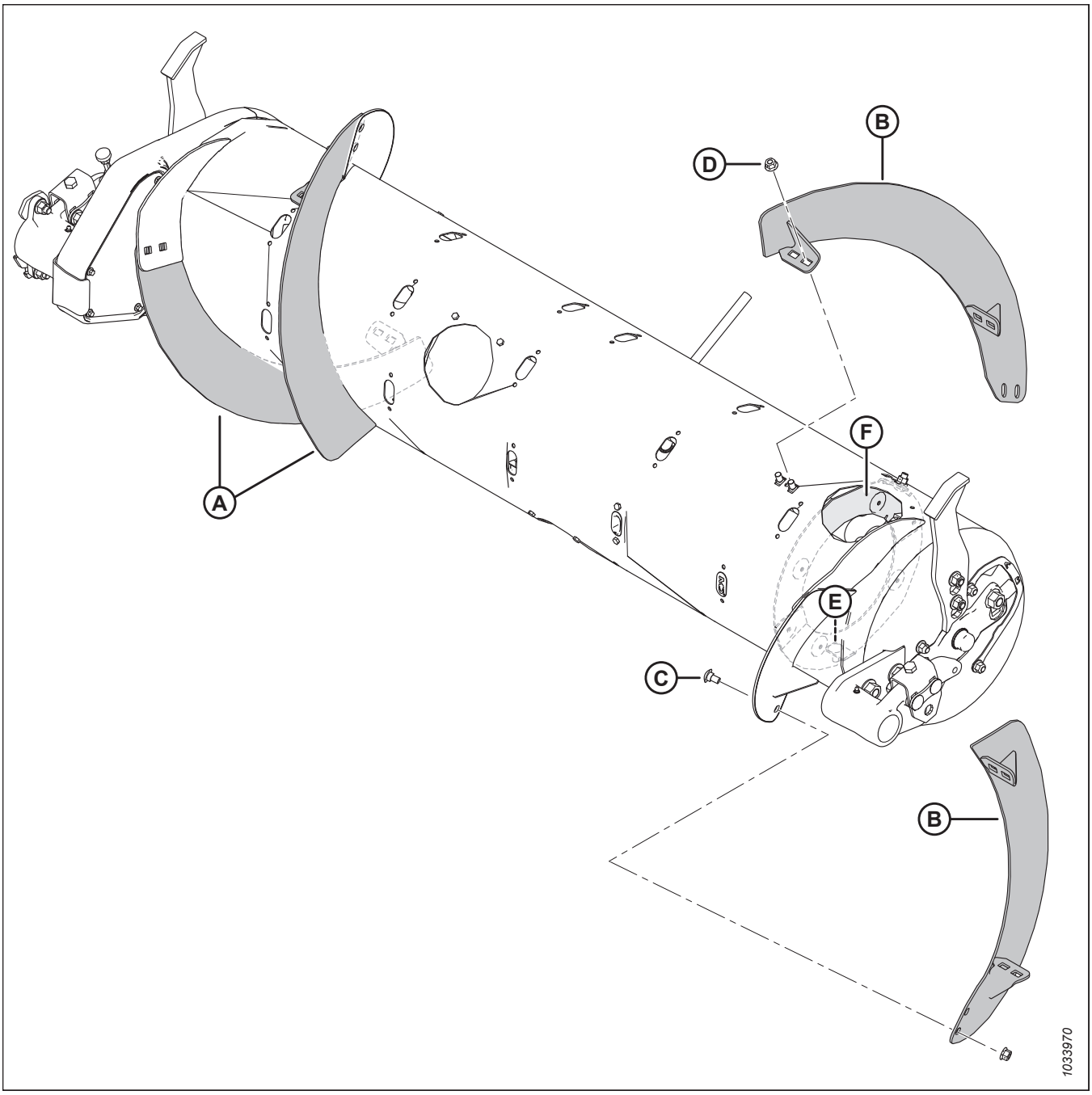


Figure 4.11: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MD Nº 287889)

B – Spire longue droite (MD Nº 287890)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD Nº 136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD Nº 135799)

E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm

F – Blindage inverseur magnétique

NOTE:

Dans le cadre de la configuration étroite, l'un des deux boulons de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

4.2.2 Configuration moyenne – spire de la vis

La configuration moyenne utilise quatre courtes spires à vis (deux à gauche et deux à droite). 22 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

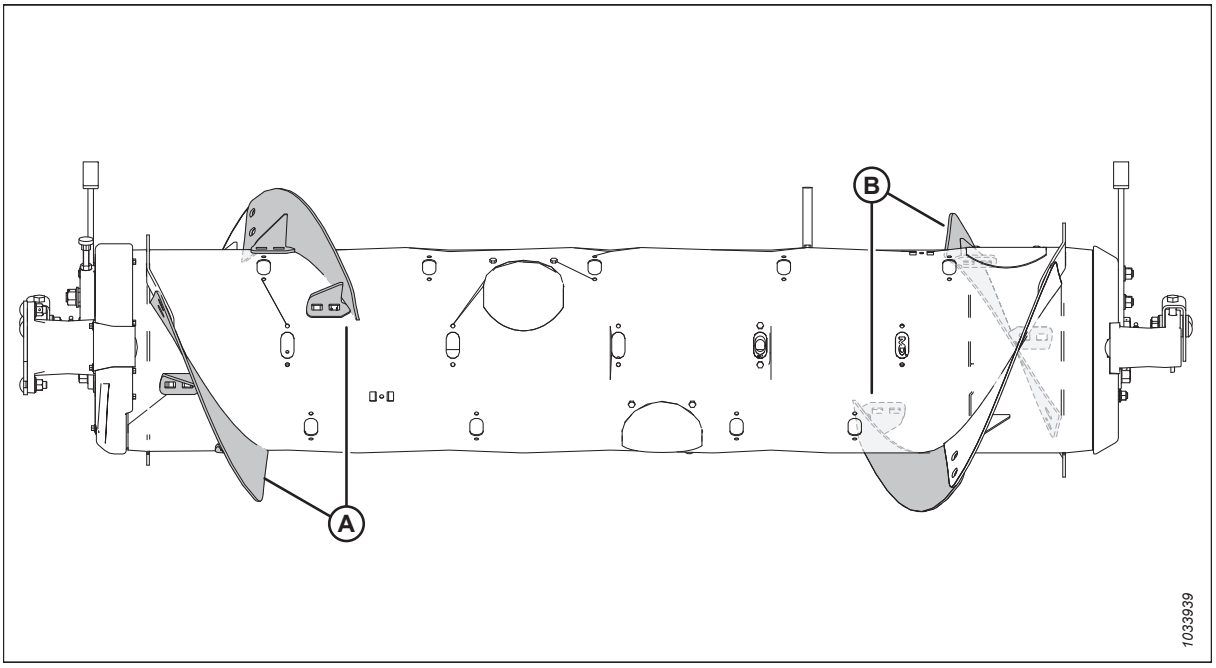


Figure 4.12: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MD Nº 287888) **B – Spire courte droite (MD Nº 287887)**

Pour passer à la configuration moyenne à partir de la configuration large :

Un kit de spire (MD Nº B7344) est nécessaire. Installez de nouvelles spires (A) et retirez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

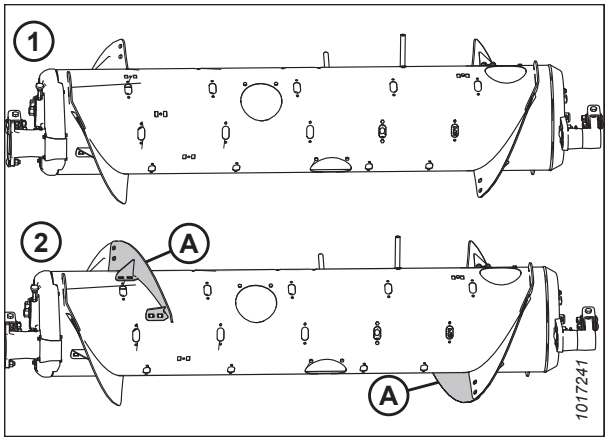


Figure 4.13: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

Pour passer à la configuration moyenne à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :

Trois kits de spires (deux MD Nº B7344 et un MD Nº B7343) sont nécessaires. Remplacez l'une des longues spires (A)[47] par de courtes spires (B) et installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372* et *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

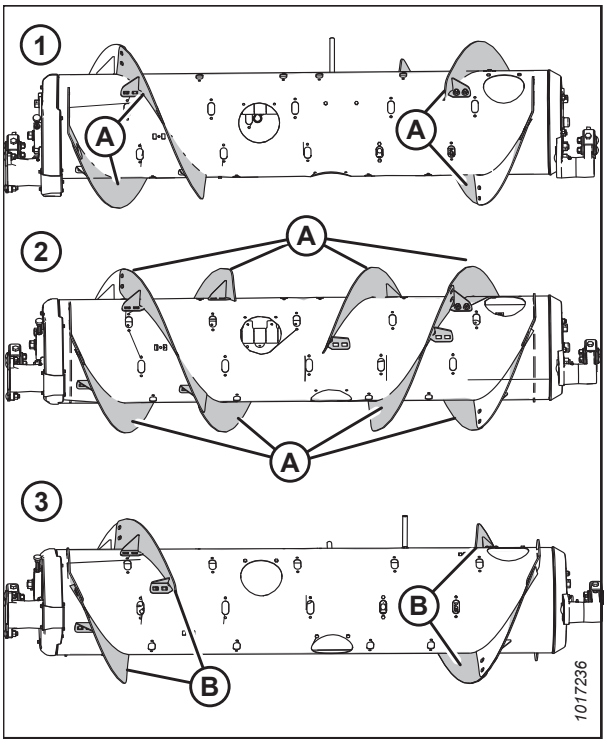


Figure 4.14: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite
2 - Configuration Ultra-étroite
3 - Configuration Moyenne

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

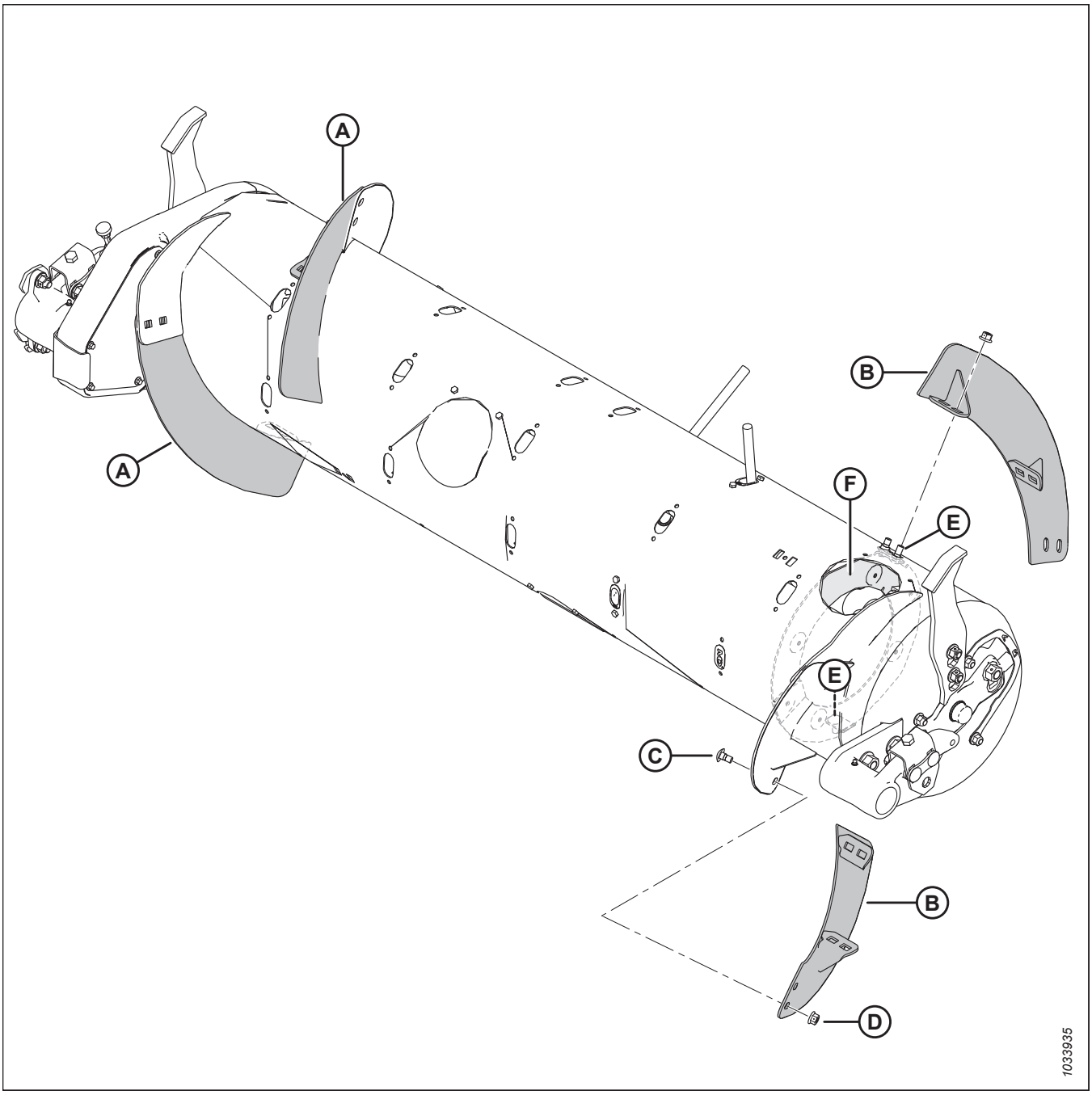


Figure 4.15: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MD Nº 287888)

B – Spire courte droite (MD Nº 287887)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD Nº 136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD Nº 135799)

E – Boulons de carrosserie existants M10 x 25 mm

F – Blindage inverseur magnétique

NOTE:

Dans le cadre de la configuration moyenne, utilisez les boulons de 25 mm existants pour fixer la spire au blindage inverseur aux emplacements (E).

4.2.3 Configuration large– spire de la vis

La configuration large utilise deux spires à vis courtes (une à gauche et une à droite). 30 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

NOTE:

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

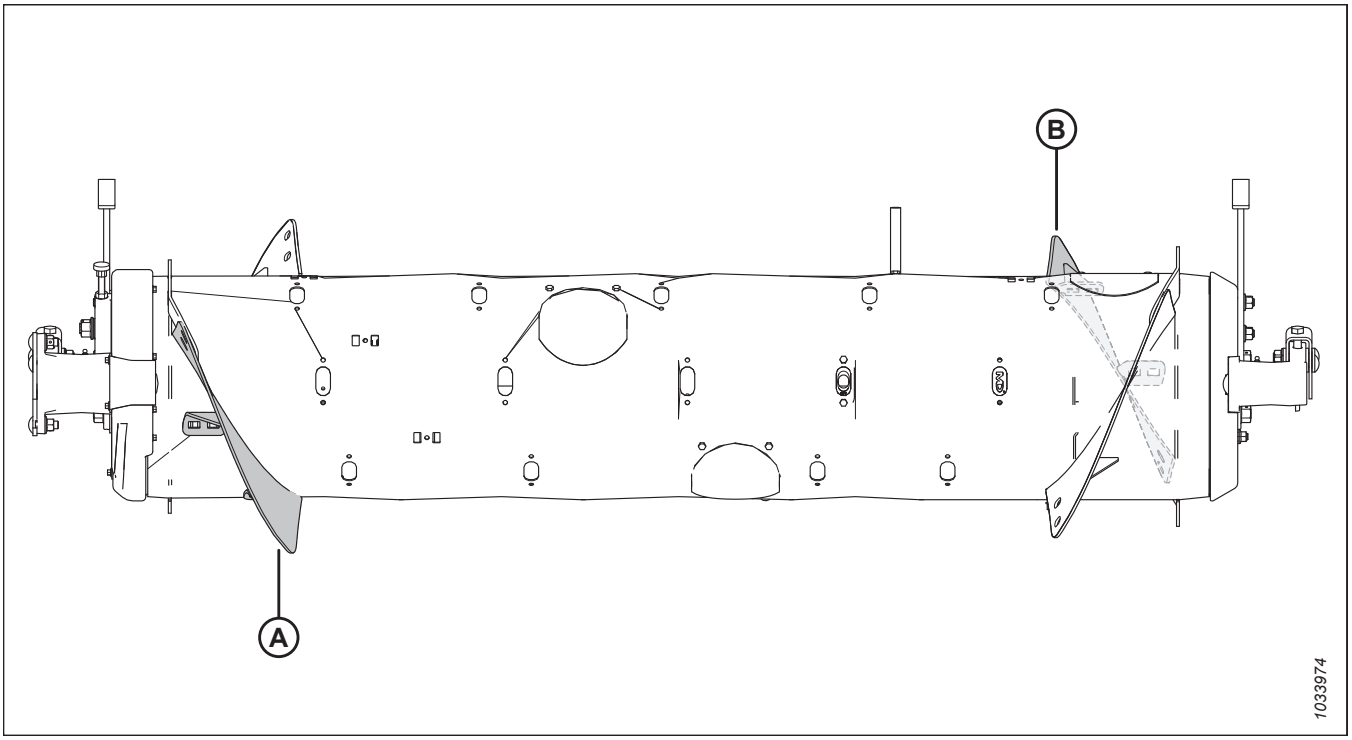


Figure 4.16: Configuration large

A – Spire courte gauche (MD Nº 287888) **B – Spire courte droite (MD Noº 287887)**

Pour passer à la configuration large à partir de la configuration moyenne :

Deux kits de spire (MD Nº B7343) sont nécessaires. Retirez les spires existantes (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

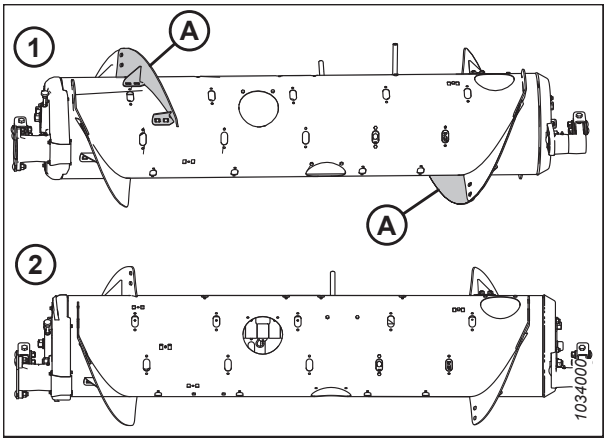


Figure 4.17: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

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

Un kit de spire (MD Nº B7344) est nécessaire. Installez deux spires courtes sur les spires soudées existantes (A). Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Si vous devez retirer les doigts de vis, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

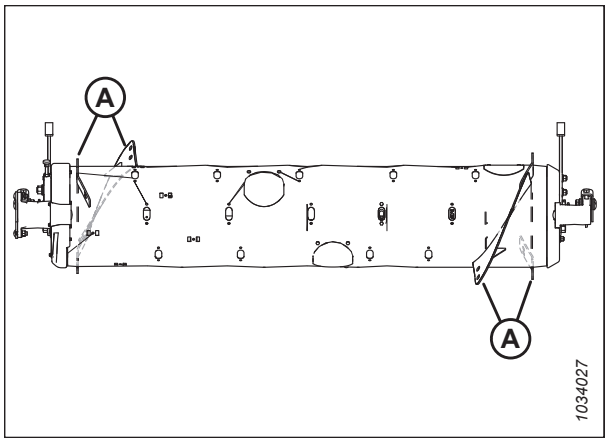


Figure 4.18: Configuration Ultra large

Pour passer à la configuration large à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :

Quatre kits de spires (trois MD Nº B7343 et un MD Nº B7344) sont nécessaires. Remplacez les longues spires existantes (A)[48] par de courtes spires (B) et installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372* et *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

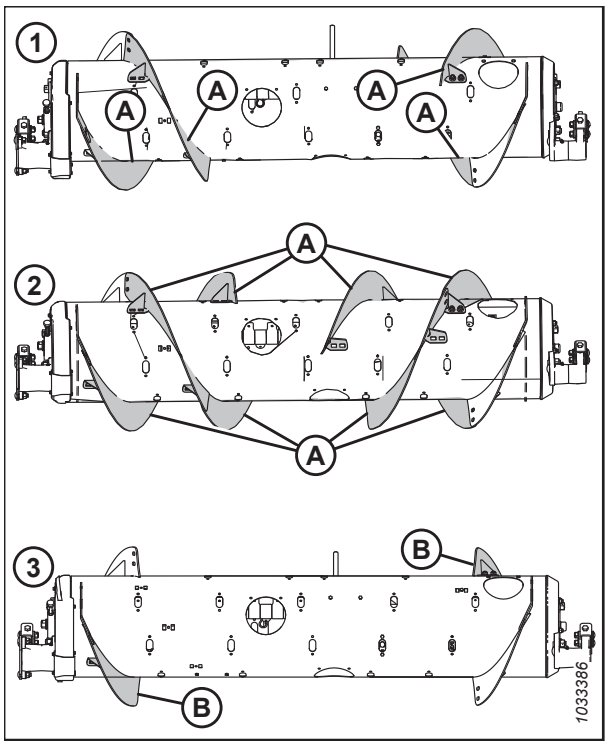


Figure 4.19: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

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

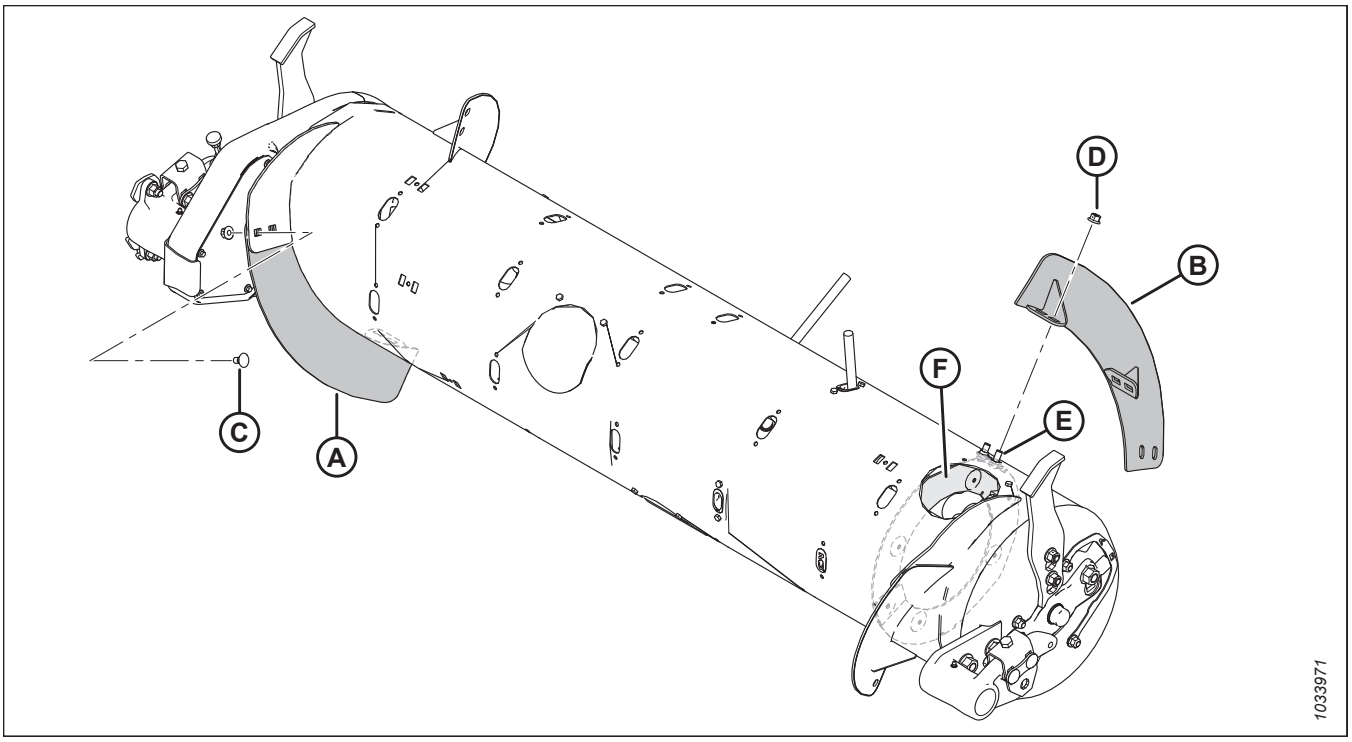


Figure 4.20: Configuration large

A – Spire courte gauche (MD Nº 287888)

B – Spire courte droite (MD Nº 287887)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD Nº 136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD Nº 135799)

E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm

F – Blindage inverseur magnétique

NOTE:

Dans le cadre de la configuration large, l'un des deux boulons existants de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

4.2.4 Configuration ultra étroite – Spire de la vis

La configuration ultra étroite utilise huit longues spires à vis (quatre à gauche et quatre à droite). 18 doigts de vis sont recommandés pour cette configuration.

NOTE:

Vous devrez percer des trous dans la spire et dans le tambour pour installer quatre spires supplémentaires.

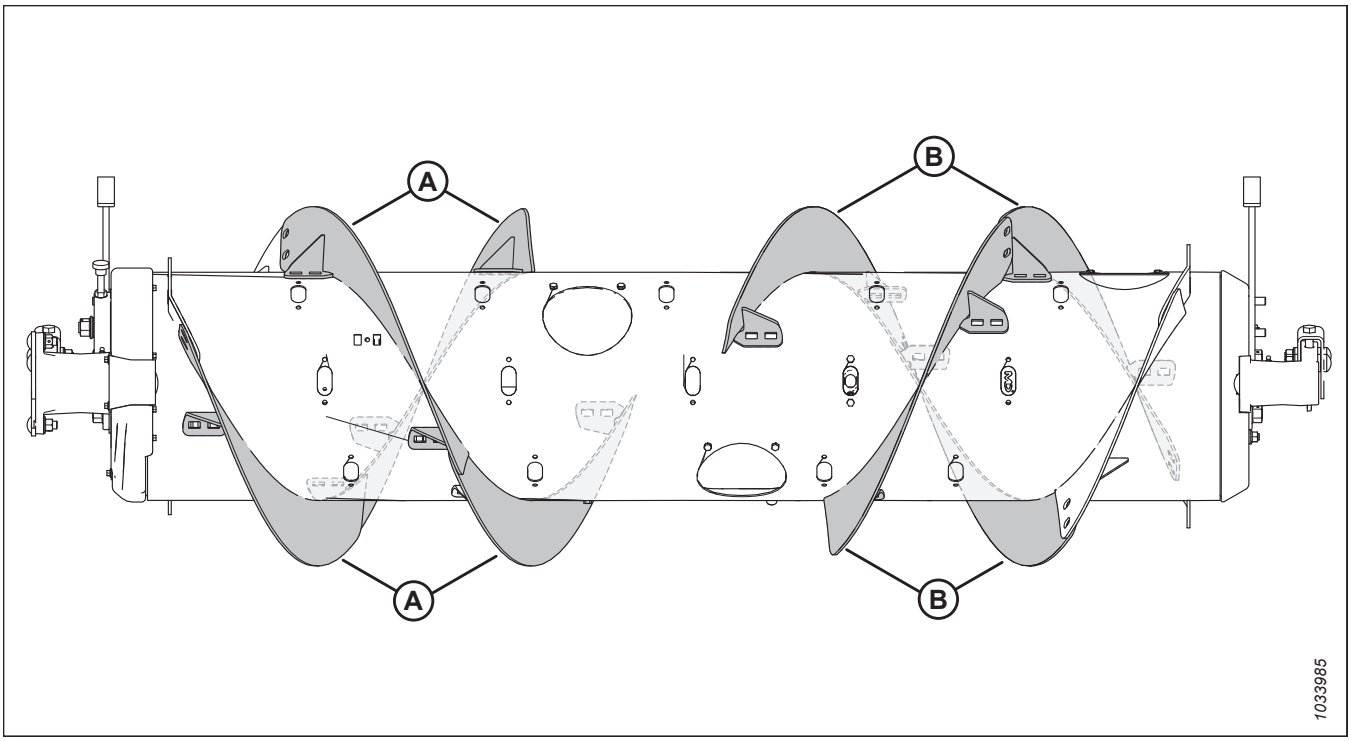


Figure 4.21: Configuration ultra étroite

A – Spire longue gauche (MD Nº 287889) **B – Spire longue droite (MD Nº 287890)**

Pour passer à la configuration ultra étroite à partir de la configuration étroite :

Un kit de spire (MD Nº B7345) et certains perçages sont nécessaires pour l'installation des spires (A). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte.

IMPORTANT:

Ces kits contiennent de la quincaillerie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la quincaillerie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *4.2.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 377*.

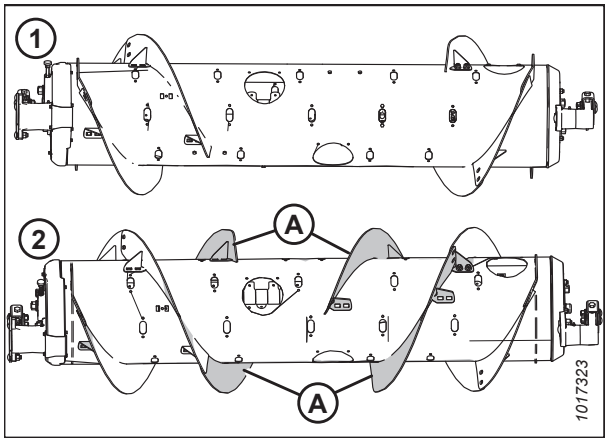


Figure 4.22: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 – Configuration étroite **2 – Configuration ultra étroite**

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480* et *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

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

Deux kits de spires (MD Nº B7345) et quelques perçages sont nécessaires pour passer à cette configuration.

Remplacez les spires courtes existantes (A)[49] 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:

Ces kits contiennent de la quincaillerie supplémentaire. Assurez-vous d'utiliser la quincaillerie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages à l'équipement et pour optimiser les performances de la vis.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372* et *4.2.7 Installation de la spire à vis, page 374*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *4.2.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 377*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480* et *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

NOTE:

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

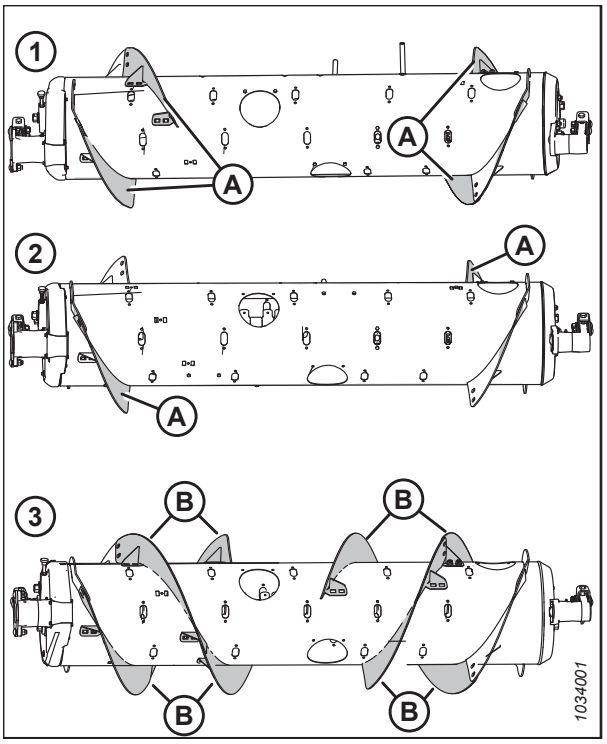


Figure 4.23: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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

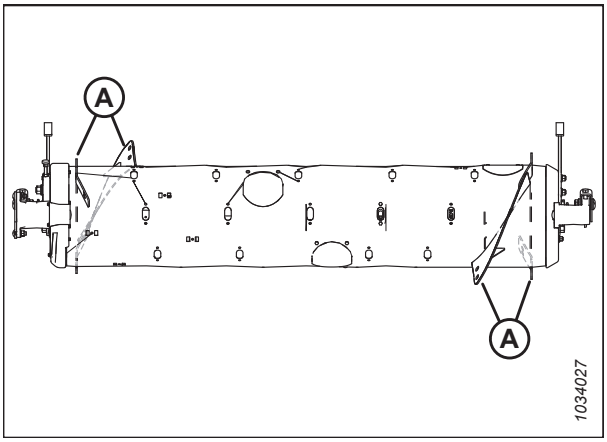


Figure 4.24: Configuration ultra large

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

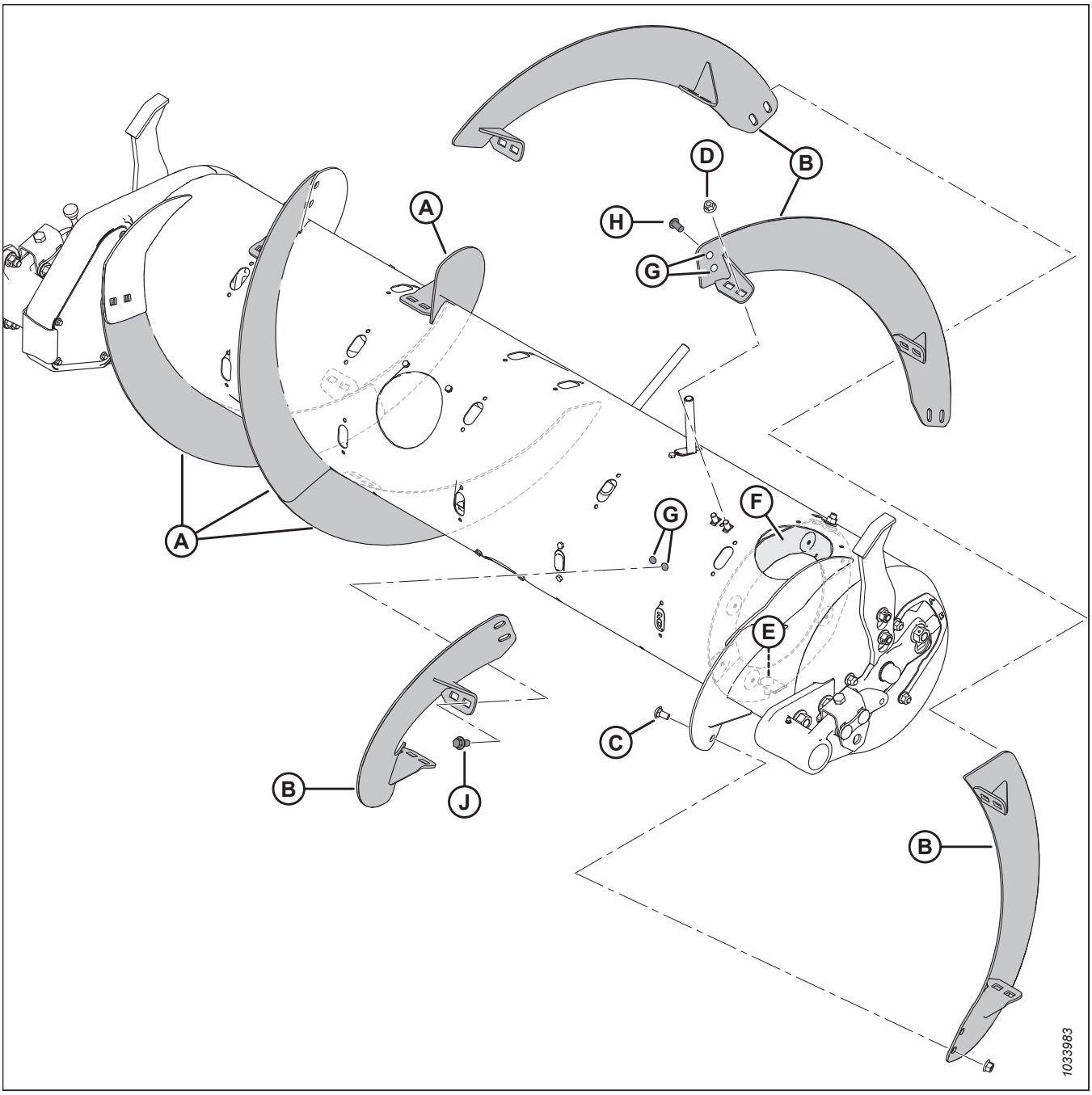


Figure 4.25: Configuration ultra étroite

A – Spire longue gauche (MD Nº 287889)

B – Spire longue droite (MD Nº 287890)

C – Boulon de carrosserie M10 x 20 mm (MD Nº 136178)

D – Écrou à bride de verrouillage central M10 (MD Nº 135799)

E – Boulon de carrosserie existant M10 x 25 mm

F – Blindage inverseur magnétique

G – Trous percés – 11 mm (7/16 po.) [50]

H – Boulon à tête ronde M10 x 20 mm (MD Nº 135723)[51]

J – Boulon avec bride M10 x 20 mm (MD Nº 152655)[52]

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

NOTE:

Dans le cadre de la configuration ultra étroite, l'un des deux boulons existants de 25 mm (E) est utilisé pour fixer ensemble la spire et le blindage inverseur. Le deuxième boulon de 25 mm est utilisé uniquement sur le blindage inverseur.

4.2.5 Configuration ultra large – Spire de la vis

La configuration ultra large n'utilise aucune spire à vis ; seule la spire soudée en usine est responsable de l'acheminement de la récolte. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

NOTE:

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

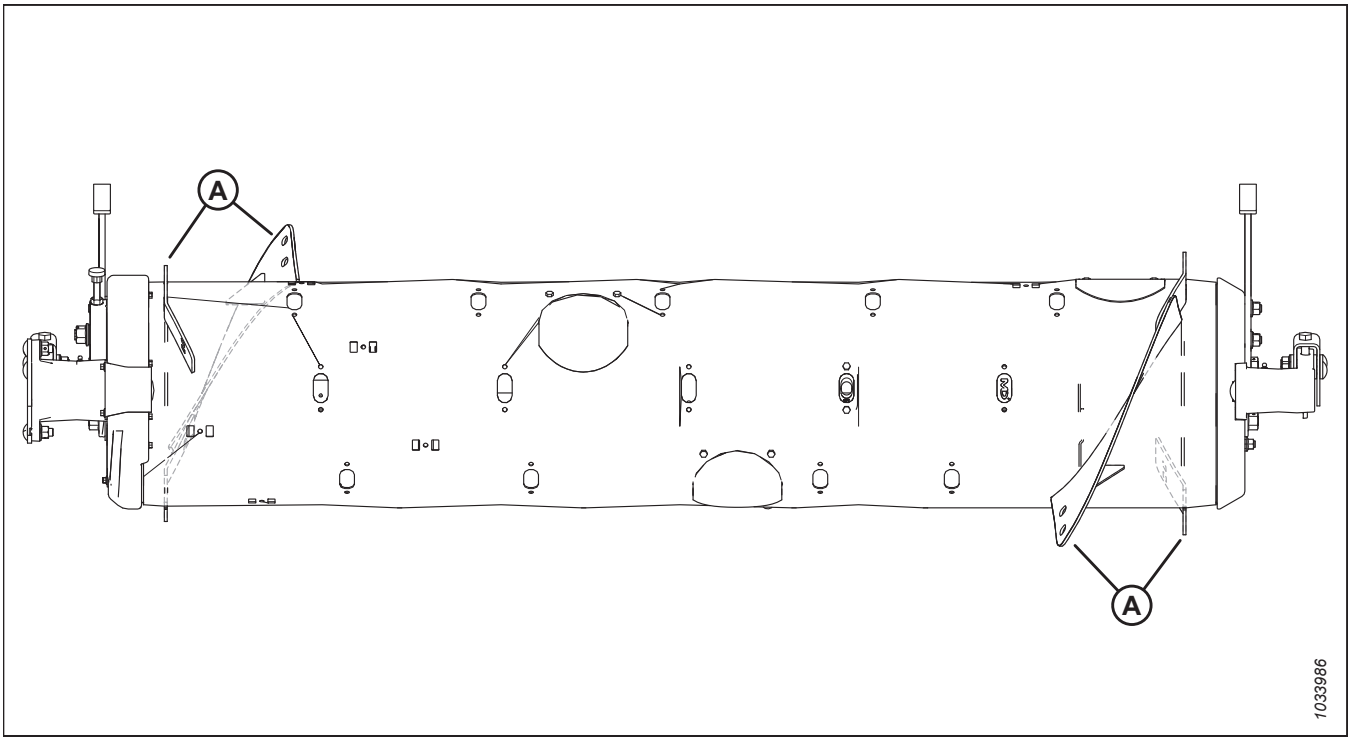


Figure 4.26: Configuration ultra large

A – Spire soudée en usine

Conversion à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :

Trois kits de spire (MD Nº B7343) sont nécessaires. Retirez toutes les spires à vis (A) de la vis et installez des doigts de vis supplémentaires si nécessaire. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

Conversion à partir de la configuration moyenne :

Deux kits de spire (MD Nº B7343) sont nécessaires. Retirez toutes les spires à vis (A) de la vis et installez des doigts de vis supplémentaires si nécessaire. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

Conversion à partir de la configuration large :

Un kit de spire (MD Nº B7343) est nécessaire. Retirez toutes les spires à vis (A) de la vis et installez des doigts de vis supplémentaires si nécessaire. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez *4.2.6 Retrait de la spire à vis, page 372*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

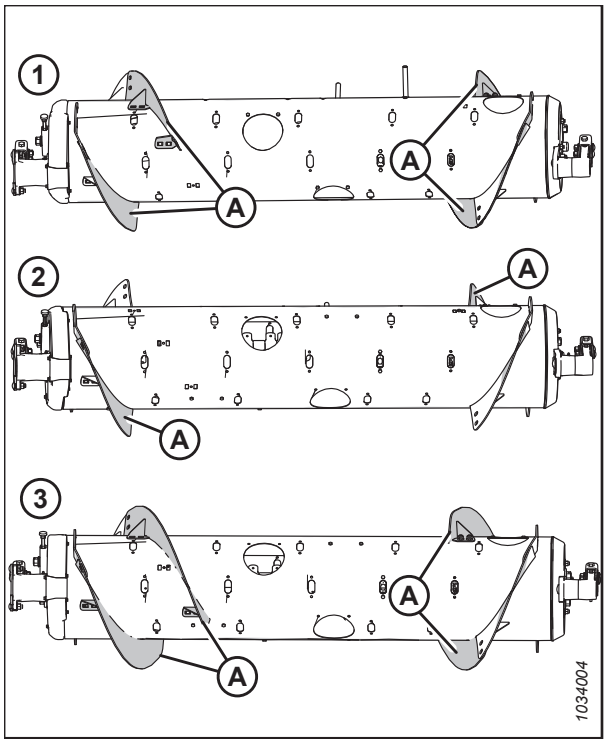


Figure 4.27: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière
1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**
3 - Configuration Étroite

4.2.6 Retrait de la spire à vis

Il peut s'avérer nécessaire de retirer les spires boulonnées du tambour de la vis d'alimentation du module de flottement pour les remplacer ou pour modifier la configuration de la vis d'alimentation.

Pour en savoir plus sur les différentes configurations de spires, consultez *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356*.

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 de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. Toutefois, cette procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

1. Retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.

2. Faites tourner la vis afin d'accéder aux boulons (A) situés sur le côté droit de la vis.

3. Retirez et conservez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

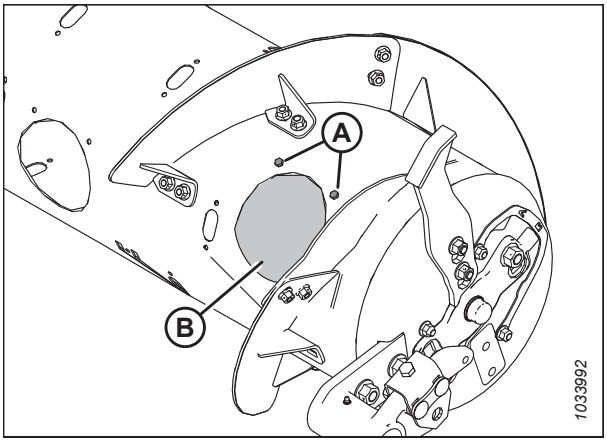


Figure 4.28: Capot d'accès à la vis – Côté droit

4. Enlevez les boulons et les écrous (B), ainsi que la spire (A). Si la spire (A) est fixée au blindage inverseur magnétique (D), maintenez le boulon et l'écrou à l'emplacement (C) afin de fixer à nouveau le blindage inverseur (D) à la vis après avoir retiré la spire.

   NOTE:

   Le boulon (C) est plus long que les boulons (B).

   NOTE:

   Gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à réinstaller, car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

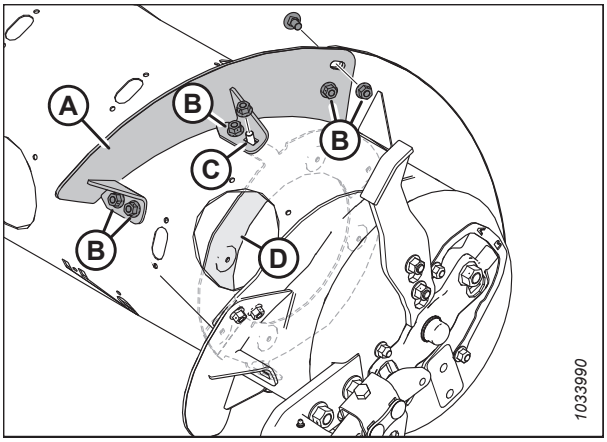


Figure 4.29: Spire courte – Côté droit

   NOTE:

   La longue spire (A) représentée dans cette illustration **NE SE FIXE PAS** au blindage inverseur. La longue spire du côté opposé **SE FIXE** au blindage inverseur à l'emplacement (B).

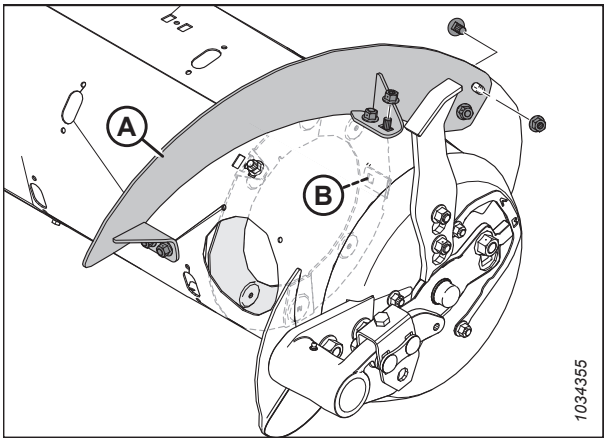


Figure 4.30: Spire longue – Côté droit

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

   NOTE:

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

   NOTE:

   Les bouchons de fente ne sont pas nécessaires aux emplacements où le blindage inverseur est fixé à la vis.

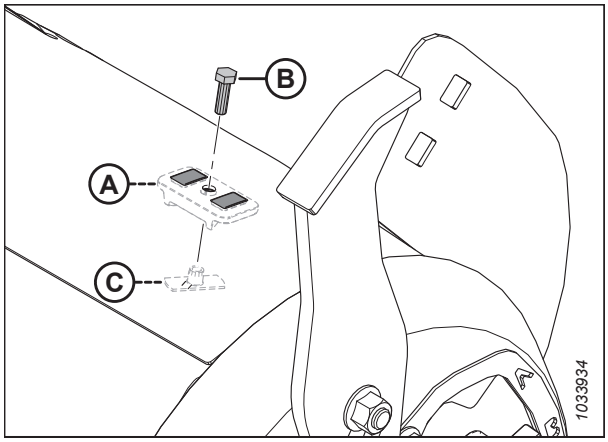


Figure 4.31: Installation du bouchon de fente

6. Répétez les étapes *2, page 373* à *5, page 374* afin de retirer la spire (A) du côté gauche de la vis.

   NOTE:

   Les références au blindage inverseur magnétique ne s'appliquent pas au côté gauche.

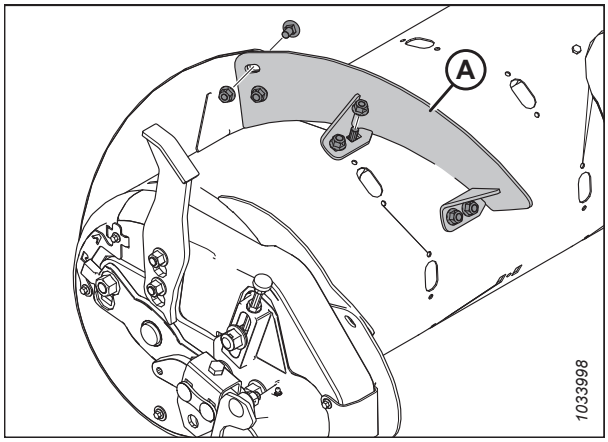


Figure 4.32: Spire courte – Côté gauche

7. Replacez le(s) capot(s) d'accès (A). Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite[MD] 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons (B). Fixez les capots en installant les boulons de retenue (B) dans les écrous soudés à l'intérieur de la vis. Serrez les boulons au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

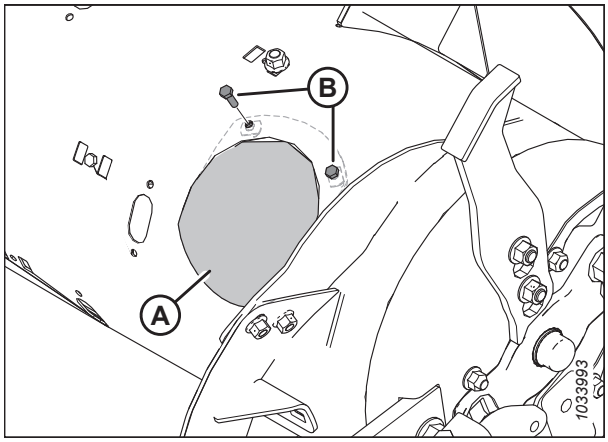


Figure 4.33: Capot d'accès – Côté droit

4.2.7 Installation de la spire à vis

L'installation de pièces supplémentaires de spires sur la vis du module de flottement vous permet de modifier le profil de configuration de la vis d'alimentation.

Avant d'installer la spire à vis, déterminez la quantité et le type de spire nécessaire. Pour en savoir plus sur les différentes configurations de spires, consultez *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356*.

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. Pour faciliter l'accès, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

2. Faites tourner la vis au besoin.
3. Retirez et conservez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Si nécessaire, enlevez et conservez les autres couvercles d'accès.

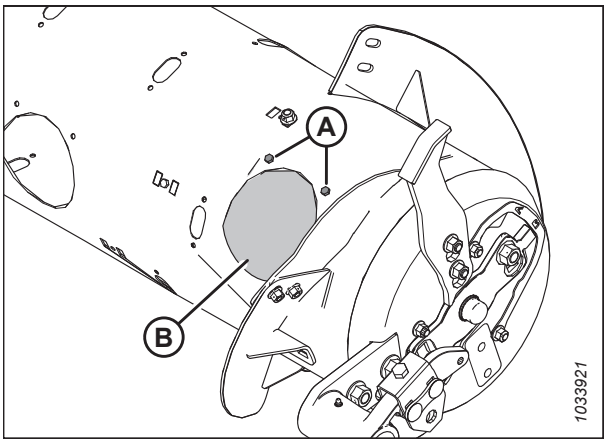


Figure 4.34: Capot d'accès à la vis – Côté droit

4. Alignez la nouvelle spire à vis (A) à partir d'une position afin de déterminer quels bouchons de fente retirer de la vis. Les nouvelles spires se chevauchent sur le côté extérieur de la spire adjacente.

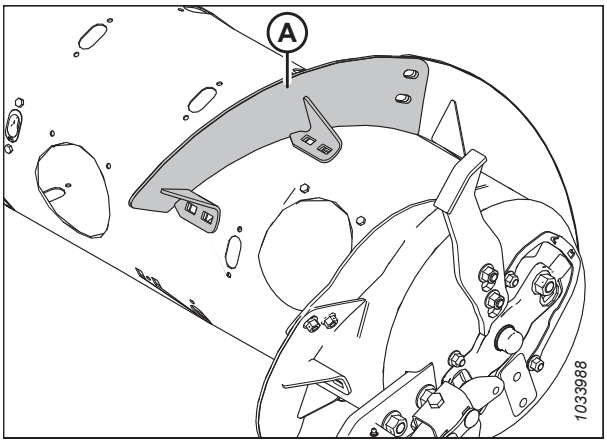


Figure 4.35: Côté droit de la vis

5. Retirez le(s) bouchon(s) de fente applicable(s) (A). Si la nouvelle spire doit être installée au même endroit où le blindage inverseur (B) se fixe à la vis, enlevez et conservez la visserie (C). Les boulons qui fixent le blindage inverseur à la vis sont légèrement plus longs que les autres boulons de spire.

   NOTE:

   Lorsque vous modifiez ou entretenez la vis, gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à installer, car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

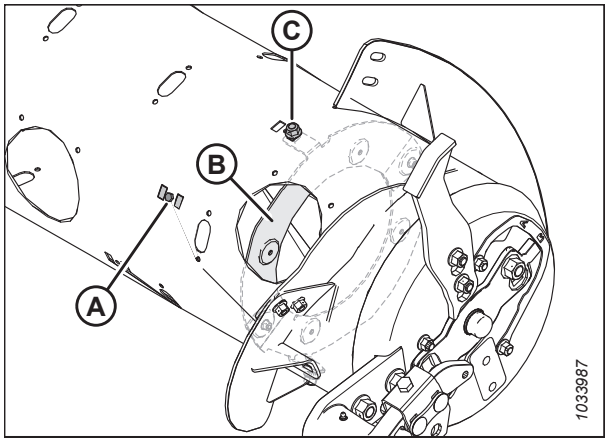


Figure 4.36: Côté droit de la vis

6. Installez la spire (A) à l'aide de boulons de carrosserie à col carré M10 x 20 mm et de contre-écrous centraux aux emplacements (B). Si la spire se fixe au blindage inverseur (D), installez le boulon M10 x 25 mm le plus long et le contre-écrou central à l'emplacement (C) pour fixer le blindage inverseur magnétique à la vis et à la spire.

   IMPORTANT:

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

   IMPORTANT:

   Les têtes des boulons qui fixent les spires les unes aux autres doivent se trouver à l'intérieur (côté coupe) de la spire.

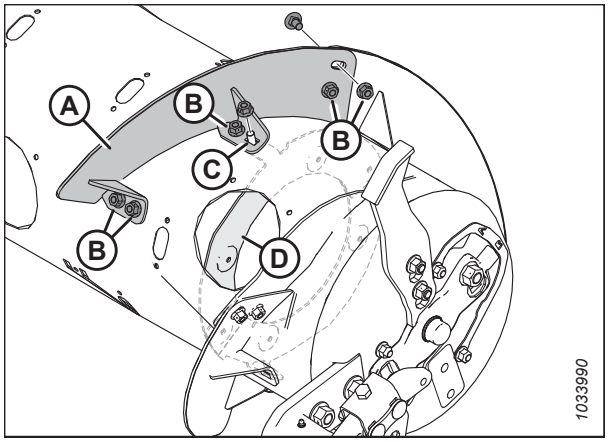


Figure 4.37: Spire courte – Côté droit

7. Serrez tous les six écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 61 Nm (45 pi-lb).

   NOTE:

   La longue spire (A) représentée dans cette illustration ne se fixe pas au blindage inverseur. La longue spire du côté opposé se fixe au blindage inverseur à l'emplacement (B).

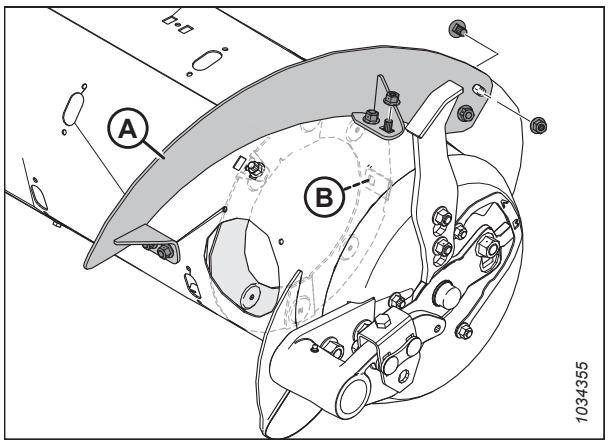


Figure 4.38: Spire longue – Côté droit

8. Répétez les étapes *2, page 375* à *7, page 376* pour installer la spire (A) sur le côté gauche de la vis. Les références au blindage inverseur magnétique ne s'appliquent pas au côté gauche.

   NOTE:

   La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart. Au besoin, utilisez un scellant en silicone pour combler les écarts.

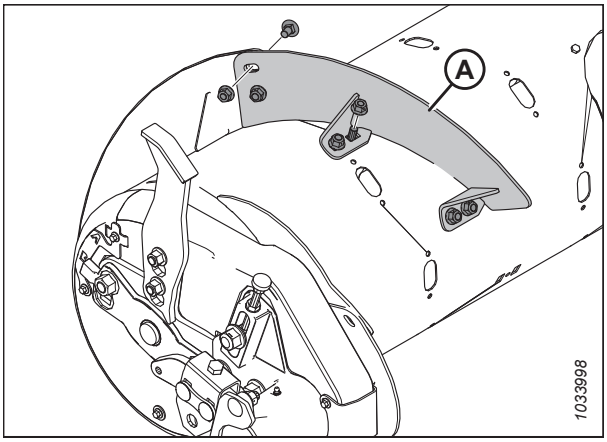


Figure 4.39: Spire courte – Côté gauche

9. Réinstallez le(s) capot(s) d'accès (A) en utilisant les boulons de retenue (B) et les écrous soudés à l'intérieur de la vis. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent), puis serrez-les à 9 Nm (80 po-lbf).

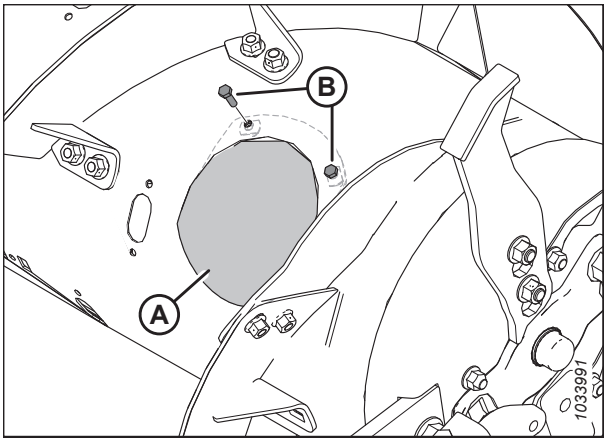


Figure 4.40: Capot d'accès – Côté droit

10. Si la conversion à la configuration ultra étroite et les perçages sont nécessaires pour installer la spire restante, passez à *4.2.8 Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 377*.

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

Lors du passage à la configuration ultra étroite, certains perçages sont nécessaires pour installer la spire supplémentaire.

NOTE:

Cette procédure suppose que la vis d'alimentation est actuellement en configuration étroite (4 spires longues [A] installées).

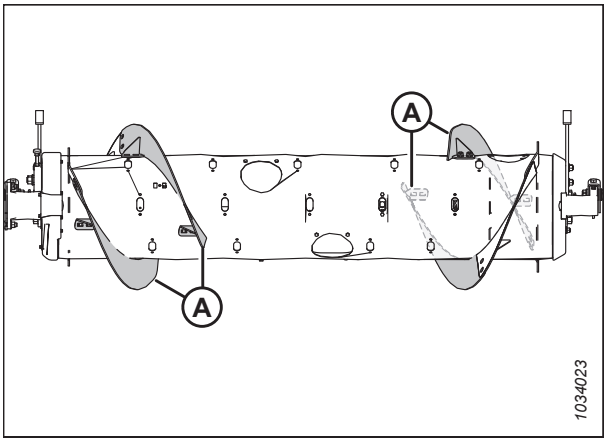


Figure 4.41: Configuration étroite

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

DANGER

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

1. Pour faciliter l'accès et l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération ou le manuel technique de la plateforme.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

2. Sur le côté gauche de la vis d'alimentation, tournez la vis de façon à ce que la section du tambour où la spire (A) sera installée soit orientée vers le haut.
3. Placez la nouvelle spire (A) à l'extérieur de la spire (B) sur le côté gauche de la vis d'alimentation, comme indiqué.
4. Marquez l'emplacement des trous (C) sur les spires (B).
5. Enlevez le couvercle d'accès le plus proche de la spire (B). Conservez la visserie pour la réinstallation.
6. Retirez la spire à vis (B) du transporteur à vis. Conservez la visserie pour la réinstallation.

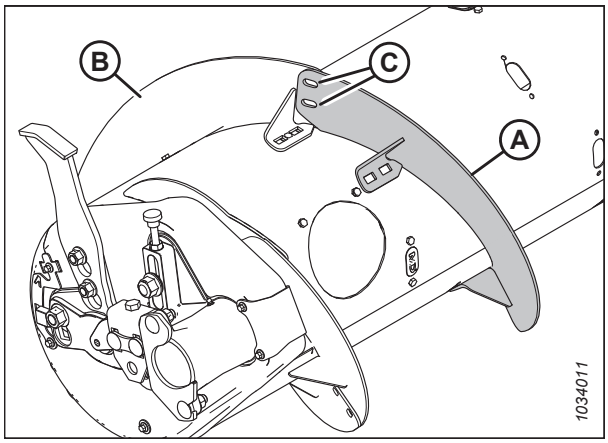


Figure 4.42: Côté gauche du transporteur à vis

7. Percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux emplacements marqués sur la spire (B) déjà installée.
8. Réinstallez la spire à vis.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les boulons à tête de carrosserie sont à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager ses composants internes.

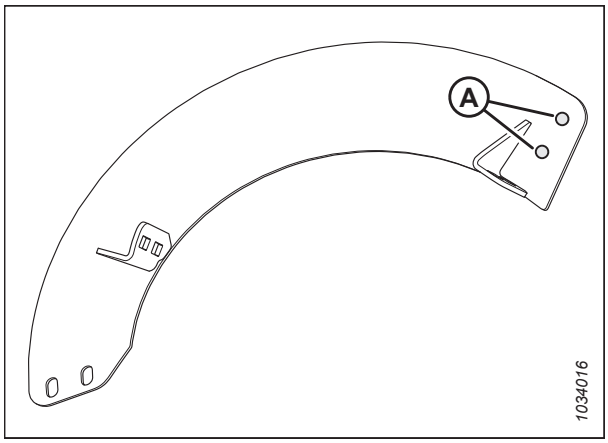


Figure 4.43: Emplacements de perçage

9. Placez la nouvelle spire (A) en position sur la vis, à l'extérieur de la spire (B).

10. Fixez la spire 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 la face intérieure (c.-à-d. côté coupe) de la spire et que les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

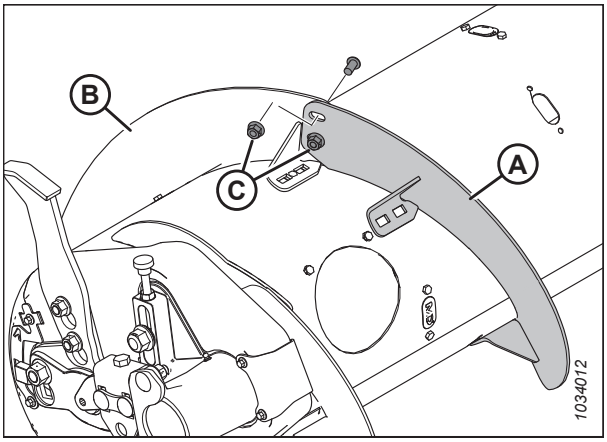


Figure 4.44: Côté gauche du transporteur à vis

11. Allongez la spire (A) pour insérer le tube de la vis d'alimentation, comme indiqué. Utilisez les fentes sur la spire afin d'obtenir le meilleur ajustement autour du tube de la vis d'alimentation.

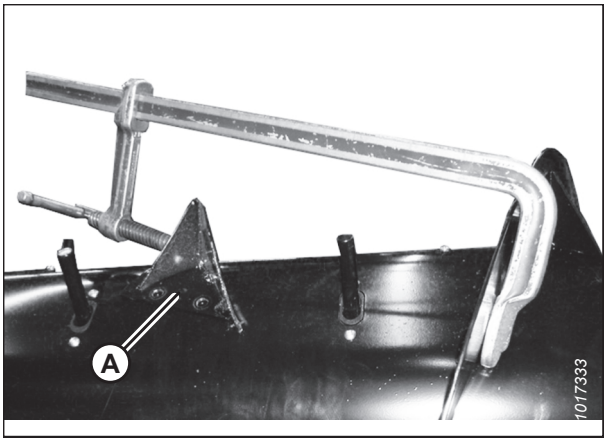


Figure 4.45: Spire de vis – étirée dans le sens de l'axe

12. Tracez des marques (A) à travers les trous des boulons sur la spire.

13. Percez des trous de 11 mm (7/16 po) dans le tube de la vis d'alimentation au niveau des marques (A).

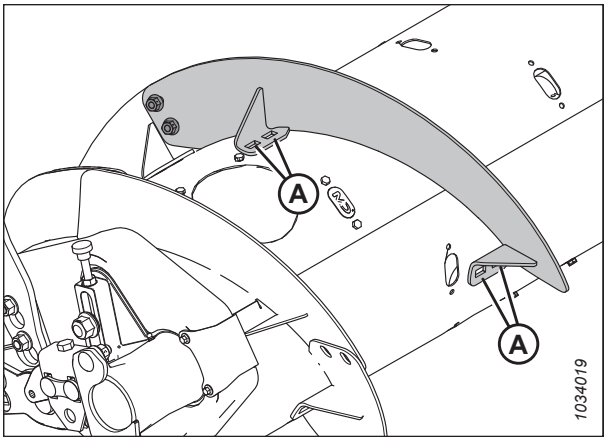


Figure 4.46: Spire de vis – côté gauche

14. Enlevez et conservez le(s) capot(s) d'accès le(s) plus proche (s) (B).

15. Fixez la spire à la vis au niveau des trous percés (A) en utilisant quatre boulons à embase M10 x 20 mm et des quatre contre-écrous centraux.

16. Répétez cette action étape *2, page 378* par étape *15, page 380* pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.

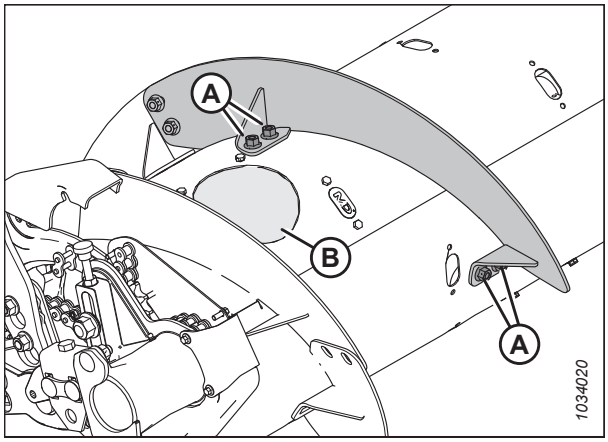


Figure 4.47: Spire de vis – côté gauche

17. Répétez cette action étape *2, page 378* par étape *15, page 380* pour les deux spires sur le côté droit de la vis.

    NOTE:

    L'une des spires (A) sur le côté droit se fixe au blindage inverseur magnétique (C) avec le boulon (B). Le boulon (B) est plus long que les autres boulons de spire et doit être réutilisé au même emplacement lors de la réinstallation du blindage de la spire et du blindage inverseur sur la vis.

    NOTE:

    Lorsque vous modifiez ou entretenez la vis, gardez si possible au moins un côté du blindage inverseur fixé au tambour. Un blindage inverseur complètement détaché est plus difficile à installer, car le blindage est attiré magnétiquement par la vis.

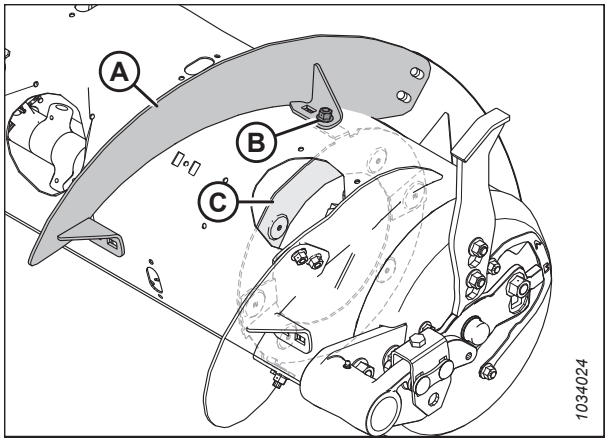


Figure 4.48: Spire de vis – côté droit

18. Serrez d'abord tous les écrous et les boulons des spires à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

    NOTE:

    La spire fonctionne mieux lorsqu'il n'y a aucun écart entre le tambour de la vis d'alimentation et elle. Vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler les espaces.

19. Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

20. Si vous n'ajoutez ou ne retirez pas des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec la visserie conservée. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite[MD] 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons et serrez la visserie à 9 Nm (80 po-lbf).

4.3 Réglage du FM100

Consultez cette section pour obtenir des informations sur les réglages recommandés pour votre modèle particulier de moissonneuse-batteuse. Les réglages recommandés varient en fonction du type de culture récoltée et des conditions de récolte.

En cas de problèmes d'alimentation lors de l'utilisation du module de flottement, reportez-vous au chapitre *7 Dépannage, page 629*.

4.3.1 Spire de vis

La spire de vis sur le FM100 peut être configurée pour des conditions de récolte et de culture particulières.

Pour obtenir des instructions, consultez la section *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356* sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

4.3.2 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 *5.15 Cornières d'alimentation, page 539*.

4.4 Moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] et Massey Ferguson[MD]

Pour atteler la plateforme à une moissonneuse-batteuse Challenger[MD], Gleaner[MD] ou Massey Ferguson[MD] ou pour l'en dételer, suivez la procédure correspondante dans cette section.

4.4.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger[MD], Gleaner[MD] ou Massey Ferguson[MD]

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter le multicoupleur et la transmission.

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. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

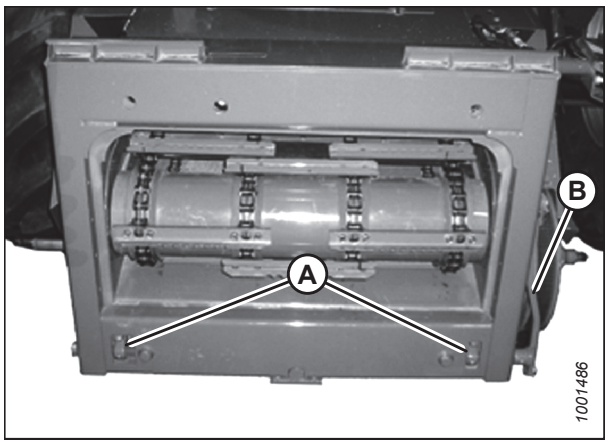


Figure 4.49: Convoyeur

DANGER

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

3. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur soit directement sous la traverse supérieure (A) du module de flottement et que les goupilles d'alignement (C) (voir la figure *4.51, page 383*) du convoyeur soient alignées avec les trous (B) du châssis du module de flottement.

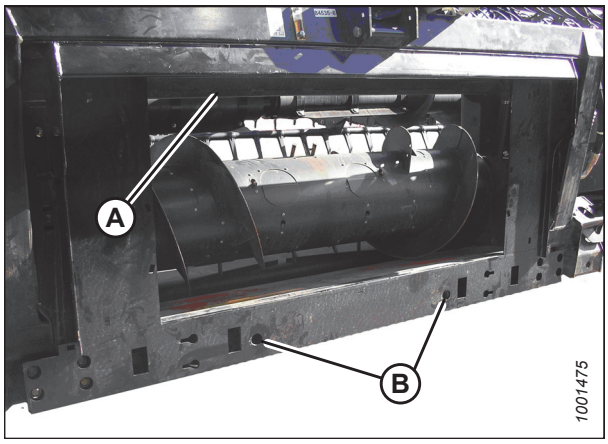


Figure 4.50: Module de flottement

NOTE:

Le convoyeur de votre moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration.

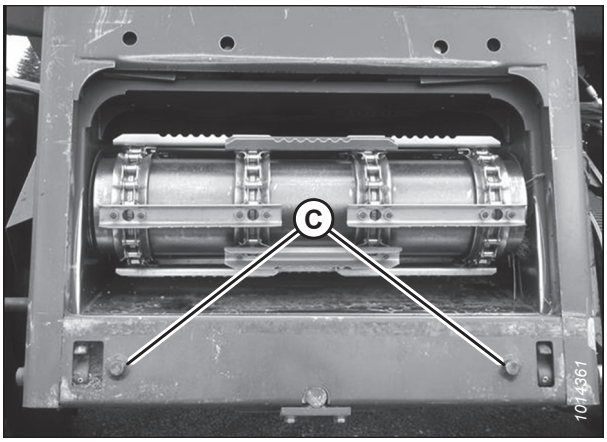


Figure 4.51: Chevilles d'alignement

4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur (A) soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

Figure 4.52: Convoyeur et module de flottement

6. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour enclencher les pattes (A) avec le module de flottement.

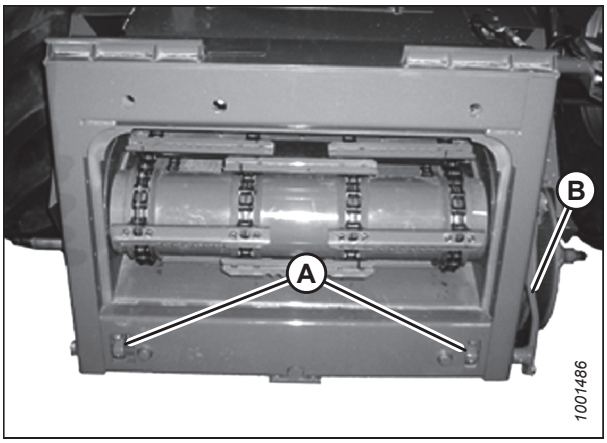


Figure 4.53: Convoyeur

DANGER

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

7. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
8. Abaissez complètement la plateforme.

NOTE:

Le module de flottement est équipé d'un multicoupleur qui se connecte à la moissonneuse-batteuse. Si votre moissonneuse-batteuse est équipée de connecteurs individuels, un kit de multicoupleur (connecteur unique) doit être installé. Voir le tableau *4.1, page 384* pour obtenir une liste des kits et des instructions d'installation disponibles par l'intermédiaire du concessionnaire de votre moissonneuse-batteuse.

Tableau 4.1 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit
Challenger[MD]	71530662
Gleaner[MD] de séries R/S	71414706
Massey Ferguson[MD]	71411594

9. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

   NOTE:

   La figure illustre le verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme ; le verrouillage du flottement sur le côté gauche est similaire.

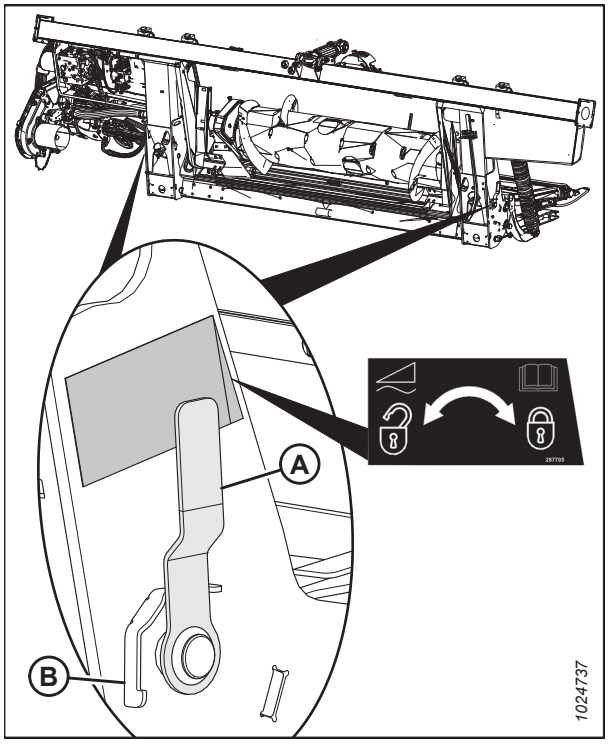


Figure 4.54: Poignée de verrouillage du flottement

10. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.

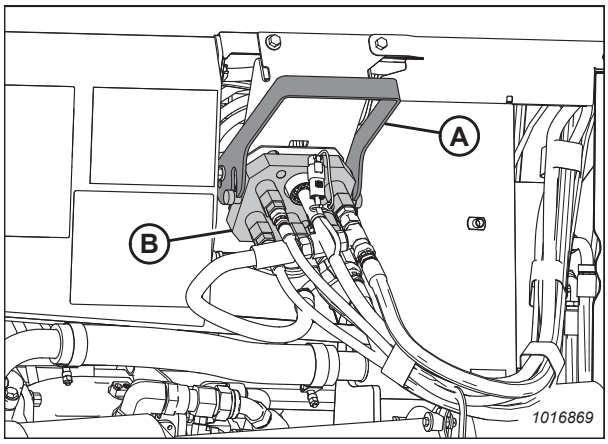


Figure 4.55: Multicoupleur du module de flottement

11. Poussez sur la poignée (A) de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte.

12. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et du connecteur si nécessaire.

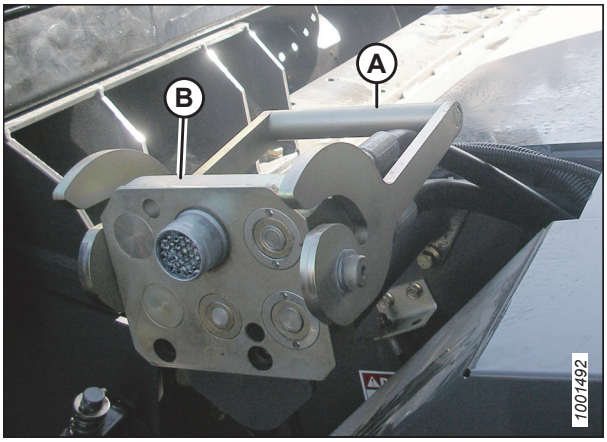


Figure 4.56: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

13. Placez le multicoupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.

14. Branchez le faisceau du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur (C) au faisceau de la moissonneuse-batteuse (D).

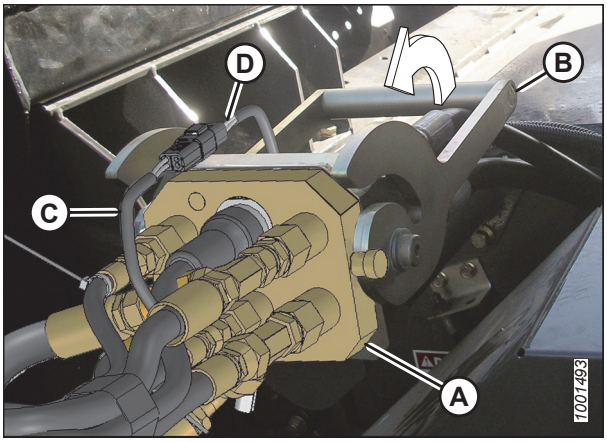


Figure 4.57: Multicoupleur

15. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).

16. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du palier de support.

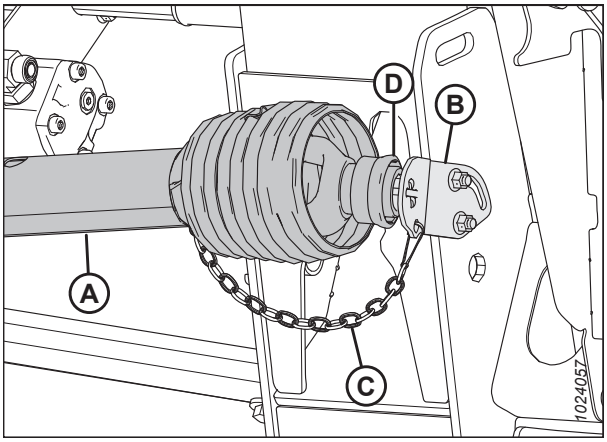


Figure 4.58: Transmission

17. Tirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

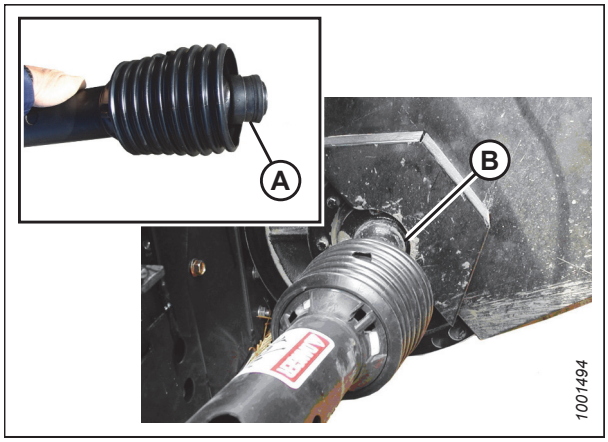


Figure 4.59: Transmission

4.4.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger[MD], Gleaner[MD] ou Massey Ferguson[MD]

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

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

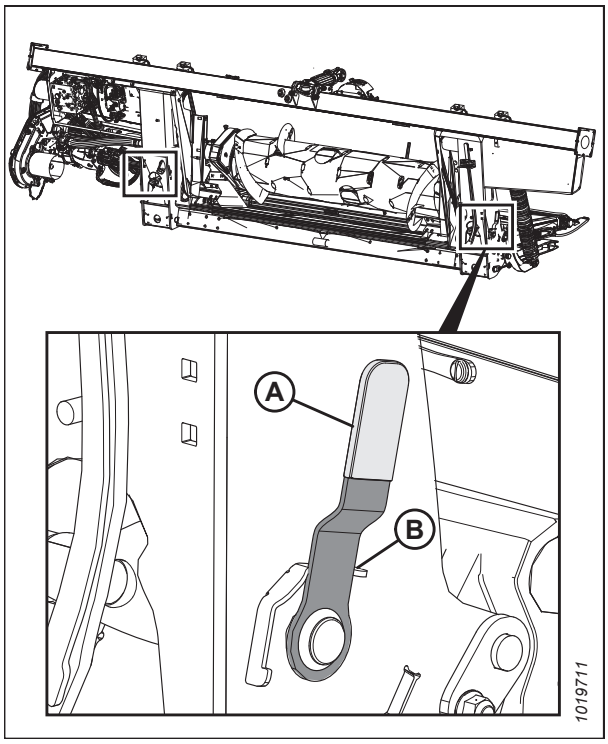


Figure 4.60: Poignée de verrouillage du flottement – côté droit

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:

   La figure illustre le verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme ; le verrouillage du flottement sur le côté gauche est similaire.

4. Déconnectez la transmission (A) de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

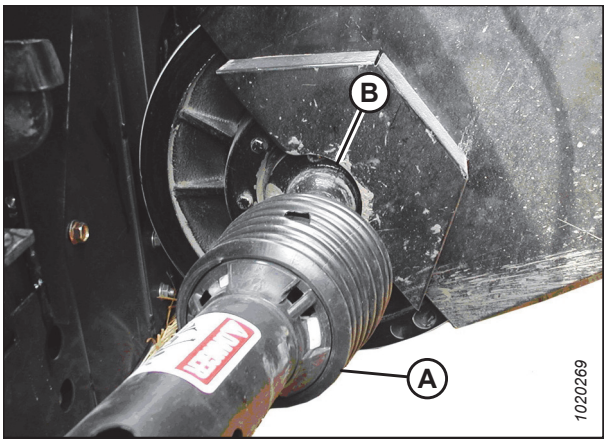


Figure 4.61: Transmission

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

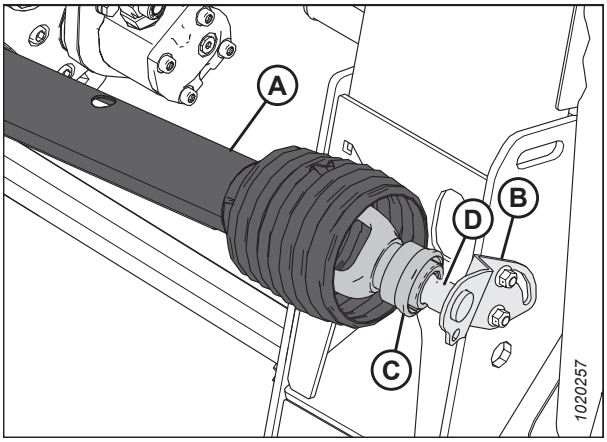


Figure 4.62: Transmission

6. Débranchez le faisceau du connecteur (A).

7. Déplacez la poignée (B) sur le multicoupleur de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte pour libérer le multicoupleur (C) de la moissonneuse-batteuse.

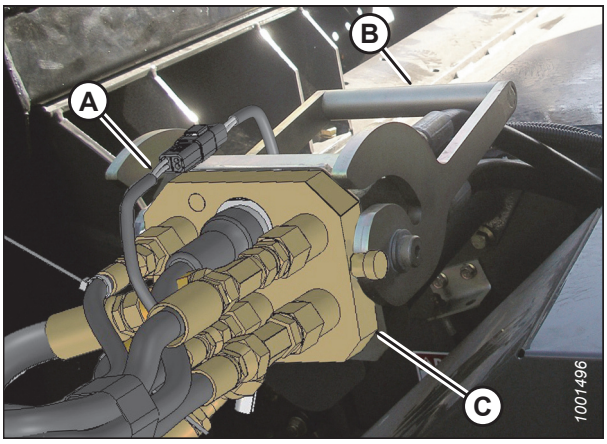


Figure 4.63: Multicoupleur

8. Levez la poignée (A) sur le module de flottement, puis placez le multicoupleur (B) sur le connecteur du module de flottement.
9. Abaissez la poignée (A) pour verrouiller le multicoupleur (B).

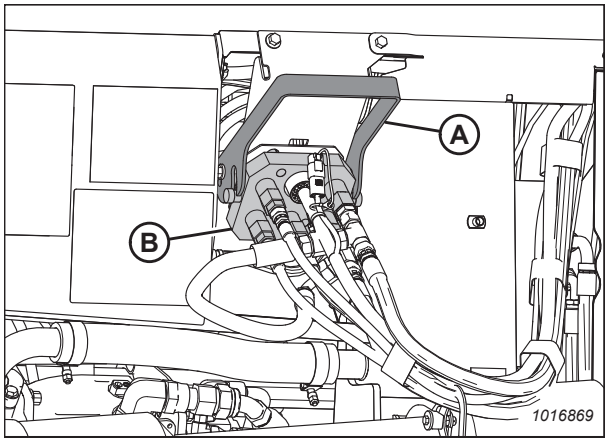


Figure 4.64: Multicoupleur du module de flottement

10. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

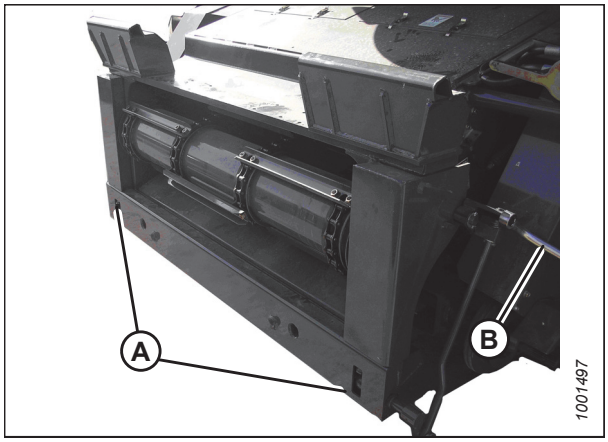


Figure 4.65: Challenger[MD] et Massey Ferguson[MD]

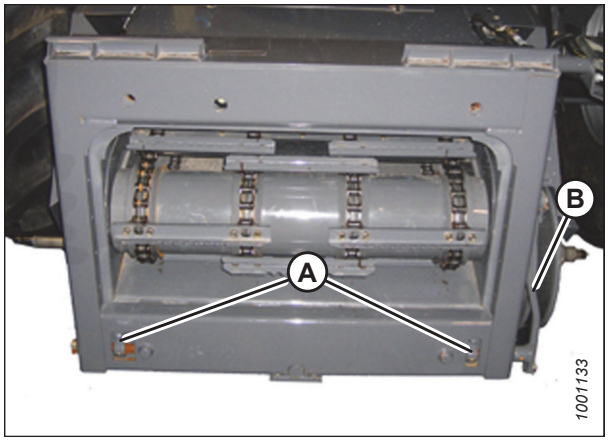


Figure 4.66: Gleaner[MD] de séries R et S

11. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).

12. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

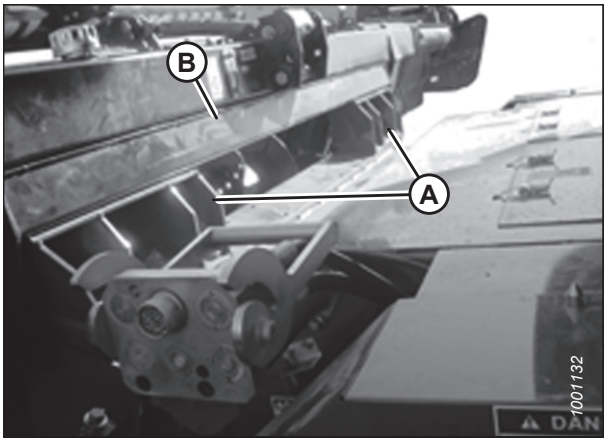


Figure 4.67: Module de flottement sur la moissonneuse-batteuse

4.5 Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC]

Pour atteler la plateforme à une moissonneuse-batteuse IDEAL[MC] ou pour l'en dételer, suivez la procédure correspondante dans cette section.

4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL[MC]

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter le multicoupleur et la transmission.

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.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) situés en bas à gauche et à droite du convoyeur.

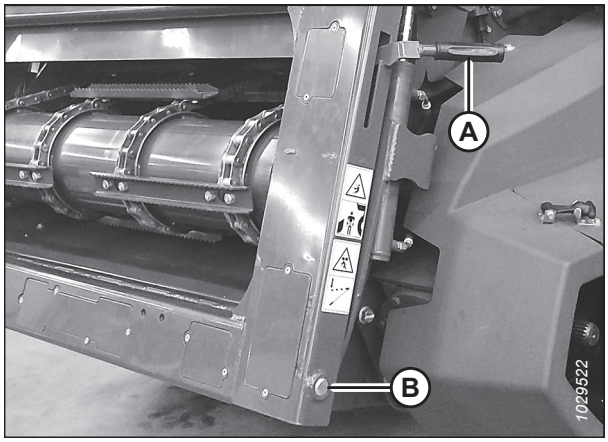


Figure 4.68: Convoyeur

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. Conduisez la moissonneuse-batteuse lentement jusqu'à la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve directement sous la poutre supérieure (A) et que les axes (B) se trouvent sous les crochets (C) du châssis d'adaptation.

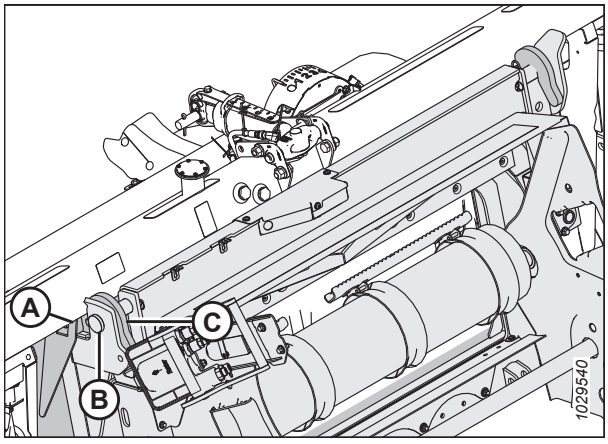


Figure 4.69: Convoyeur

5. Levez le convoyeur jusqu'à ce que la poutre supérieure du châssis d'adaptation (A) repose complètement sur le convoyeur. Levez légèrement la plateforme au-dessus du sol.

   IMPORTANT:

   La plateforme doit peser de tout son poids sur le convoyeur et **NON** sur les goupilles (B).

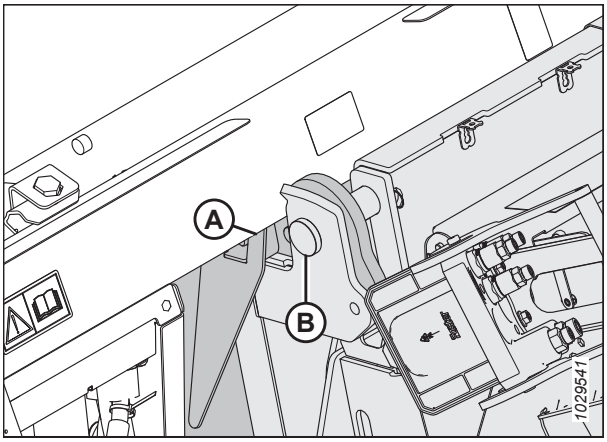


Figure 4.70: La poutre supérieure reposant sur le convoyeur

6. Positionnez le bas du convoyeur de manière à ce que les goupilles de verrouillage (B) soient alignées avec les trous des supports (C).

7. Appuyez sur le levier (A) pour étendre les goupilles de verrouillage (B) de sorte qu'elles s'enclenchent dans le support (C).

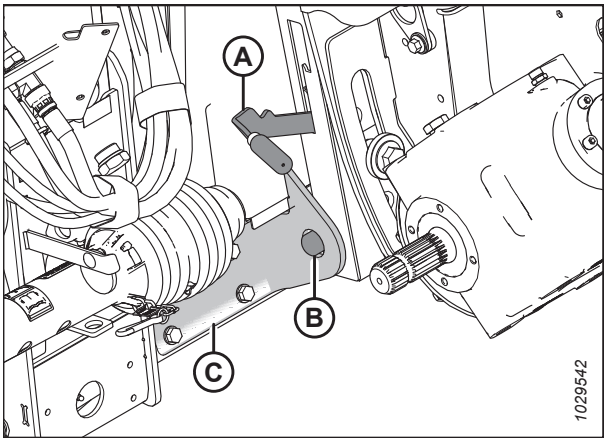


Figure 4.71: Goupilles de verrouillage du convoyeur

8. Faites pivoter le disque de verrouillage (A) vers le haut et retirez la prise de force (B) du support.

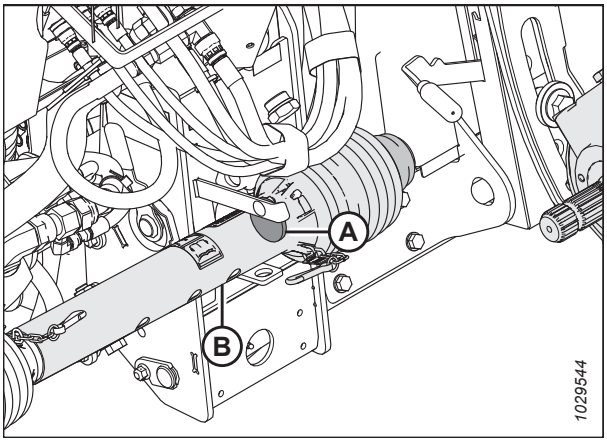


Figure 4.72: Transmission rangée à sa place

9. Tirez le collier (A) à l'extrémité de la transmission et poussez-le sur l'arbre de sortie (B) de la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce qu'il se verrouille.

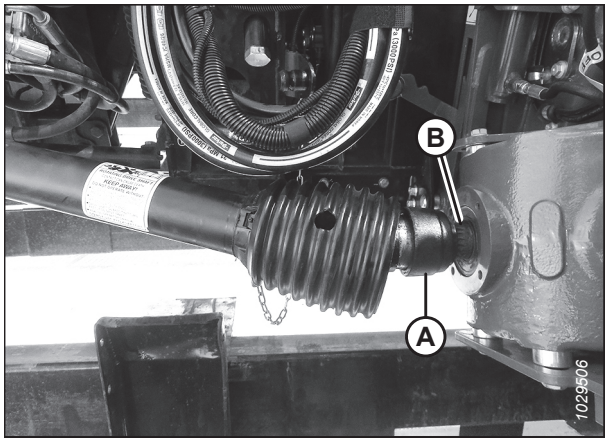


Figure 4.73: Connexion de la prise de force à la moissonneuse-batteuse

10. Baissez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) de la plateforme.
11. Ouvrez le couvercle (C) sur la prise de la moissonneuse-batteuse.
12. Poussez la poignée (D) en position complètement ouverte.
13. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur et du connecteur si nécessaire.

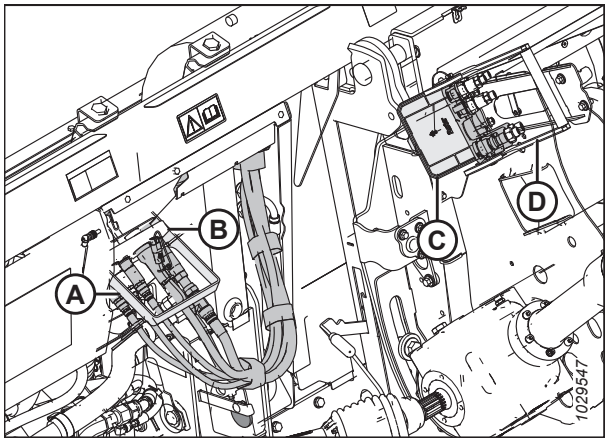


Figure 4.74: Prises de multicoupleur

14. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.

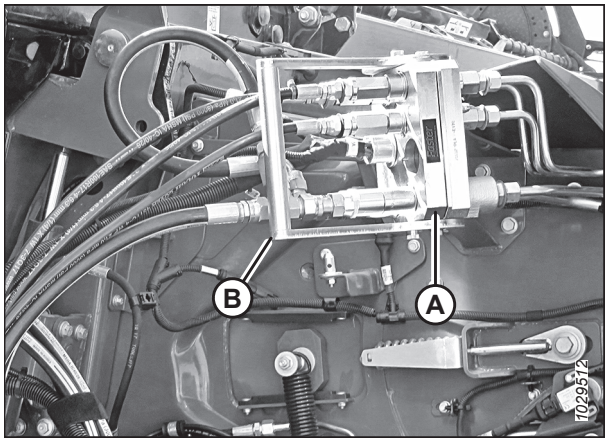


Figure 4.75: Multicoupleur

4.5.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse de série IDEAL[MC]

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.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Poussez la poignée de la prise de la moissonneuse-batteuse (B) en position complètement ouverte pour libérer le multicoupleur (A).

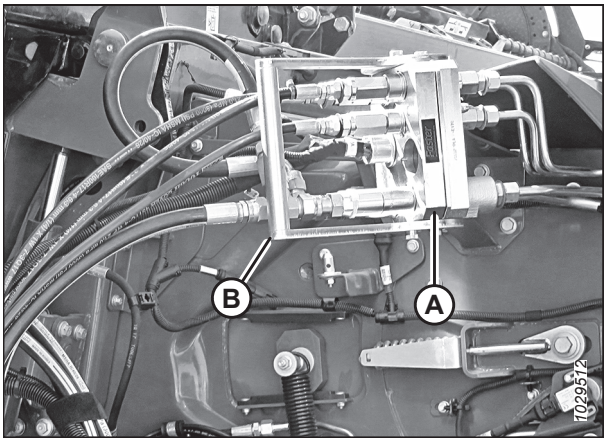


Figure 4.76: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

5. Positionnez le multicoupleur (B) sur la prise de la plateforme et déplacez la poignée (A) en position verticale pour verrouiller le multicoupleur.

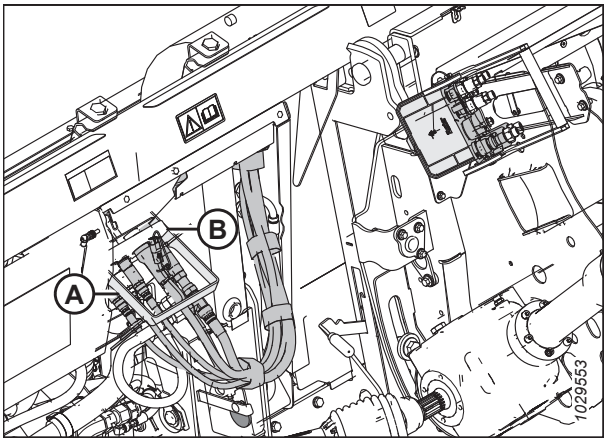


Figure 4.77: Verrouillage du multicoupleur

6. Tirez le collier de la prise de force (A) et retirez la prise de force de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

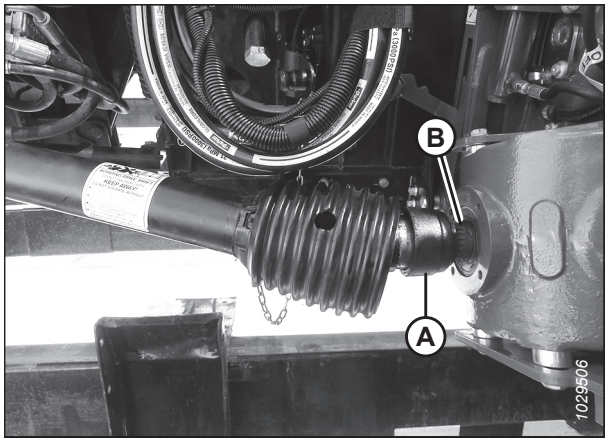


Figure 4.78: Détachement de la prise de force

7. 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.

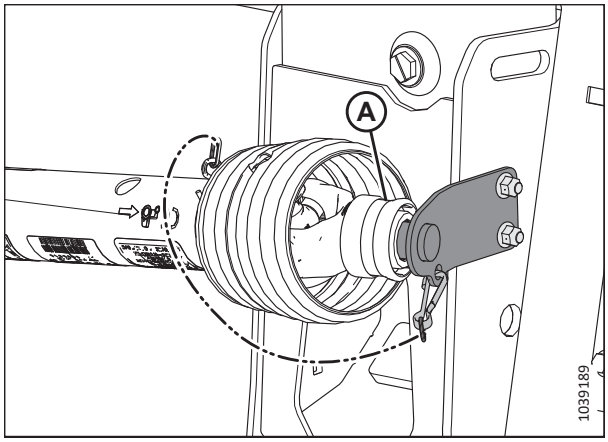


Figure 4.79: Transmission rangée à sa place

8. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) à la base du convoyeur.

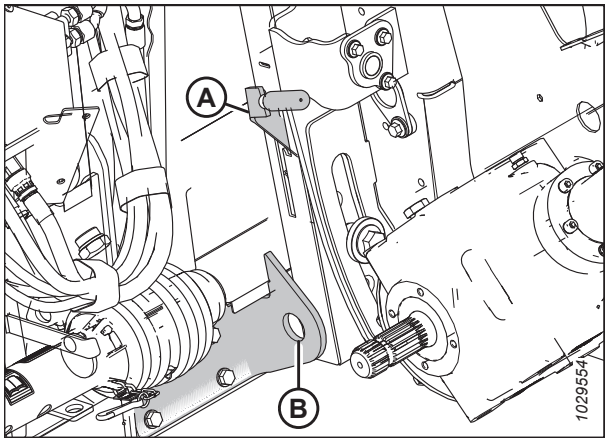


Figure 4.80: Goupilles de verrouillage du convoyeur

9. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol jusqu'à ce que les axes du convoyeur (A) soient dégagés des crochets (B).

10. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

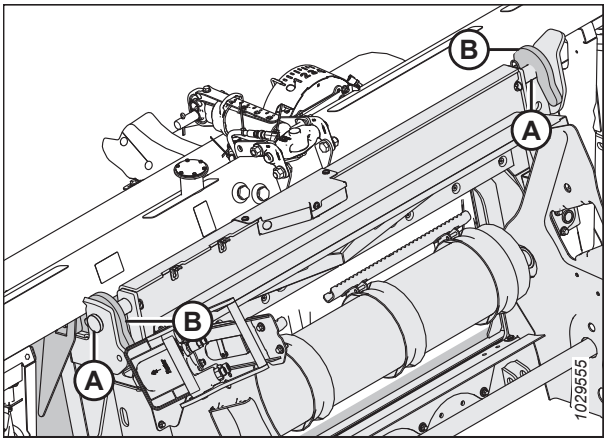


Figure 4.81: Abaissement du convoyeur

4.6 Moissonneuses-batteuses Case IH

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

4.6.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter les tuyaux hydrauliques, les connecteurs électriques et la transmission.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Sur la moissonneuse-batteuse, vérifiez que la poignée de verrouillage (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

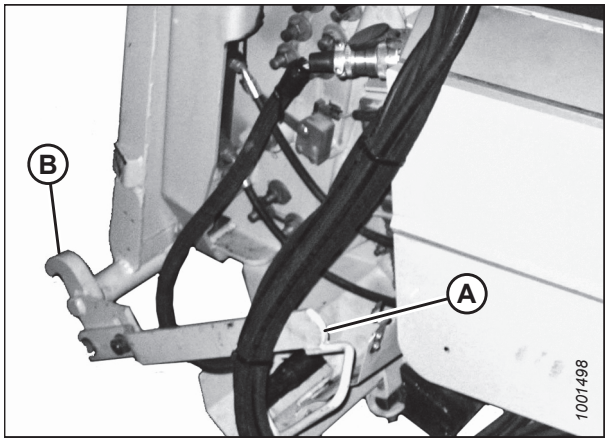


Figure 4.82: Verrous du convoyeur

DANGER

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

3. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse à la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en vous assurant que la selle du convoyeur est correctement engagée dans le châssis du module de flottement et que le bas du châssis du convoyeur est en contact avec le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

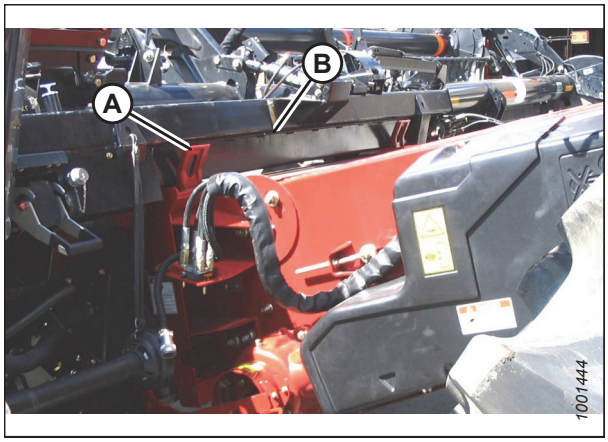


Figure 4.83: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

6. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.
7. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
8. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et ajustez le verrou. Resserrez les vis.

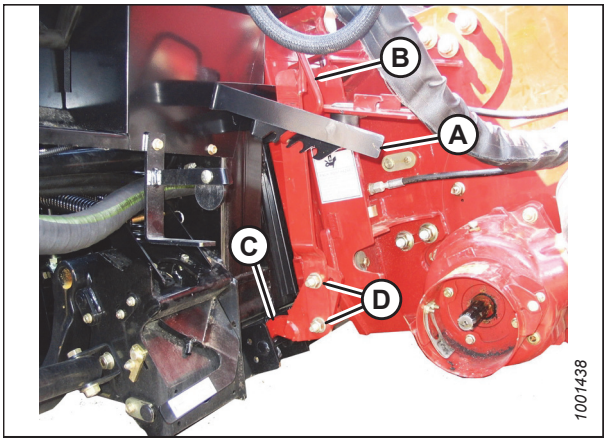


Figure 4.84: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

9. Ouvrez le couvercle de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
10. Appuyez sur le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

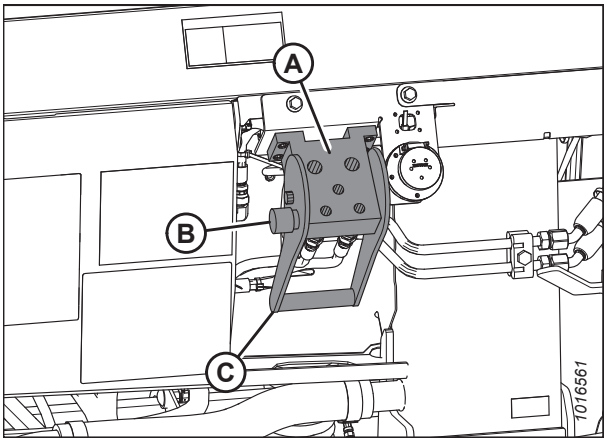


Figure 4.85: Prise du module de flottement

12. Retirez le raccord hydraulique rapide (A) de la moissonneuse-batteuse et nettoyez les surfaces de contact.

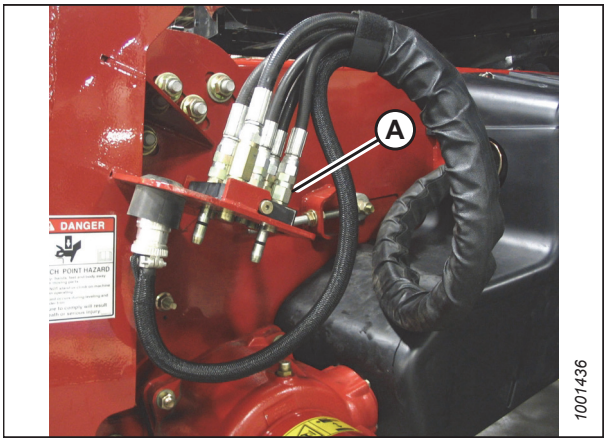


Figure 4.86: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

13. Placez le coupleur sur sa prise (A) et poussez la poignée (B) (non illustrée) pour enclencher les broches de multicouplage dans la prise.

14. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.

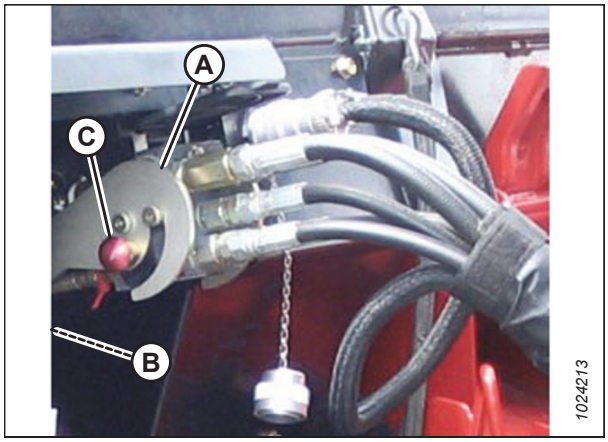


Figure 4.87: Raccord hydraulique

15. Retirez le couvercle de la prise électrique (A). Assurez-vous que la prise est propre et ne présente aucune trace de dommage.

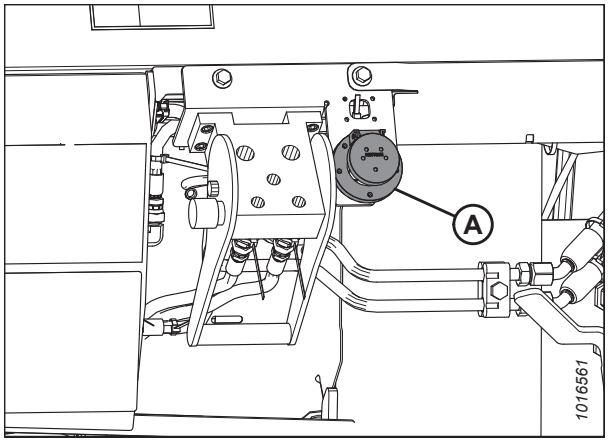


Figure 4.88: Prise électrique

16. Retirez le connecteur électrique (A) de la cuvette de rangement sur la moissonneuse-batteuse et raccordez-le à la prise du module de flottement.

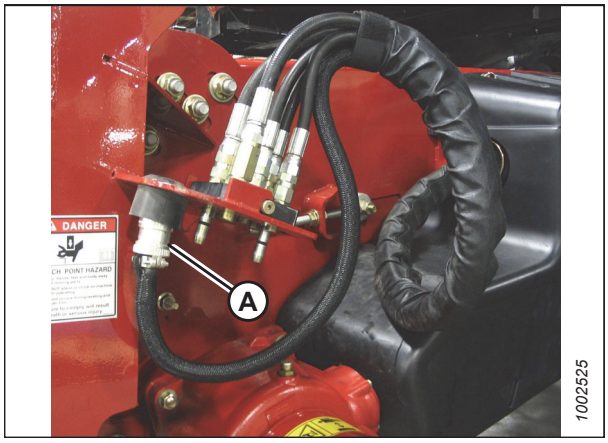


Figure 4.89: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

17. Alignez les pattes du connecteur (A) avec les fentes de la prise (B), poussez le connecteur dans la prise, puis tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

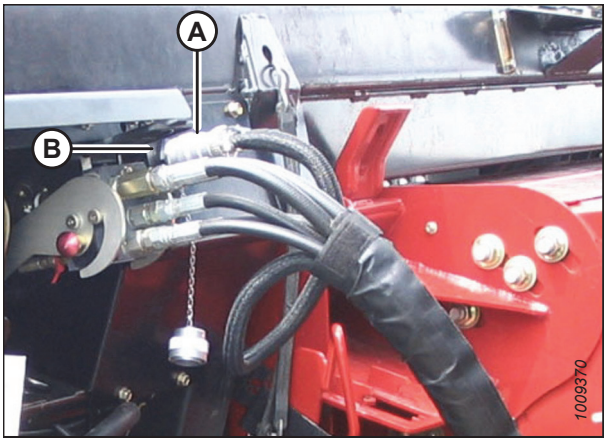


Figure 4.90: Connexion électrique

18. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).

19. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du palier de support.

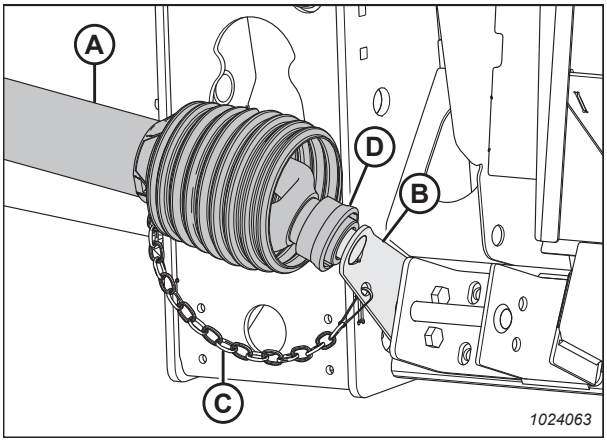


Figure 4.91: Transmission rangée à sa place

20. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

    NOTE:

    Si nécessaire, levez le blindage de la prise de force sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse pour faciliter l'accès et simplifier l'installation de la prise de force, puis abaissez le blindage une fois la prise de force installée.

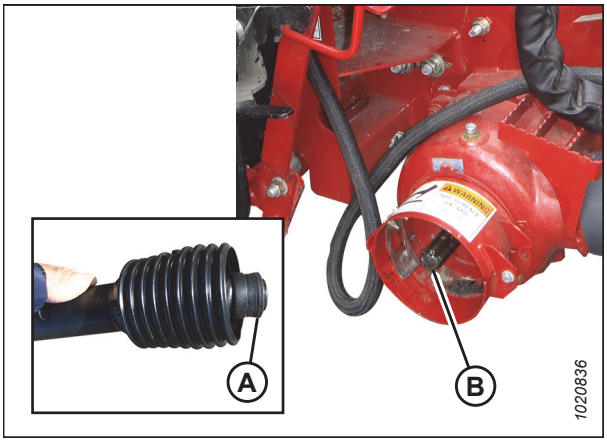


Figure 4.92: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

21. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    La figure illustre le verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme ; le verrouillage du flottement sur le côté gauche est similaire.

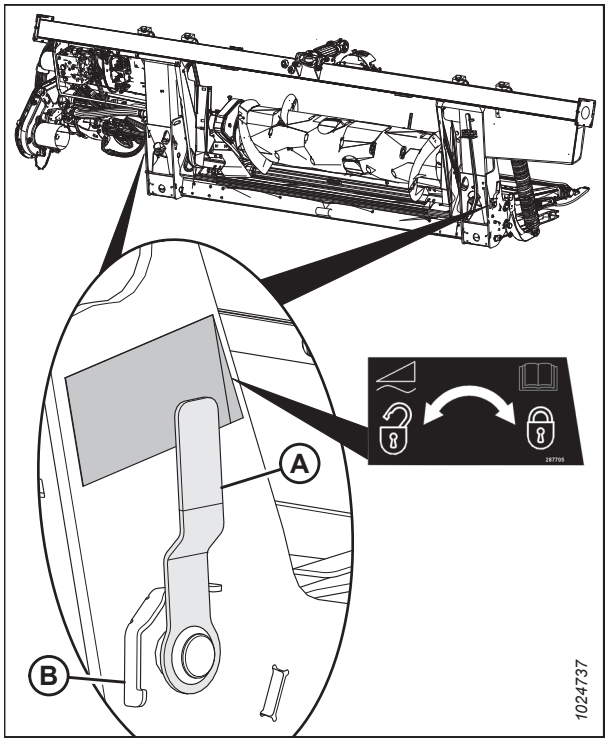


Figure 4.93: Poignée de verrouillage du flottement

4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH

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

DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

4. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. La verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

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

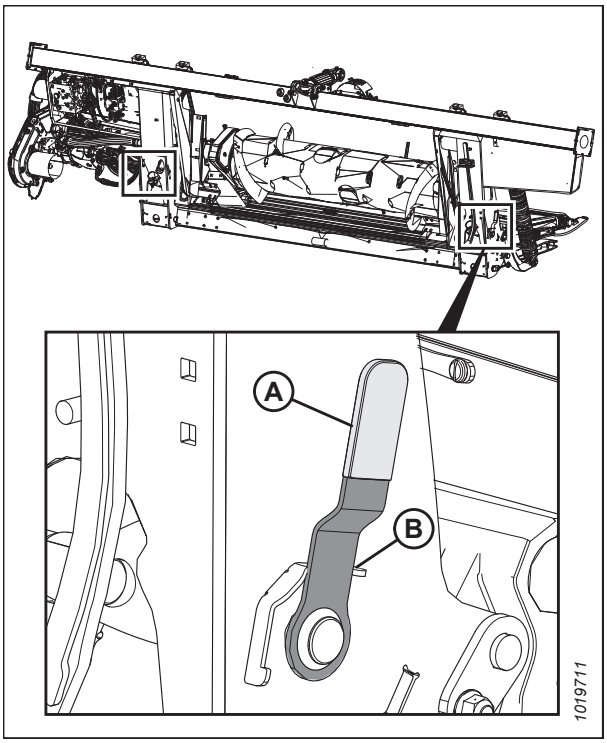


Figure 4.94: Poignée de verrouillage du flottement

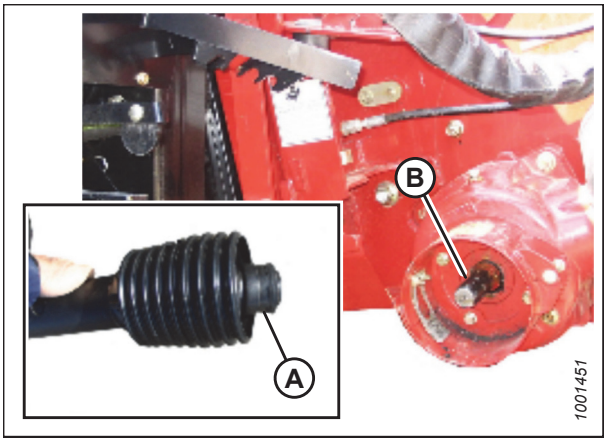


Figure 4.95: Transmission

6. 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.

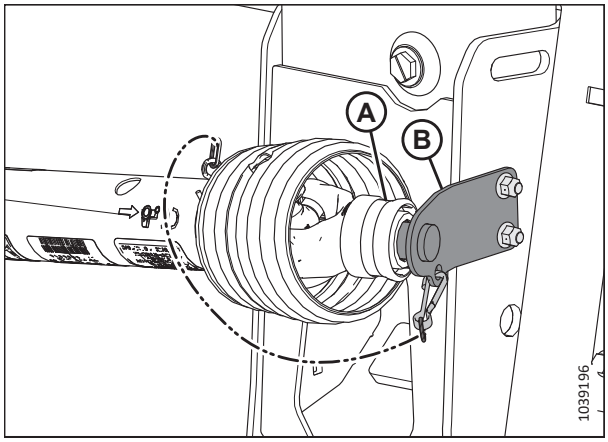


Figure 4.96: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

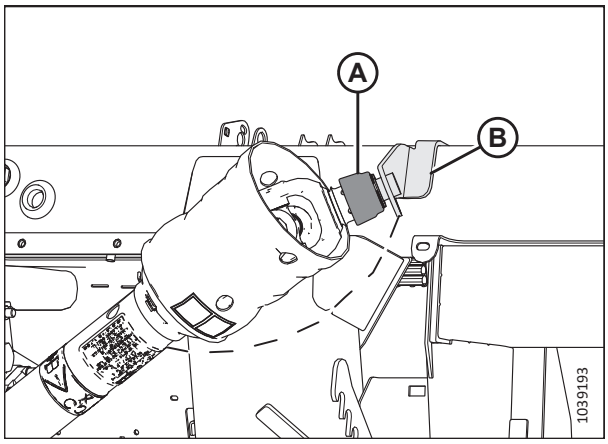


Figure 4.97: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

7. Retirez le connecteur électrique (A) et remettez le capot (B).

8. Poussez le bouton de verrouillage (C) et tirez la poignée (D) pour libérer le multicoupleur (E).

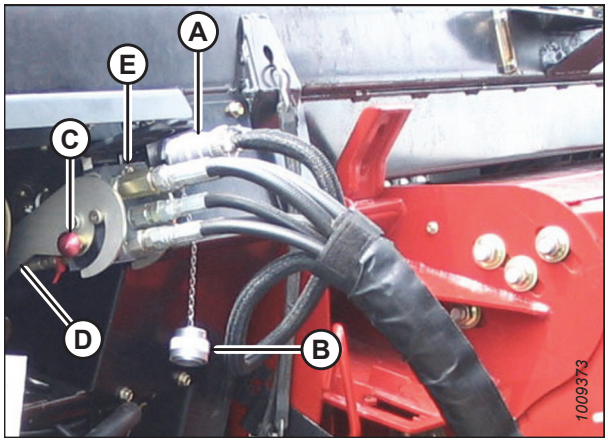


Figure 4.98: Multicoupleur

9. Placez le multicoupleur (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.
10. Placez le connecteur électrique (C) dans la cuvette de rangement (D).

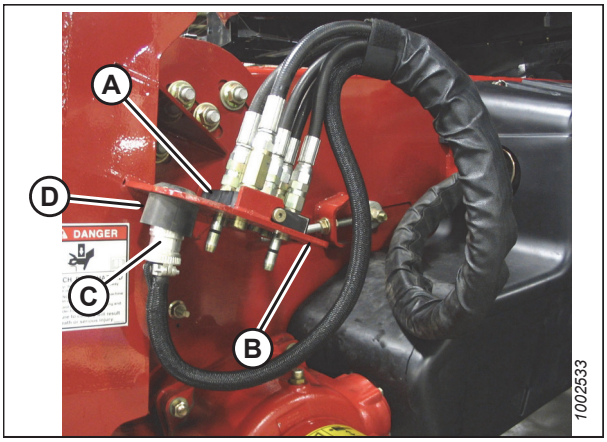


Figure 4.99: Rangement du multicoupleur

11. Poussez la poignée (A) en position fermée sur la prise du module de flottement jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) se détache. Fermez le capot.

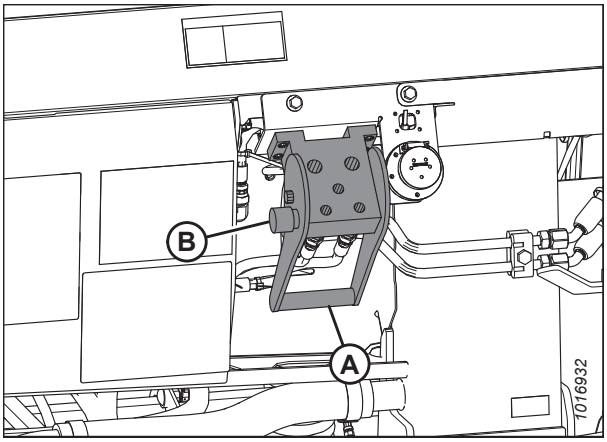


Figure 4.100: Prise du module de flottement

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

AVERTISSEMENT

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

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

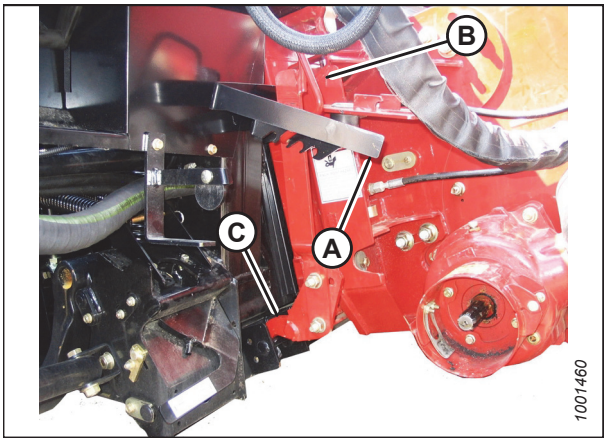


Figure 4.101: Verrous du convoyeur

4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS

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

La plateforme FlexDraper[MD] série FD1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS séries 500, 600 et 700, Tucano, et les séries 7000/8000.

NOTE:

Les anciennes moissonneuses-batteuses Tucano (modèle de l'année 2006 et antérieure) sont incompatibles avec les plateformes FlexDraper[MD] série FD1.

4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter le coupleur et la transmission.

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. Déplacez la poignée (A) du module de flottement vers la position levée, puis vérifiez que les axes (B) situés aux angles inférieurs du module de flottement sont rétractés.

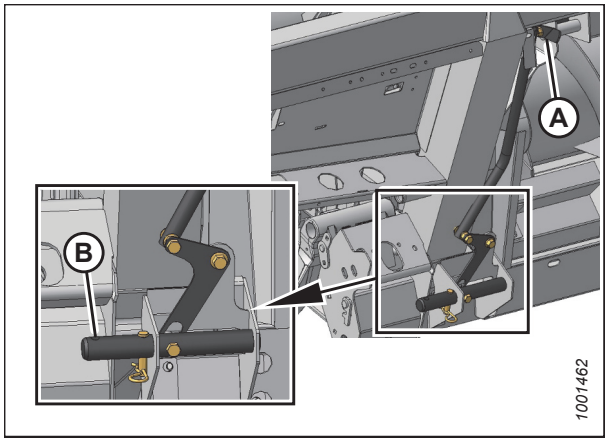


Figure 4.102: Goupilles rétractées

DANGER

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

3. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse à la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

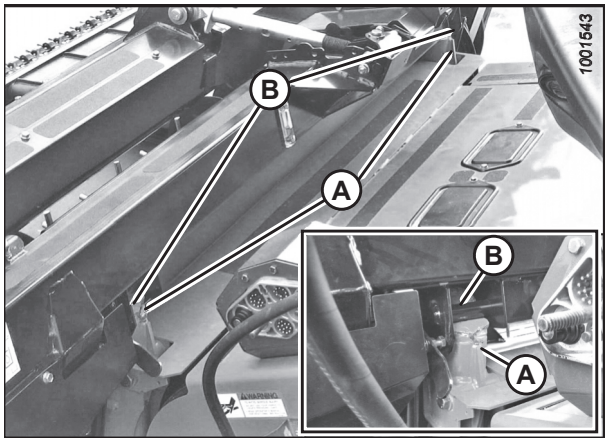


Figure 4.103: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

6. Enlevez la goupille de verrouillage (B) de la broche (A) du module de flottement.

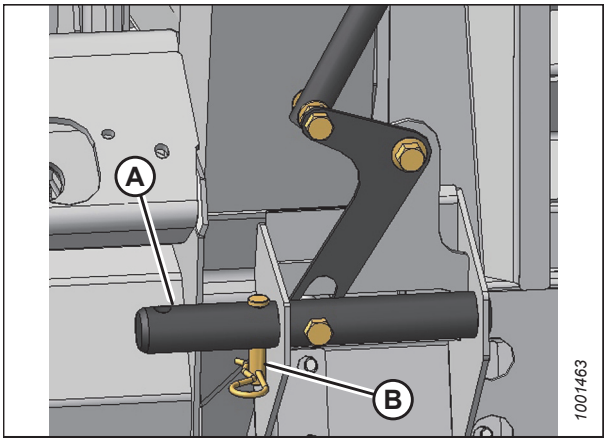


Figure 4.104: Goupilles de verrouillage

7. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille de verrouillage (C) et fixez-la à l'aide de l'épingle.

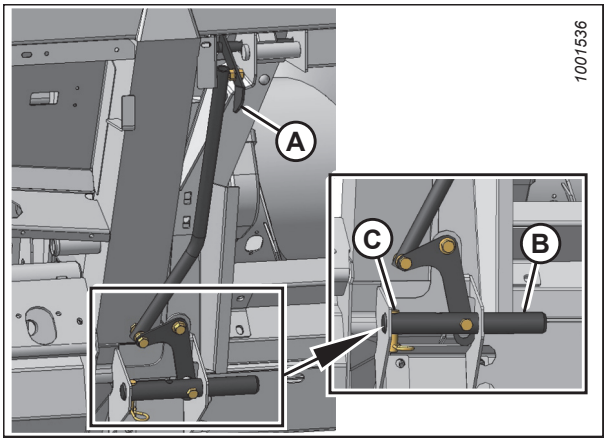


Figure 4.105: Enclenchement des goupilles

8. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur de la prise.
9. Nettoyez le coupleur (B) et la prise.

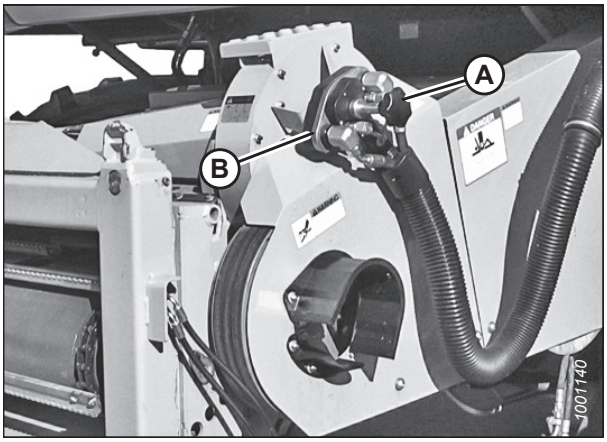


Figure 4.106: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

10. Placez le couvercle (A) de la prise du module de flottement sur la prise de la moissonneuse-batteuse.

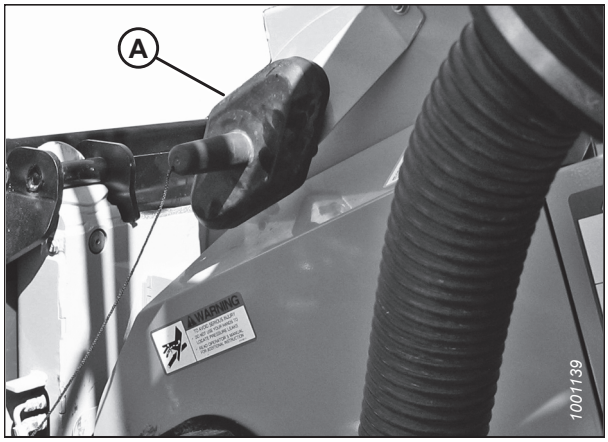


Figure 4.107: Capot du connecteur

11. Nettoyez la surface de contact du coupleur (A), puis placez-le sur la prise (C) du module de flottement.

12. Tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur à la prise.

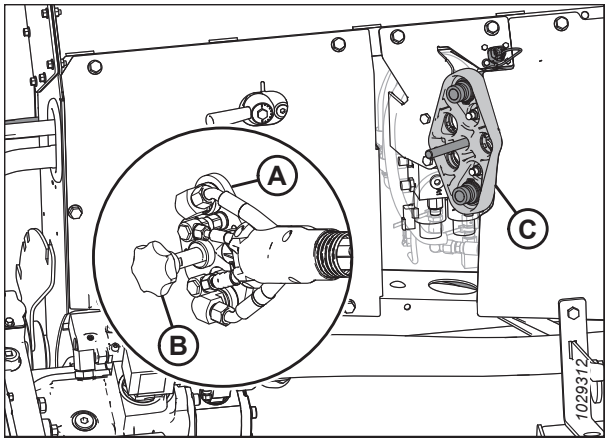


Figure 4.108: Coupleur

13. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).

14. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du palier de support.

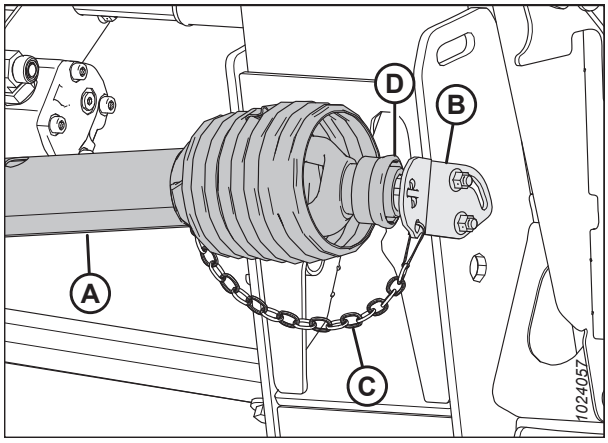


Figure 4.109: Transmission

15. Fixez la prise de force (A) à l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

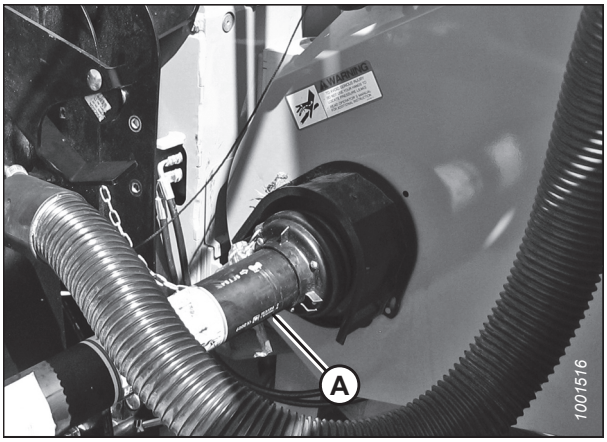


Figure 4.110: Transmission et arbre de sortie

16. Dégagez les deux verrous de flottement de la plateforme en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Le verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

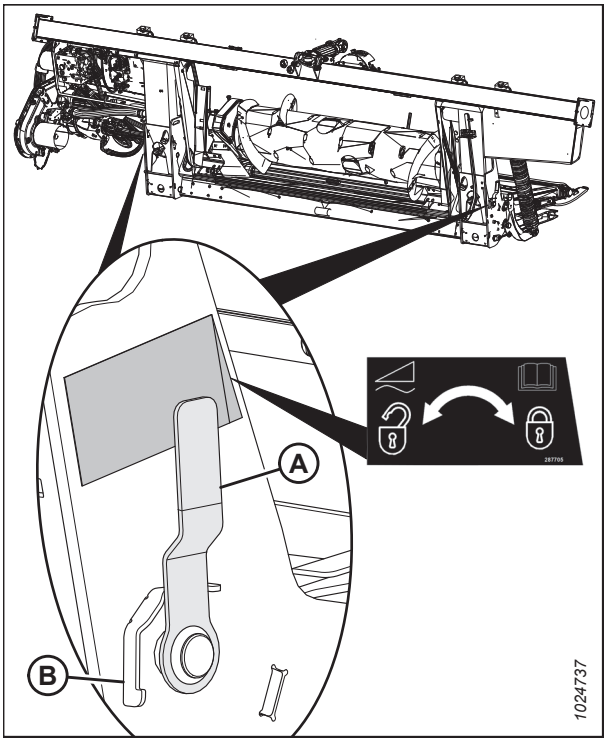


Figure 4.111: Poignée de verrouillage du flottement

4.7.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS

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 du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.
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 transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

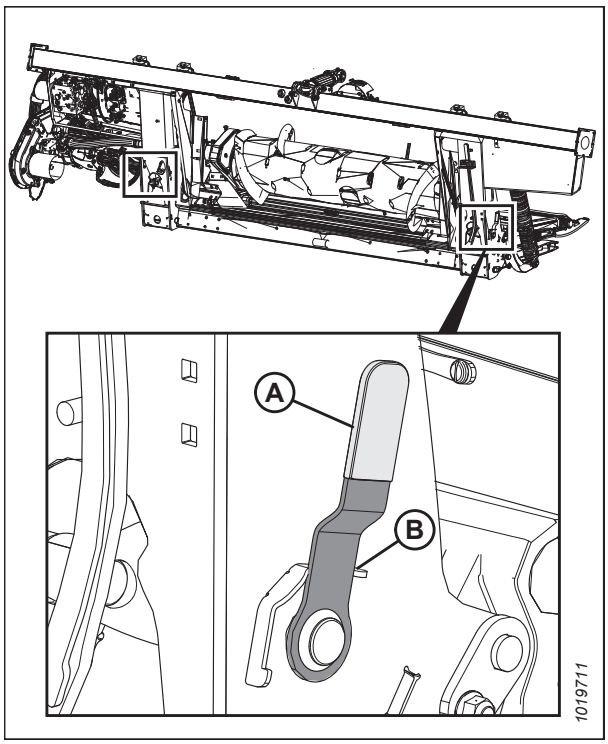


Figure 4.112: Poignée de verrouillage du flottement

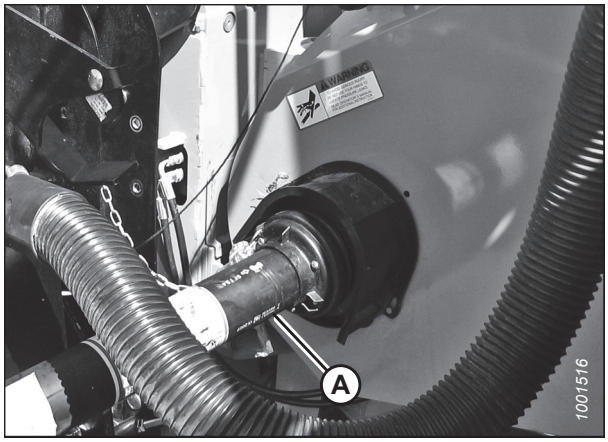


Figure 4.113: Transmission

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.

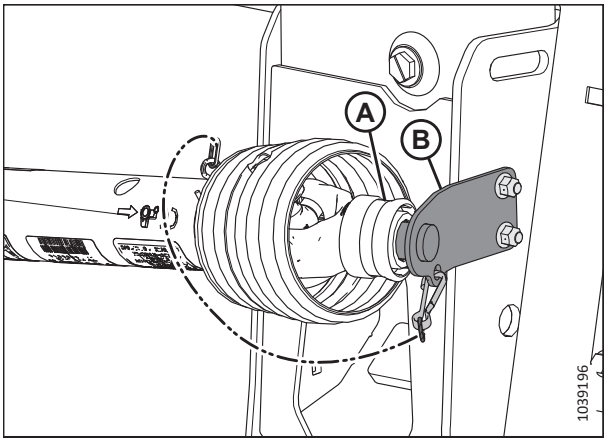


Figure 4.114: Prise de force en position de rangement – Prise de force MD Nº B7039

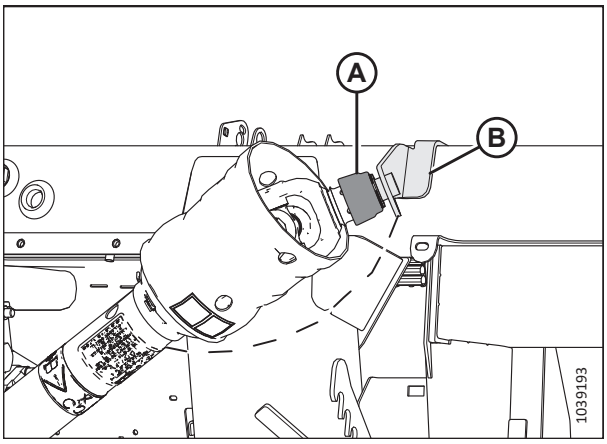


Figure 4.115: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside MD Nº B7182

6. Retirez le capot (A) de la prise de la moissonneuse-batteuse.

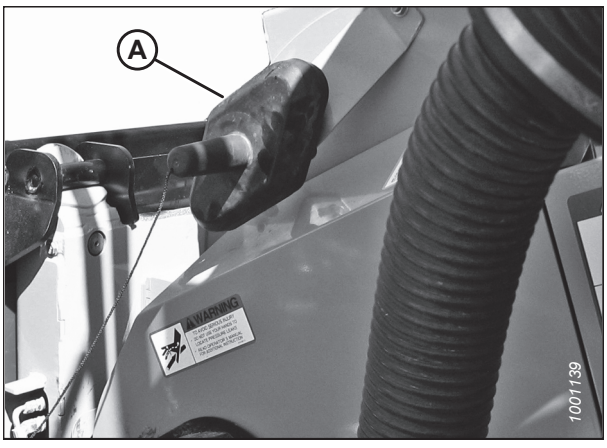


Figure 4.116: Capot

7. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur sur la prise.

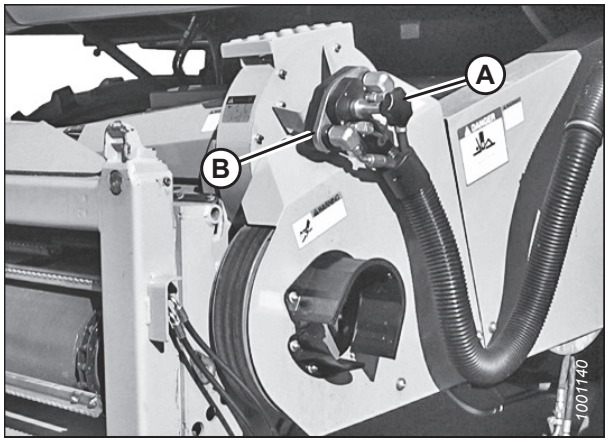


Figure 4.117: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

8. Placez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

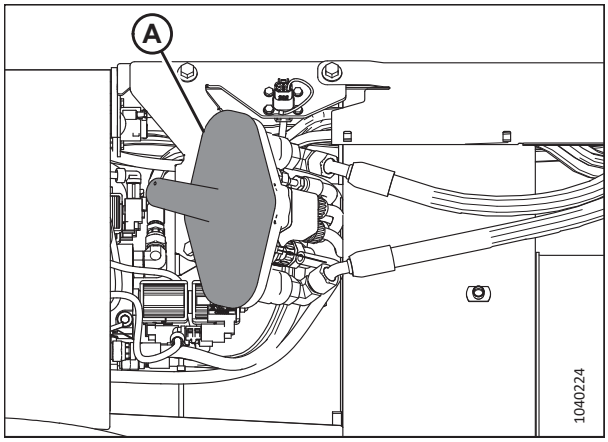


Figure 4.118: Module de flottement

9. Retirez la goupille de verrouillage (A) de la goupille du module de flottement (B).
10. Soulevez la poignée (C) pour dégager les broches (B) du module de flottement du convoyeur.
11. Remettez la goupille de verrouillage (A) dans la goupille du module de flottement et fixez-la avec une épingle.

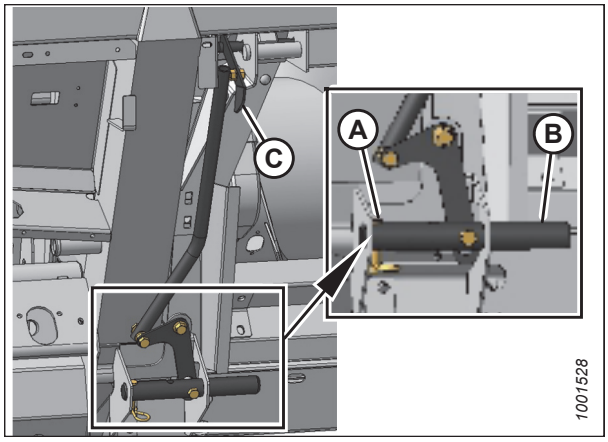


Figure 4.119: Verrous du convoyeur

12. Abaissez le convoyeur jusqu'à ce que ses montants (A) se dégagent du module de flottement (B).

13. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

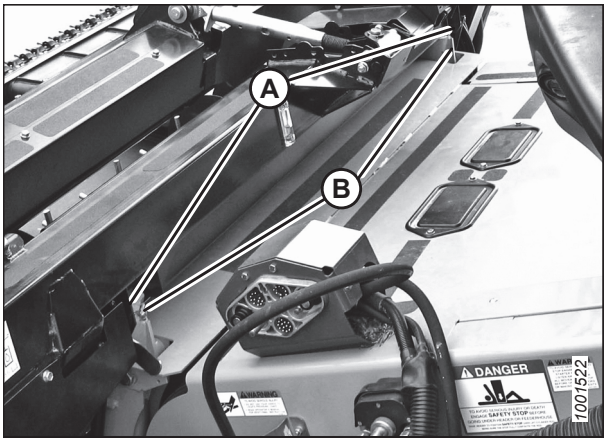


Figure 4.120: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.8 Moissonneuses-batteuses John Deere

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

La plateforme FD1 Series FlexDraper[MD] est compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere de séries 60, 70, S et T.

4.8.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter le multicoupleur et la transmission.

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. Poussez la poignée (A) sur la prise du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour rétracter les axes (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez la prise.

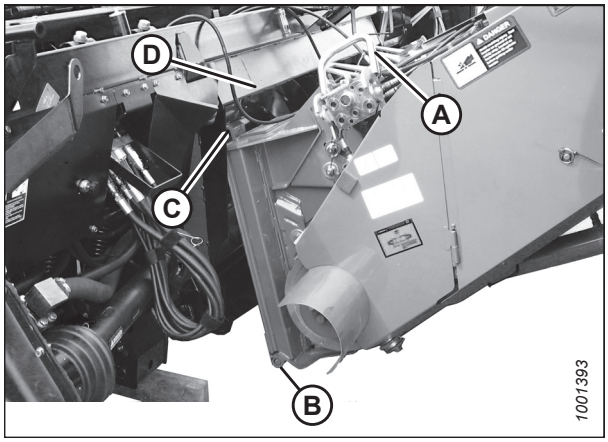


Figure 4.121: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

DANGER

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

3. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse à la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (C) soit directement sous la traverse supérieure (D) du module de flottement.
4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Tirez sur la poignée (A) du module de flottement pour dégager le multicoupleur (B) de la position de rangement. Retirez le multicoupleur et repoussez la poignée dans le module de flottement pour le ranger.

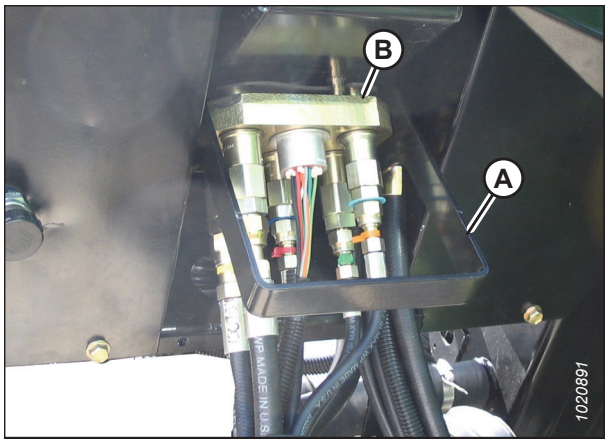


Figure 4.122: Rangement du multicoupleur

7. Placez le multicoupleur (A) sur la prise, puis tirez la poignée (B) pour enclencher les pattes sur le multicoupleur dans la poignée.
8. Tirez sur la poignée (B) en position horizontale et vérifiez que le multicoupleur (A) est entièrement enclenché dans la prise.

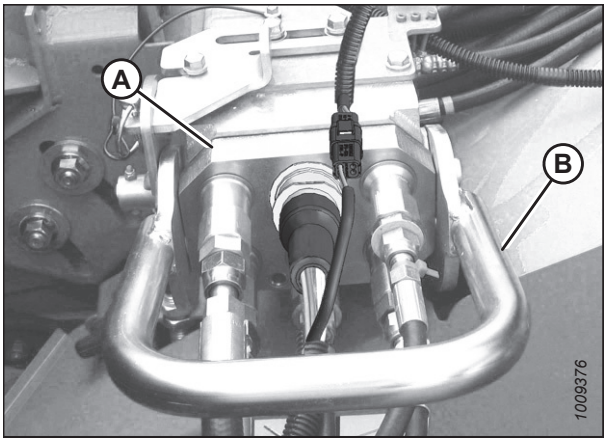


Figure 4.123: Multicoupleur

9. Vérifiez que les deux axes (A) du convoyeur sont complètement enclenchés dans les supports du module de flottement.

   NOTE:

   Si les axes (A) ne sont pas complètement enclenchés dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (B) et réglez le support en conséquence.
10. Serrez les boulons (B).

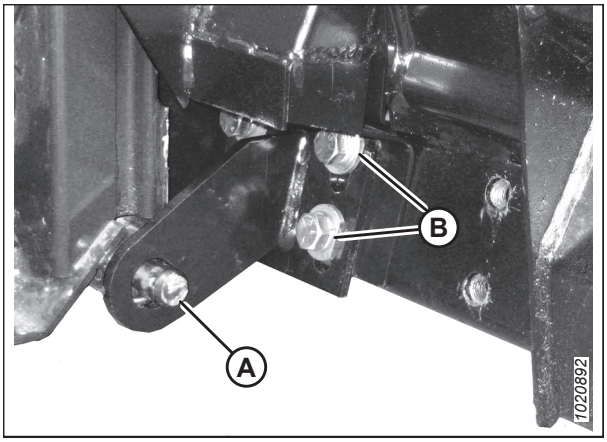


Figure 4.124: Goupille du convoyeur

11. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille fendue (C).
12. Si le module de flottement est équipé du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur, connectez le faisceau (D) au connecteur de la moissonneuse-batteuse (E).

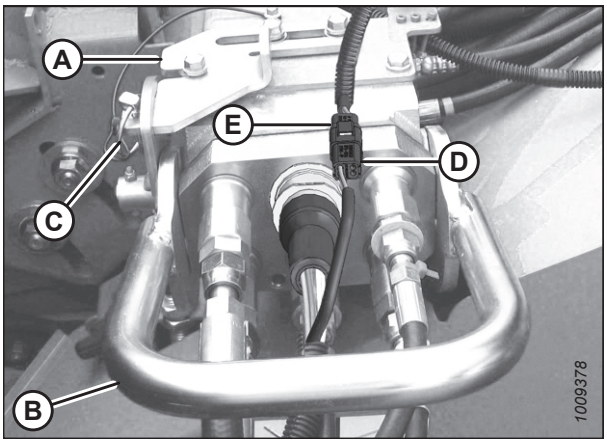


Figure 4.125: Multicoupleur

13. Détachez la chaîne de sécurité (C) du support (B).

14. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du palier de support.

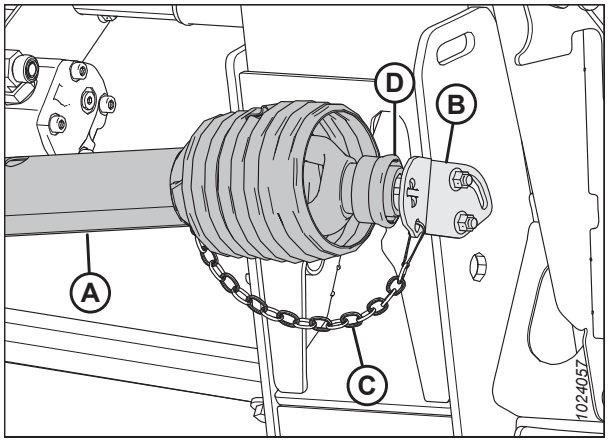


Figure 4.126: Transmission

15. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

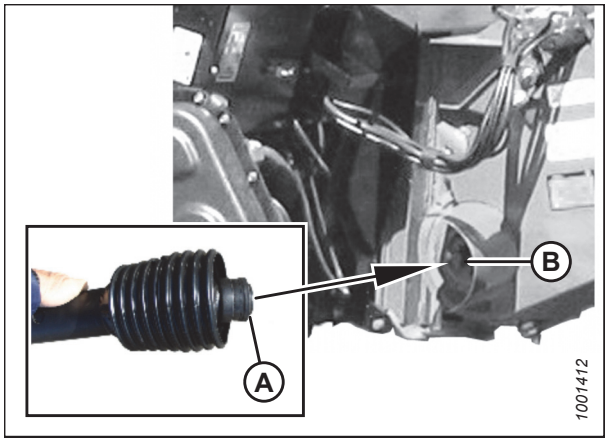


Figure 4.127: Transmission

16. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Le verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

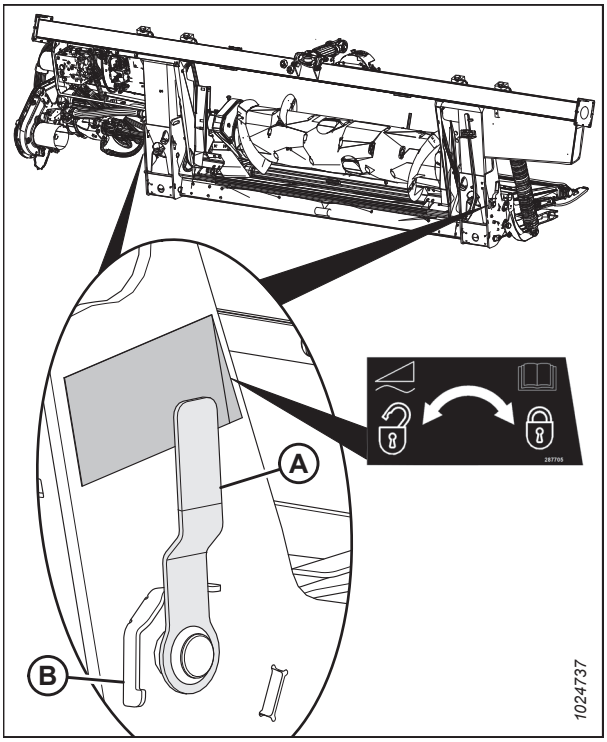


Figure 4.128: Poignée de verrouillage du flottement

4.8.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere

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

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices/transport, page 62*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.
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. Ouvrez le blindage (A) de la moissonneuse-batteuse, tirez à nouveau le collier sur le boîtier de transmission (B) et sortez ce dernier de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

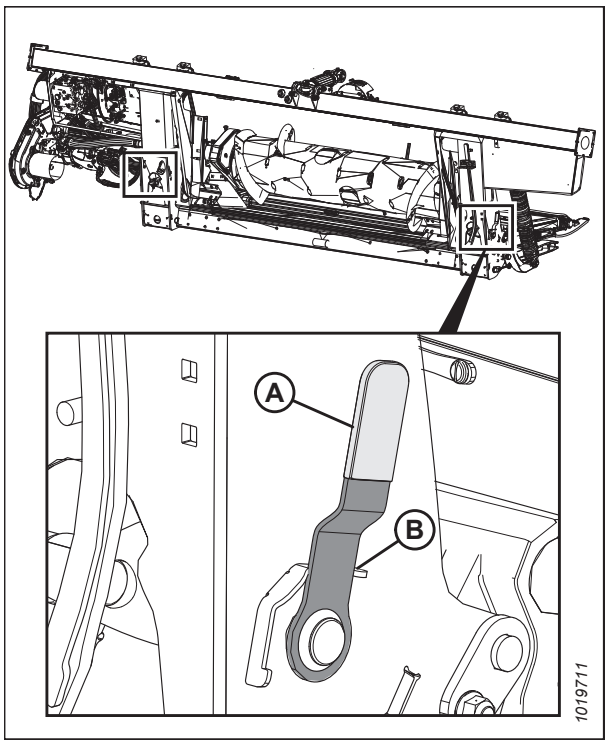


Figure 4.129: Poignée de verrouillage du flottement

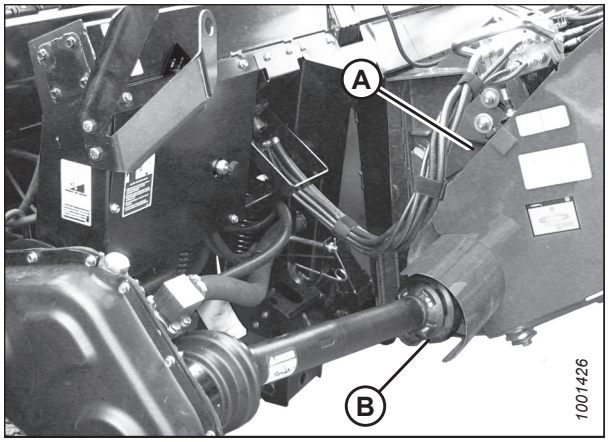


Figure 4.130: Transmission

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.

6. Attachez la chaîne de sécurité (C) au support (B).

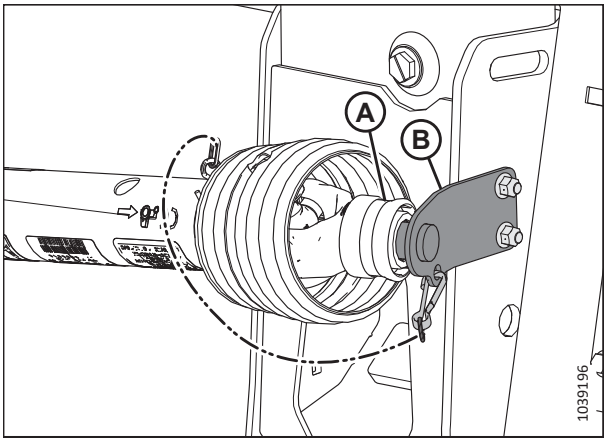


Figure 4.131: Prise de force en position de rangement – Prise de force MD Nº B7038 ou MD Nº B7039

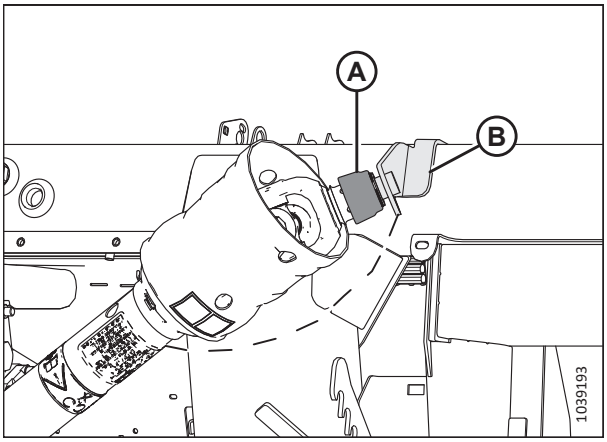


Figure 4.132: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside MD Nº B7326 ou MD Nº B7182

7. Levez la poignée (A) sur le module de flottement.

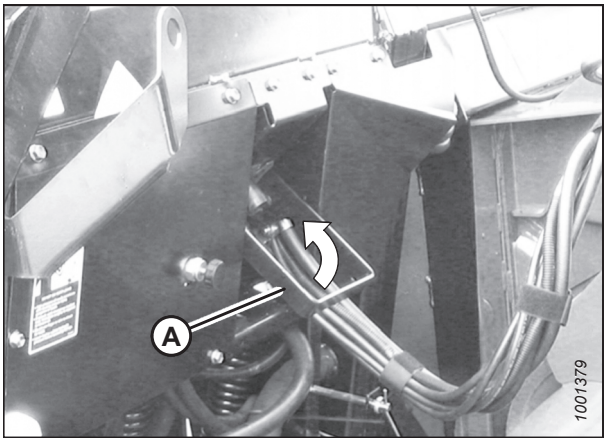


Figure 4.133: Rangement du multicoupleur

8. Déconnectez le faisceau (A) du connecteur de la moissonneuse-batteuse.
9. Retirez la goupille fendue (B) et faites glisser le verrou (C) pour relâcher la poignée (D).
10. Levez le levier (D) complètement en position verticale pour dégager le multicoupleur (E) de la moissonneuse-batteuse.

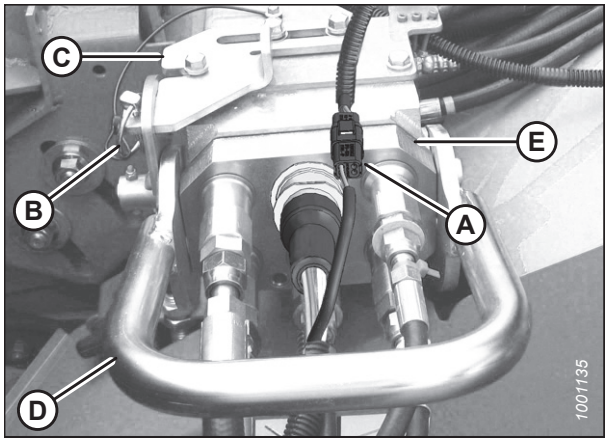


Figure 4.134: Multicoupleur

11. Placez le multicoupleur (A) sur la prise du module de flottement et baissez la poignée (B) pour verrouiller le multicoupleur.

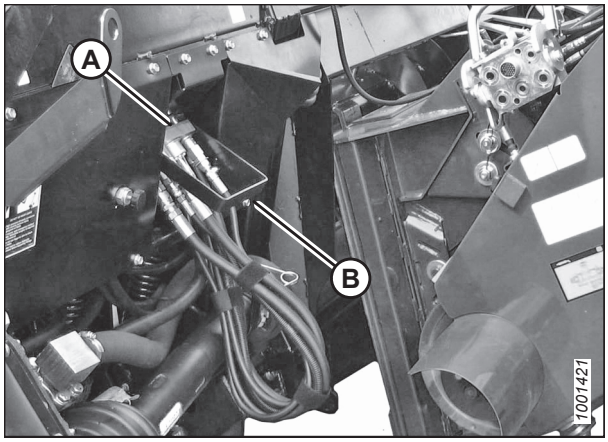


Figure 4.135: Rangement du multicoupleur

12. Poussez le levier (A) de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour dégager la goupille (B) du module de flottement.

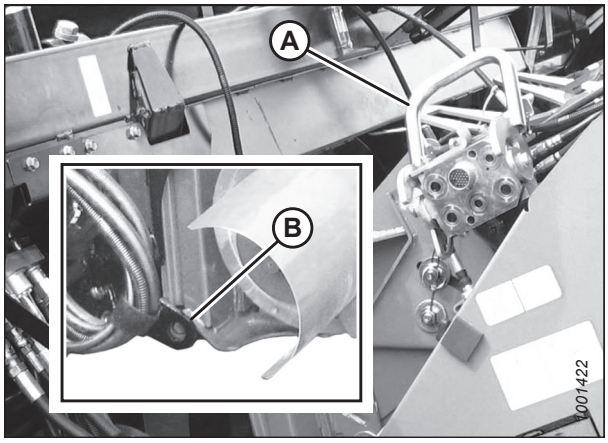


Figure 4.136: Verrous du convoyeur

13. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).

14. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

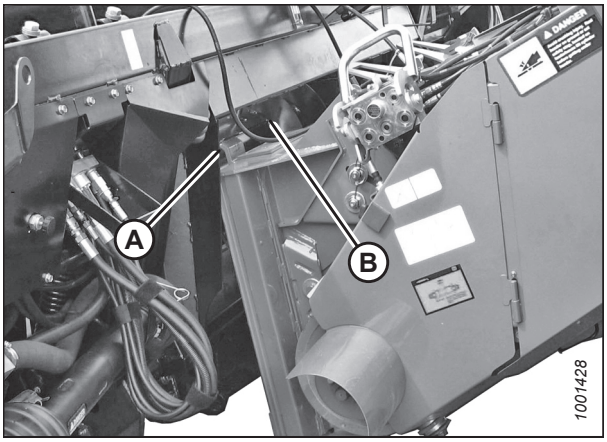


Figure 4.137: Module de flottement et convoyeur

4.9 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 4.2 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

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

Attelez le module de flottement à la moissonneuse-batteuse avant de connecter les raccords hydrauliques, électriques et la transmission.

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.

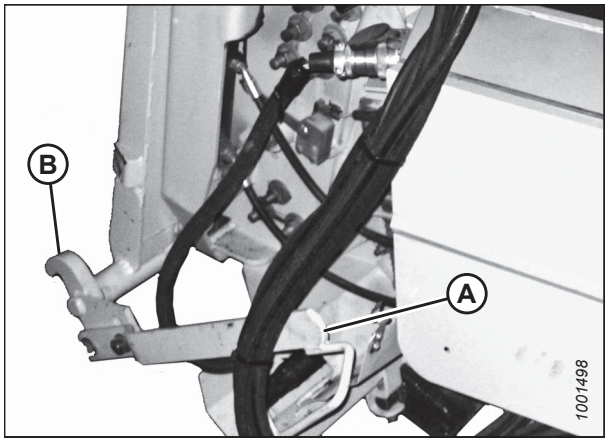


Figure 4.138: Verrous du convoyeur

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.

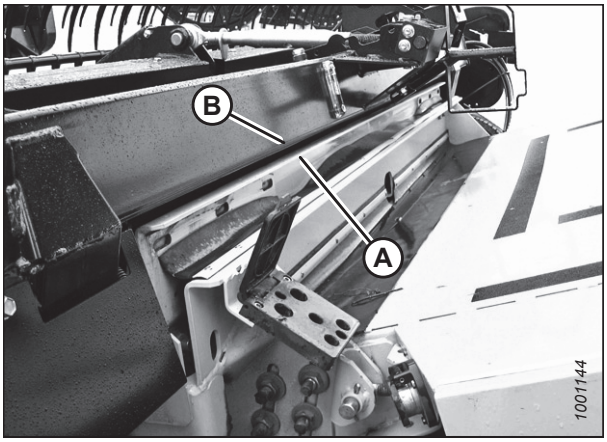


Figure 4.139: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

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.

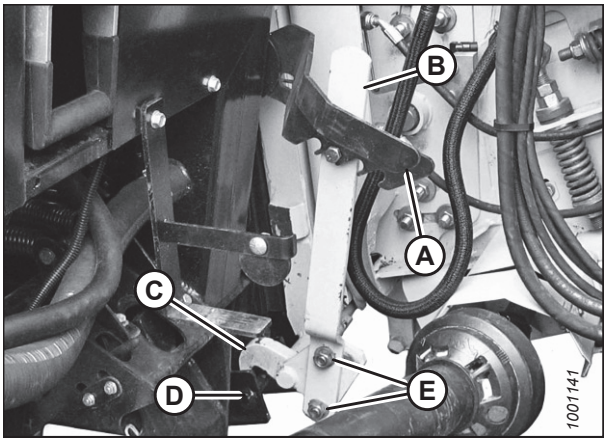


Figure 4.140: Verrous du convoyeur

9. Ouvrez le couvercle de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.

10. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.

11. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

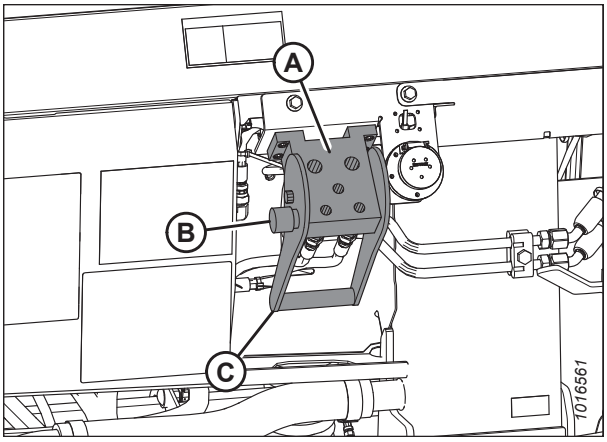


Figure 4.141: Prise du module de flottement

12. Retirez le coupleur hydraulique rapide (A) de la plaque de rangement de la moissonneuse-batteuse et nettoyez la surface de contact du coupleur.

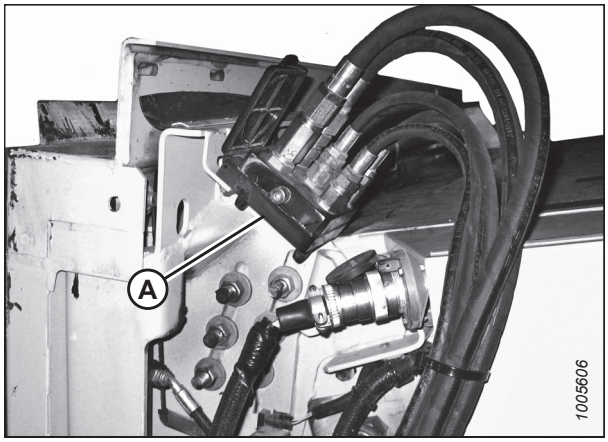


Figure 4.142: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

13. Placez le coupleur (A) sur la prise du module de flottement et poussez la poignée (B) pour engager les broches de couplage dans la prise.
14. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.
15. Retirez le capot de la prise électrique du module de flottement.
16. Retirez le connecteur (D) de la moissonneuse-batteuse.
17. Alignez les pattes du connecteur (D) avec les fentes de la prise du module de flottement, puis poussez le connecteur dans la prise. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
18. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
19. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du palier de support.

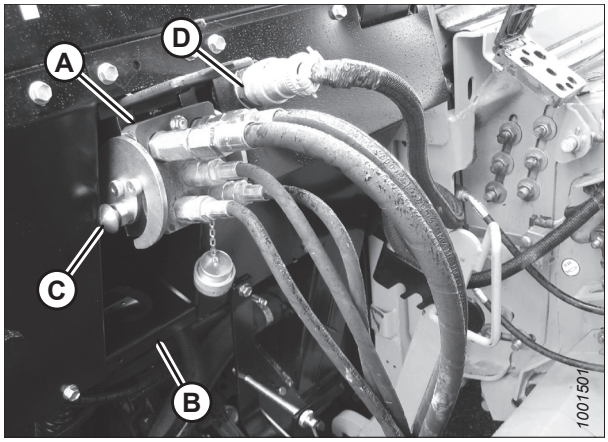


Figure 4.143: Connexions

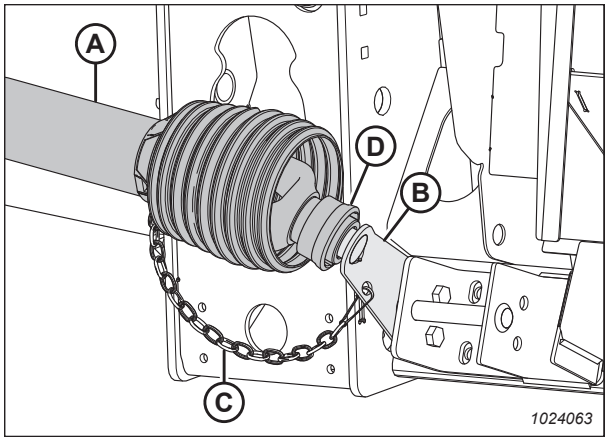


Figure 4.144: Transmission rangée à sa place

20. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

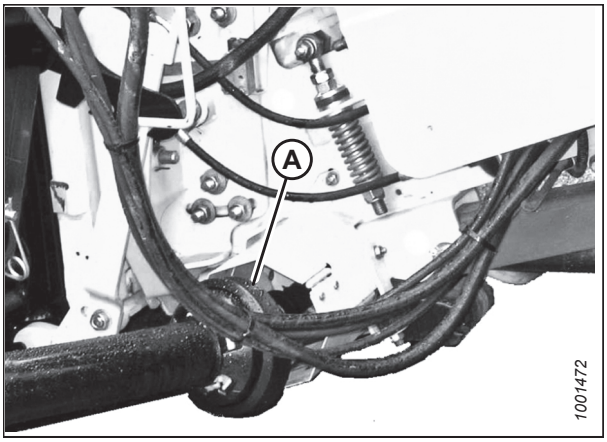


Figure 4.145: Transmission et arbre de sortie

21. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Le verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

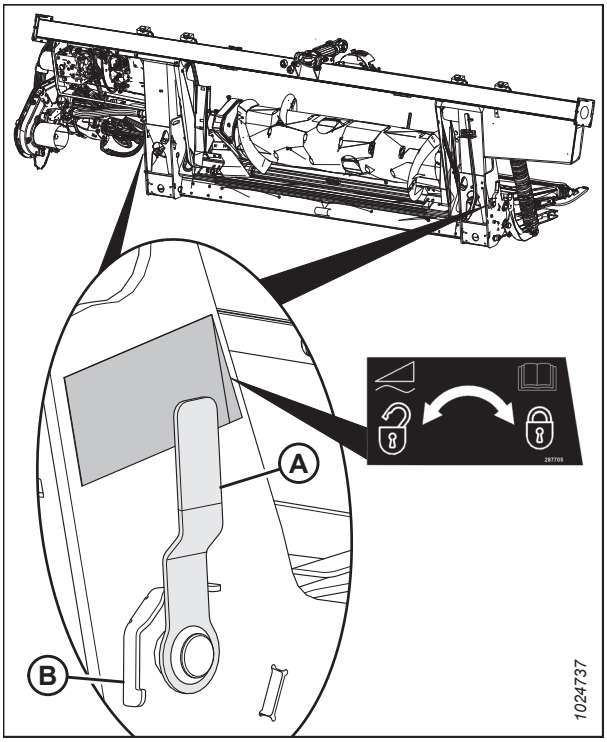


Figure 4.146: Poignée de verrouillage du flottement

4.9.2 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 stabilisatrices/transport, page 62*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

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.

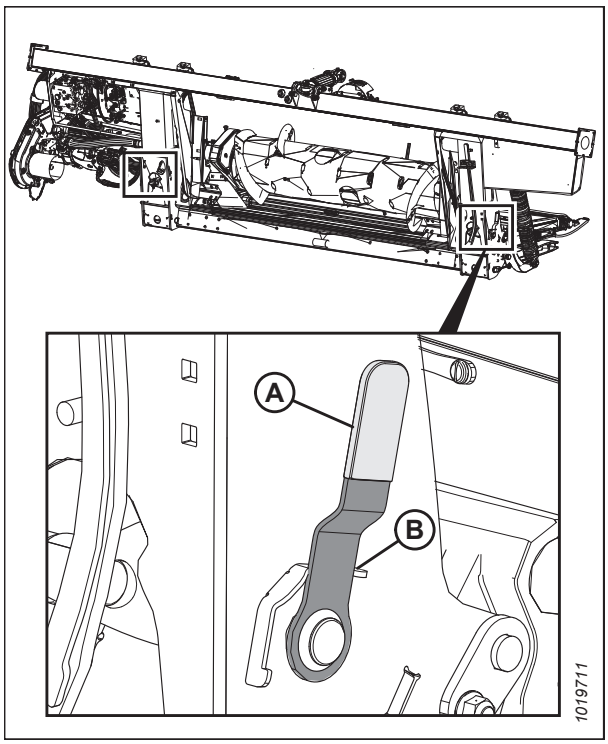


Figure 4.147: Poignée de verrouillage du flottement

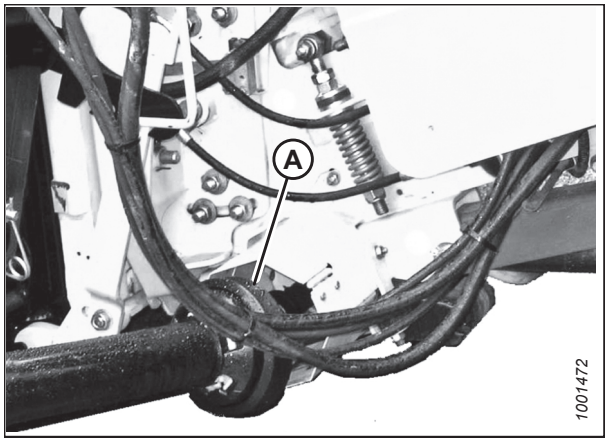


Figure 4.148: Transmission

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.

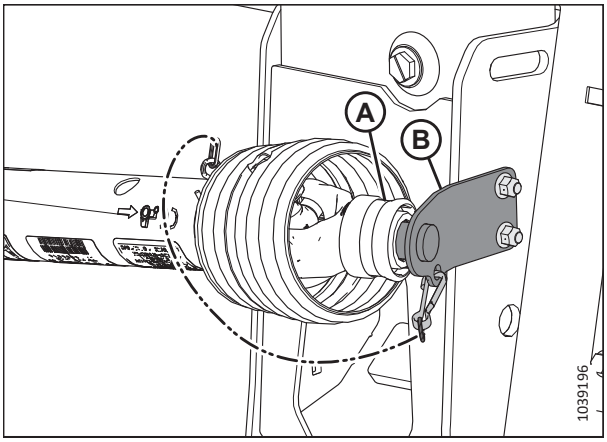


Figure 4.149: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

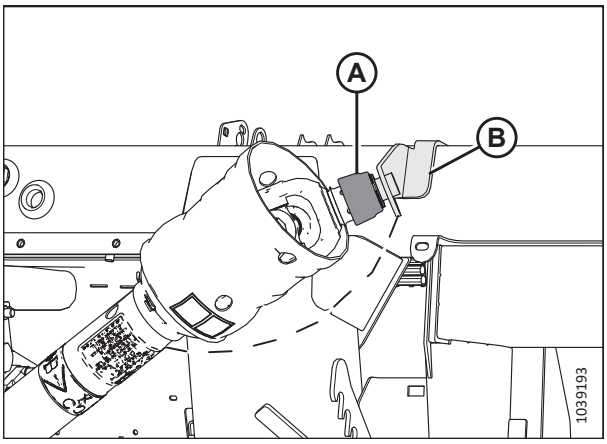


Figure 4.150: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

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

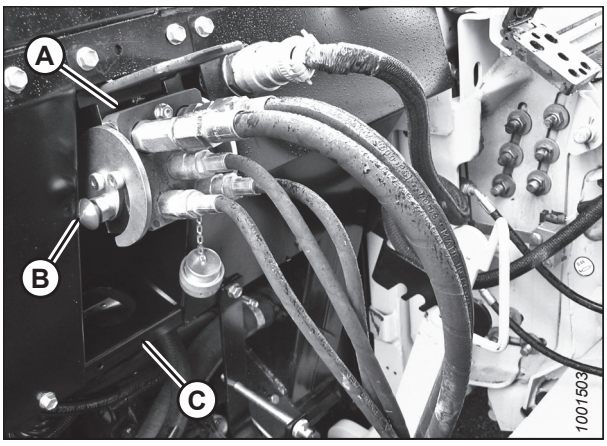


Figure 4.151: Raccordements du module de flottement

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.

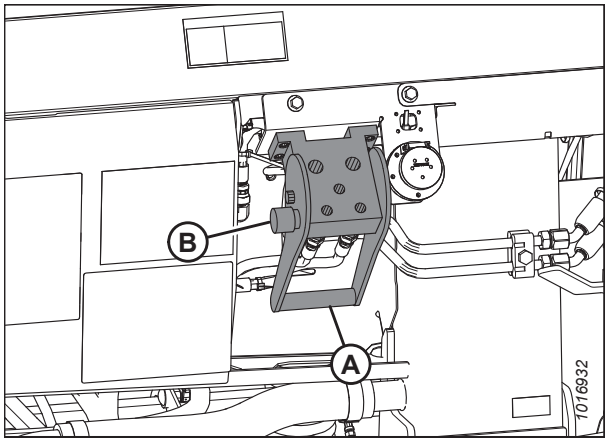


Figure 4.152: Prises du module de flottement

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

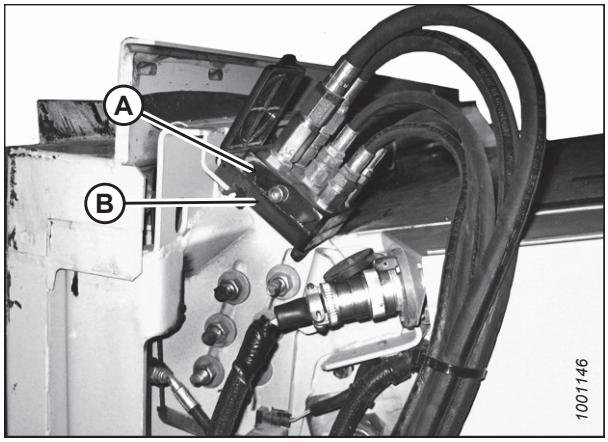


Figure 4.153: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

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

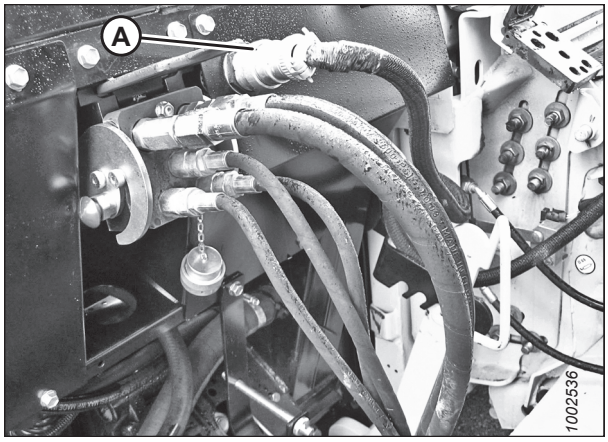


Figure 4.154: Raccordements du module de flottement

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

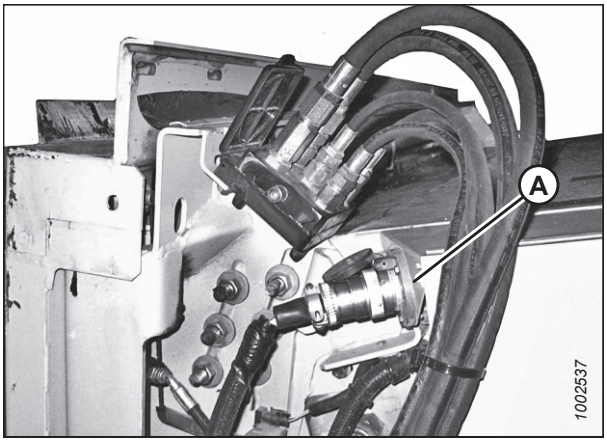


Figure 4.155: Coupleurs de moissonneuse-batteuse

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

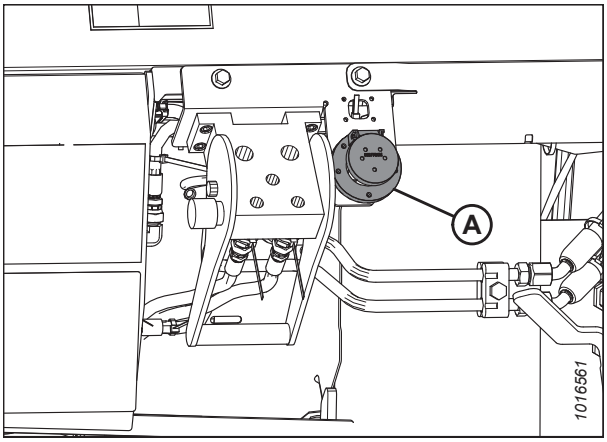


Figure 4.156: Prises du module de flottement

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

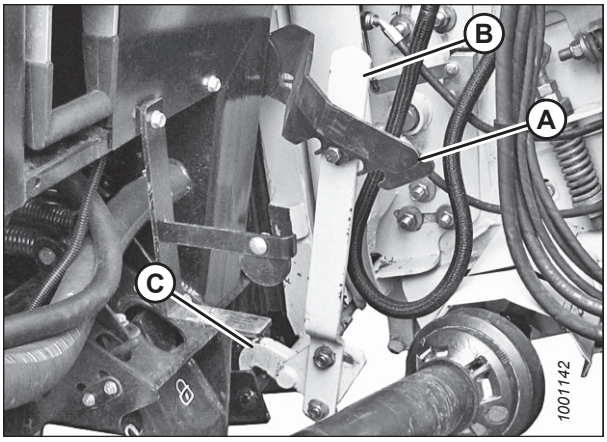


Figure 4.157: Verrous du convoyeur

13. Abaissez le convoyeur (A) jusqu'à ce qu'il se dégage du support (B) du module de flottement.

14. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

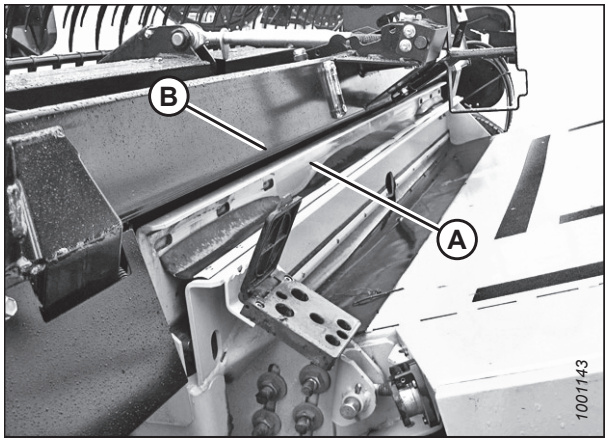


Figure 4.158: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.9.3 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 courts ont été installés en usine sur le module de flottement afin d'améliorer l'alimentation dans le convoyeur. Enlevez les déflecteurs d'alimentation si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *5.15.3 Remplacement des déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 540*.

Des kits de déflecteurs d'alimentation longs sont prévus pour les moissonneuses-batteuses à convoyeur étroit et peuvent être installés en remplacement des déflecteurs d'alimentation courts.

Tableau 4.3 Kits d'alimentation pour moissonneuses-batteuses New Holland série CR

Taille du convoyeur	Taille du kit de déflecteurs d'alimentation	Référence MacDon
1250 à 1350 mm (49 à 65 po)	Court : 200 mm (7 7/8 po)	MD Nº 213613, 213614
1100 mm (43 1/2 po) et moins	Long : 325 mm (12 13/16 po)	MD Nº 213592, 213593

Chapitre 5: Maintenance et entretien

Les informations nécessaires pour la maintenance de routine et les tâches d'entretien occasionnelles de votre machine sont fournies ici. 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. Pour les pièces de rechange, consultez le catalogue des pièces fourni dans l'étui du manuel en plastique à l'intérieur du capot du diviseur gauche de la plateforme.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez *5.2 Plan/dossier de maintenance, page 430*) pour garder une trace de votre entretien programmé.

5.1 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.

5.2 Plan/dossier de maintenance

Le programme de maintenance est établi en fonction des heures de fonctionnement de la plateforme. Ce système dépend de la tenue de journaux d'opération précis.

Une maintenance régulière est la meilleure garantie contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le programme de maintenance, la durée de vie de votre machine se prolongera. Enregistrez les heures de fonctionnement, utilisez le carnet de maintenance fourni ici et conservez des copies supplémentaires des carnets de maintenance au cas où ce carnet serait perdu ou endommagé.

Les exigences en matière 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 basés sur des conditions de fonctionnement habituelles. Effectuez l'entretien de la machine plus souvent en cas d'opération régulière dans des conditions difficiles, notamment forte poussière ou transport de lourdes charges.

Lors de l'entretien de la machine, utilisez uniquement les fluides et les lubrifiants précisés dans ce manuel. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et les lubrifiants recommandés.

ATTENTION

Respectez scrupuleusement tous les messages de sécurité fournis dans ce manuel. Pour obtenir des instructions, consultez *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 429* et *1 Sécurité, page 1*.

NOTE:

MacDon recommande de conserver le registre de la maintenance quotidienne comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les fiches de maintenance quotidienne ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.

Action :		✓ – Vérifier					♦ – Lubrifier						▲ – Changer					
✎	Relevé de compteur horaire																	
✎	Date d'entretien																	
✎	Entretien effectué par																	
Première utilisation		Consultez *5.3 Inspection de rodage, page 433*.																
Fin de saison		Consultez *5.5 Entretien de l'équipement – Fin de saison, page 435*.																
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)[53]																		
✓	Flexibles et conduites hydrauliques, voir *5.6 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 436*																	
✓	Sections couteaux, doigts et rabatteurs, voir *5.12 Couteau, page 488*																	
✓	Pression des pneus, voir *5.19.3 Vérification de la pression des pneus, page 607*																	
♦	Rouleaux de tapis d'alimentation, voir *Toutes les 10 heures, page 437*																	
✓	Crochets du support de bielle ; voir *5.14.7 Vérification des crochets du support de bielle, page 536*																	
25 heures																		
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir *5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 456*																	
♦	Têtes de couteau, voir *Toutes les 25 heures, page 438*																	

53. MacDon recommande de conserver le registre de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les fiches d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.

50 heures ou annuellement																		
♦	Transmission et principes universels de transmission, voir *Toutes les 50 heures, page 439*																	
♦	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir *Toutes les 50 heures, page 439*																	
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 514*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; voir *Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 454*																	
100 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Dégagement du transporteur à vis au plancher et au tapis d'alimentation, voir *5.11.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac, page 470*																	
✓	Joint de tapis, voir *5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*																	
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme, page 453*																	
✓	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *5.18.2 Chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*																	
✓	Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 565*																	
✓	Tension de la courroie d'entraînement de couteau, voir *5.13.2 Courroies d'entraînement du couteau, page 515*																	
✓	Couple de serrage des boulons de roues, voir *5.19.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 606*																	
✓	Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux, page 503*																	
✓	Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau, page 506*																	
♦	Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	
♦	Pivots de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	

♦	Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	
♦	Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	
♦	Chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	
♦	Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir *Toutes les 100 heures, page 441*																	
200 heures ou annuellement (Selon la première éventualité)																		
✓	Roulements du rouleau du tapis, voir *5.16.6 Entretien du rouleau du tapis, page 552*																	
250 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*																	
♦	Cardan d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 250 heures, page 444*																	
♦	Articulation du levier coudé, voir *3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332*																	
♦	Bagues de pivot d'essieu de transport, voir *Toutes les 250 heures, page 444*																	
▲	Filtre à huile hydraulique, voir *5.8.4 Remplacement du filtre à huile, page 459*																	
500 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*																	
♦	Roulements d'arbre de rabatteur, voir *Toutes les 500 heures, page 446*																	
♦	Roulements des roues stabilisatrices/de transport ; consultez *Toutes les 500 heures, page 446*																	
✓	Tension de la chaîne de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *5.11.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 474*																	
1000 heures ou 3 ans (Selon la première occurrence)																		
▲	Lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 514*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 454*																	
▲	Huile hydraulique, consultez *5.8.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 457*																	

5.3 Inspection de rodage

Une inspection de rodage comprend la vérification des courroies, des fluides et un contrôle général de la machine pour tout matériel desserré ou d'autres éléments de préoccupation. Les inspections de rodage permettent à tous les composants de fonctionner pendant une longue période sans entretien ni remplacement. La période de rodage est constituée des 50 premières heures de fonctionnement après le démarrage initial de la machine.

Cas d'inspection	Élément	Reportez-vous à
5 minutes	Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir (vérifiez après la première utilisation et après que les tuyaux hydrauliques aient été remplis avec de l'huile).	*5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 456*
5 heures	Recherchez toute vis desserrée et serrez-la au couple requis.	*8.2 Spécifications des couples de serrage, page 646*
5 heures	Vérifiez la tension des courroies d'entraînement des couteaux (vérifiez-la régulièrement pendant les 50 premières heures).	*Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.	*5.11.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 472*
10 heures	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau.	*Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau, page 506*
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	*Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 454*
50 heures	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	*5.8.4 Remplacement du filtre à huile, page 459*
50 heures	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	*Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 514*
50 heures	Vérifiez la tension de la chaîne de la boîte de vitesses.	*5.10.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, page 468*
50 heures	Vérifiez le réglage de la hauteur du tablier.	*5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*

5.4 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 *5.7 Lubrification, page 437*.
2. Ajustez la tension des courroies d’entraînement. Pour des instructions, voir *Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d’entraînement de couteau, page 517*.
3. Effectuez toutes les tâches d’entretien annuel. Pour obtenir des instructions, consultez *5.2 Plan/dossier de maintenance, page 430*.

5.5 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 *8.2 Spécifications des couples de serrage, page 646*.

5.6 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques et quotidiennement pour détecter tout signe de fuite.

AVERTISSEMENT

- **Prenez garde aux liquides à haute pression. Une fuite d'un tel liquide peut pénétrer dans la peau et provoquer des blessures graves. Relâchez la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques. Serrez tous les raccords avant d'appliquer la pression. Gardez les mains et le corps éloignés des trous d'aspersion et des buses qui projettent des liquides sous haute pression.**
- **Tout liquide injecté dans la peau doit être enlevé chirurgicalement dans les heures qui suivent par un médecin spécialisé dans ce type de blessure, car il existe un risque de gangrène.**

Figure 5.1: 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.

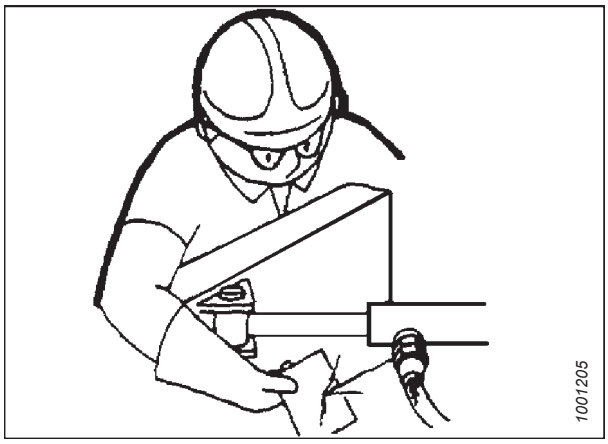


Figure 5.2: Test de fuites hydrauliques

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.

5.7 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 *5.2 Plan/ dossier de maintenance, page 430*.

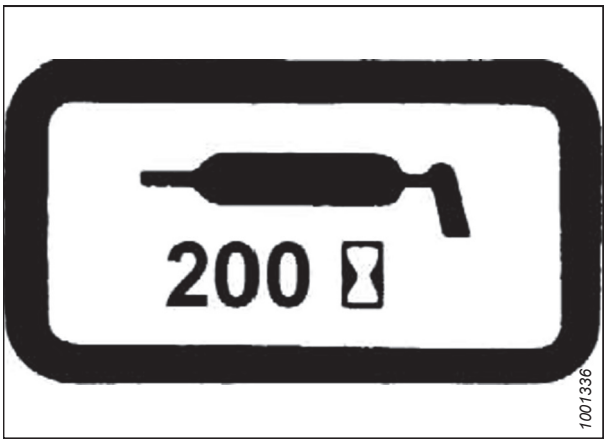


Figure 5.3: Autocollant des intervalles de graissage

5.7.1 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

Le couteau, les roulements à rouleaux libres et les roulements à rouleaux d'entraînement doivent être graissés toutes les 10 heures dans la plupart des conditions de fonctionnement.

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 spécification contraire.

Couteau : Lubrifiez le couteau toutes les 10 heures ou quotidiennement, sauf dans des conditions sableuses. Dans des conditions sablonneuses, lubrifiez le couteau moins souvent ; un graissage excessif peut provoquer l'accumulation de sable dans les composants graissés.

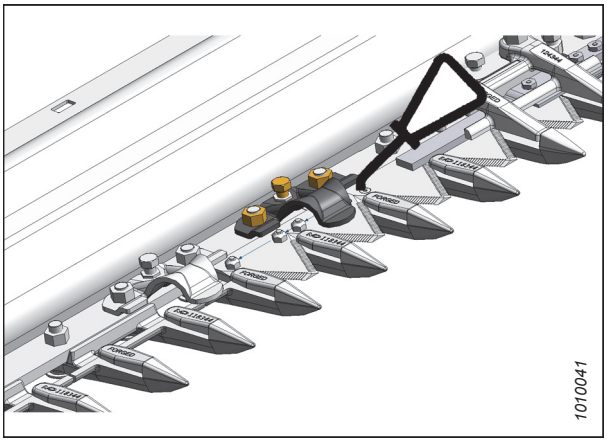


Figure 5.4: Lubrification du couteau

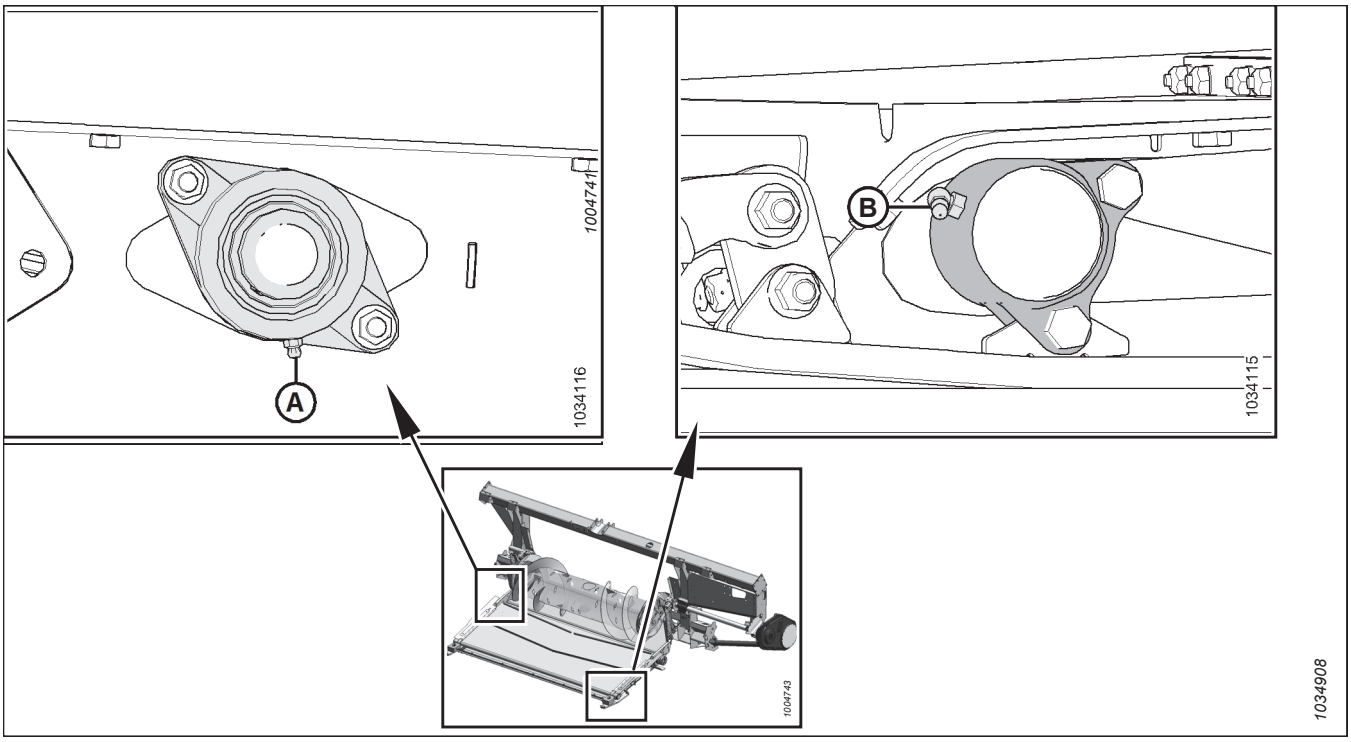


Figure 5.5: Toutes les 10 heures

A – Roulement de rouleau d'entraînement

B – Roulement de rouleau libre (des deux côtés)

IMPORTANT:

Lorsque vous graissez le roulement de rouleau d'entraînement, nettoyez tous les débris et l'excès de graisse qui se trouve autour du roulement et de son boîtier. Inspectez l'état du roulement et de son boîtier. Graissez le roulement de rouleau d'entraînement qui se trouve sur le tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.

IMPORTANT:

Lorsque vous graissez les roulements de rouleaux libres, nettoyez tous les débris et l'excès de graisse qui se trouve autour du boîtier du roulement. Inspectez l'état du rouleau et du boîtier du roulement. Graissez le roulement de rouleau libre du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Le graissage initial d'une nouvelle plateforme peut nécessiter une graisse supplémentaire (jusqu'à 5 à 10 pompes). Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.

Toutes les 25 heures

La tête de couteau doit être graissée toutes les 25 heures dans la plupart des conditions de fonctionnement.

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

Tête de couteau : Lubrifiez la tête de couteau (A) toutes les 25 heures. Recherchez les signes de surchauffe sur les premiers doigts après le graissage. Si nécessaire, relâchez la pression en appuyant sur la bille du raccord graisseur.

IMPORTANT:

Une lubrification excessive de la tête de couteau exerce une pression sur le couteau, ce qui provoque le frottement contre les doigts, entraînant ainsi une usure excessive des pièces qui se touchent. Ne mettez **PAS** trop de graisse sur la tête de couteau. N'appliquez qu'un ou deux coups de pistolet graisseur mécanique (n'utilisez **PAS** de pistolet graisseur électrique). S'il faut plus de six à huit coups de pistolet graisseur pour remplir la cavité, remplacez le joint de la tête de couteau. Pour des instructions, voir *5.12.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 490*.

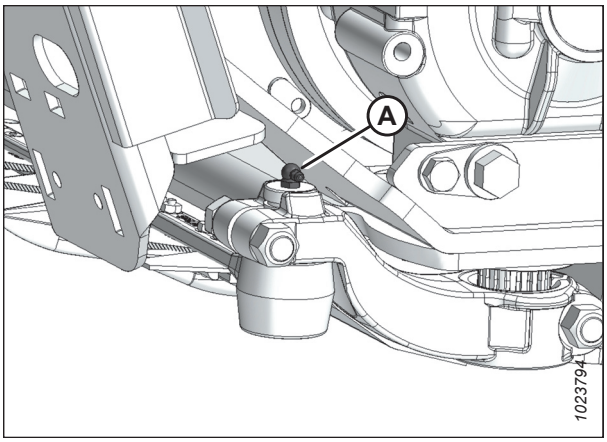


Figure 5.6: Tête de couteau

Toutes les 50 heures

Plusieurs composants essentiels de la transmission doivent être graissés toutes les 50 heures dans la plupart des conditions de fonctionnement. Si la plateforme est équipée d'une vis transversale supérieure (VTS), le cardan de la VTS et les roulements doivent également être graissés.

NOTE:

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

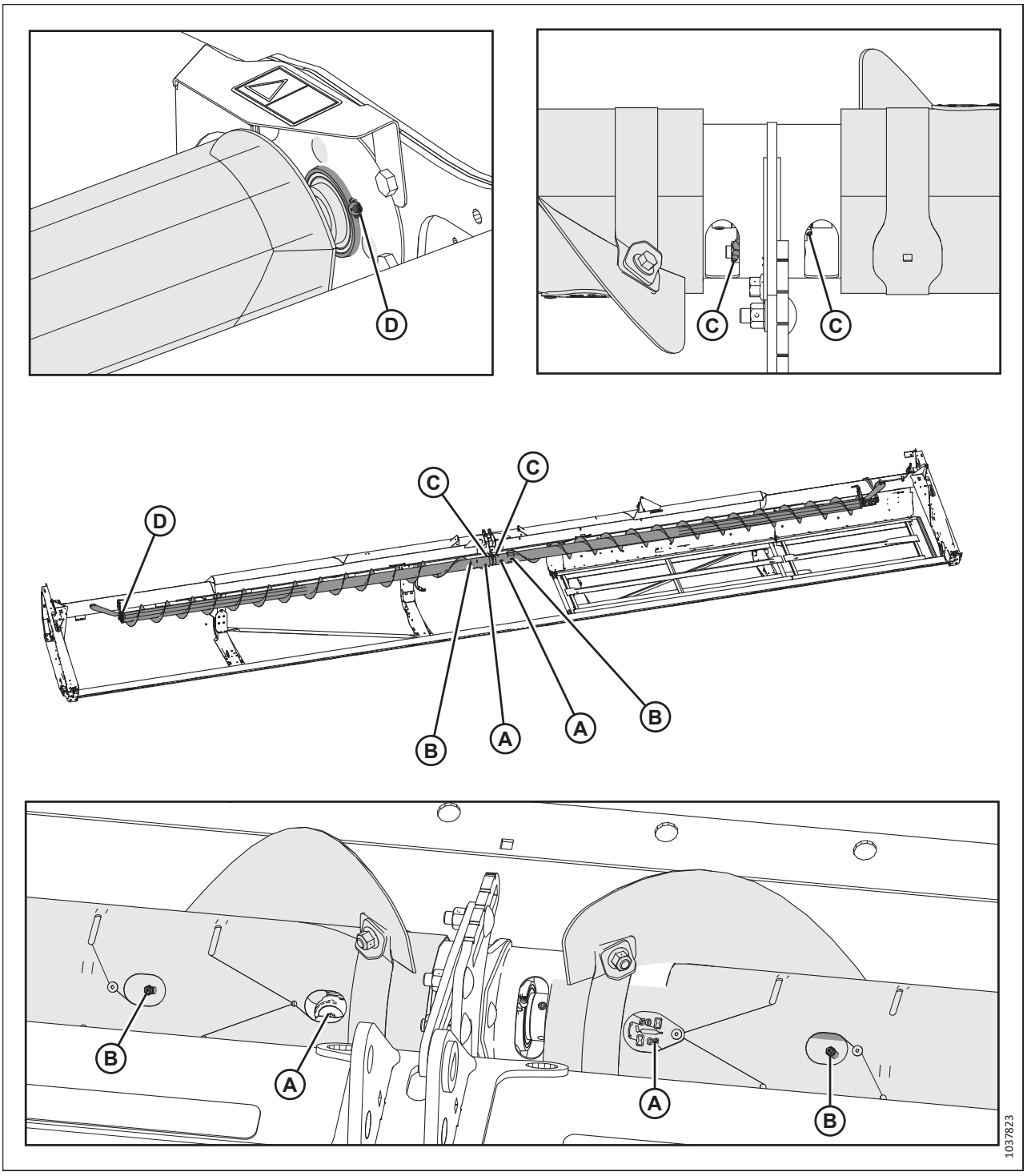


Figure 5.7: Toutes les 50 heures

A – Pour la lubrification du cardan de la vis transversale supérieure (deux points)[54]
B – Moyeu coulissant de la vis transversale supérieure (deux points)
C – Roulement de la vis transversale supérieure (deux points)
D – Roulement de la vis transversale supérieure (droite)

54. Il y a un kit spécifique très complet. Arrêtez d'ajouter de la graisse au point de graissage lorsque le graissage devient difficile. Un graissage excessif endommagera le cardan.

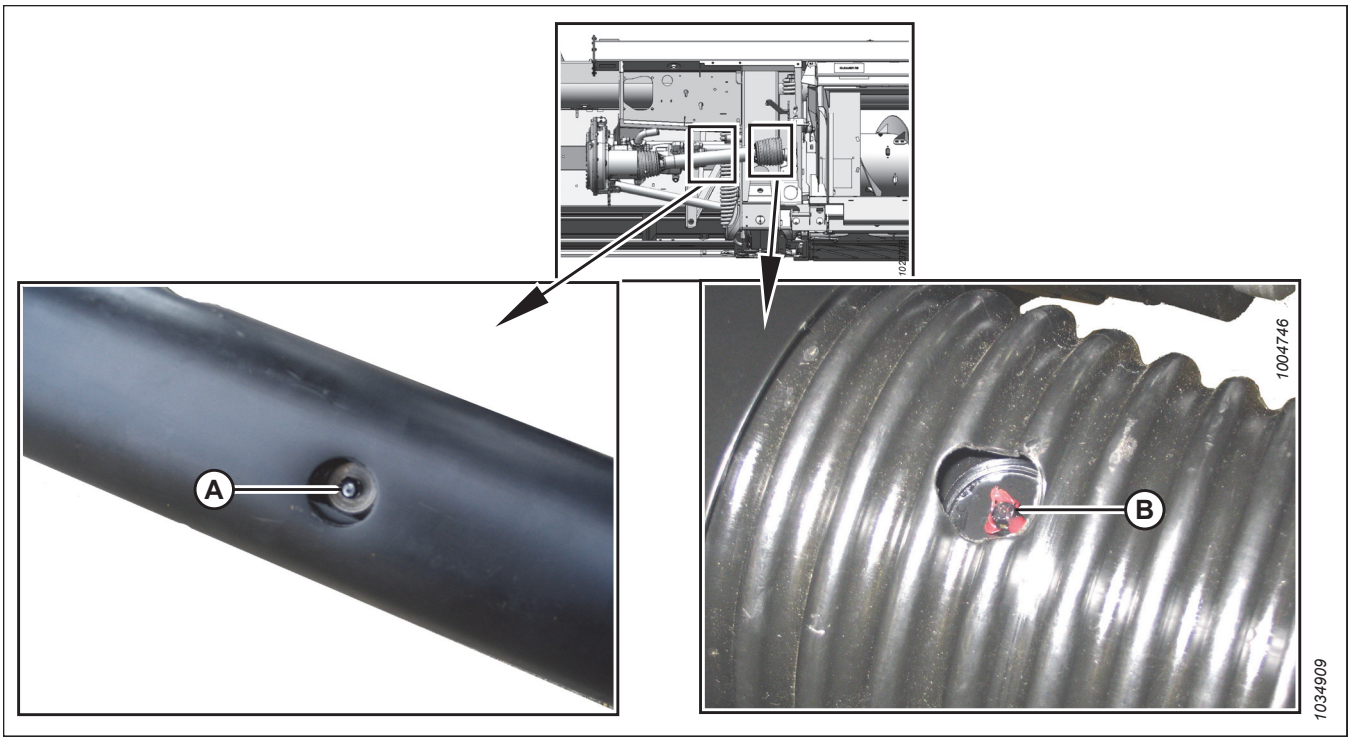


Figure 5.8: Toutes les 50 heures

A – Joint coulissant de prise de force[55]

B – Prise de force universelle (deux endroits)

Toutes les 100 heures

Plusieurs composants essentiels de la transmission doivent être graissés toutes les 100 heures dans la plupart des conditions de fonctionnement.

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.

55. Utilisez de la graisse avec des performances extrêmes pressions (EP2) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

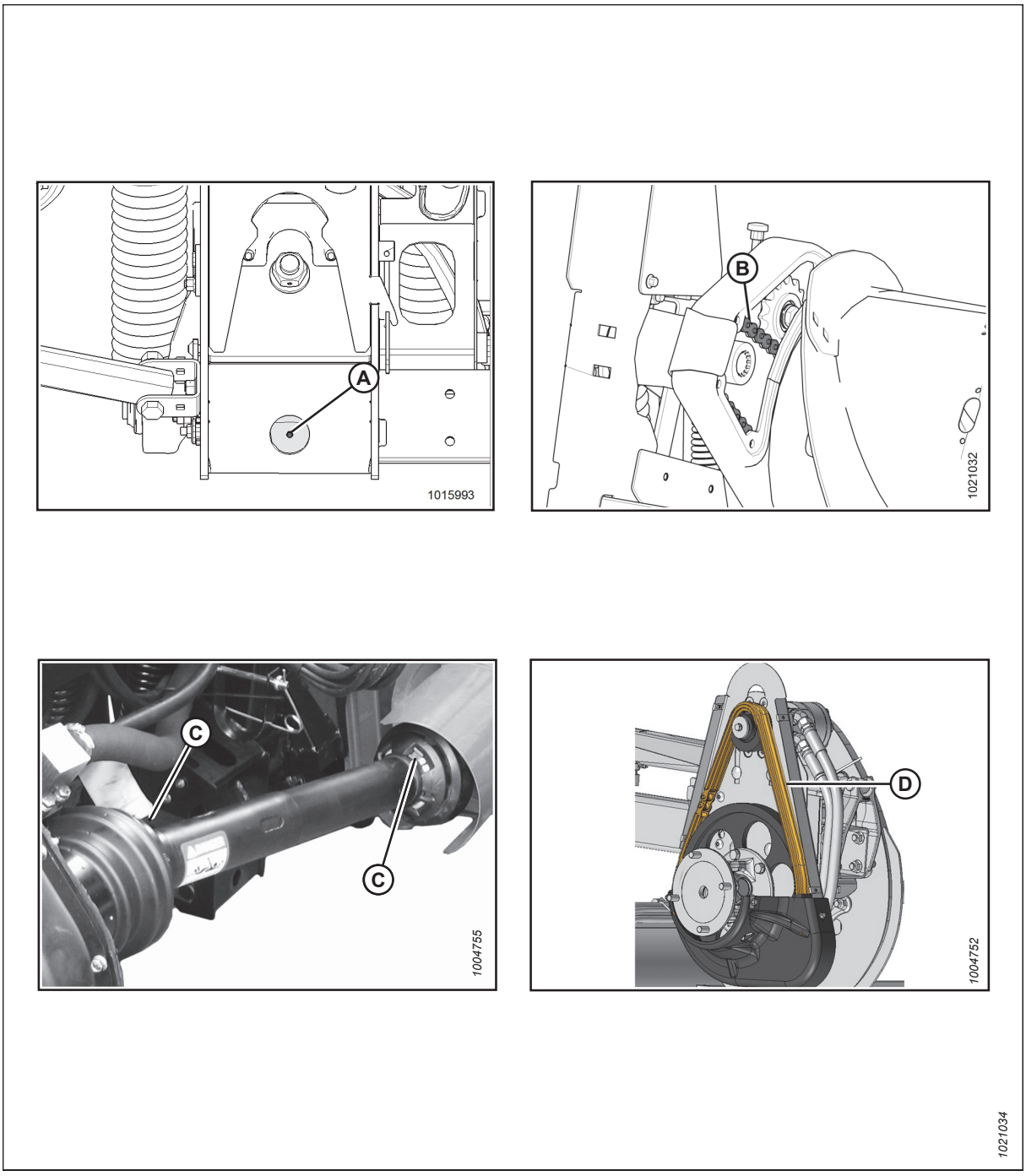
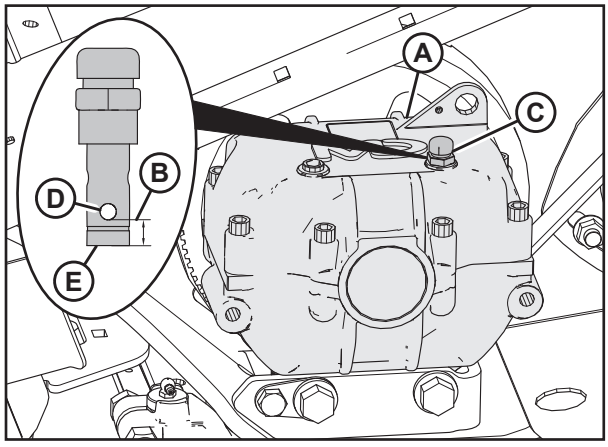
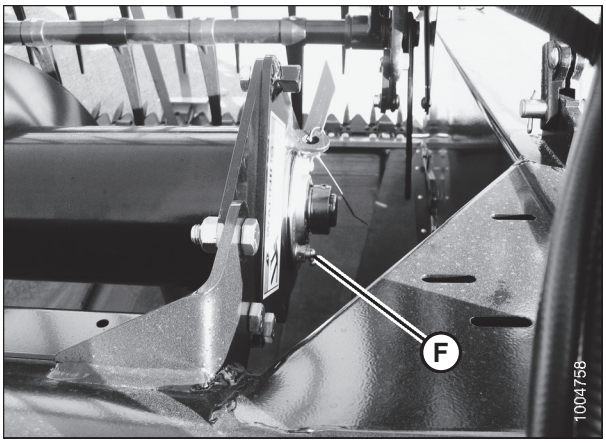
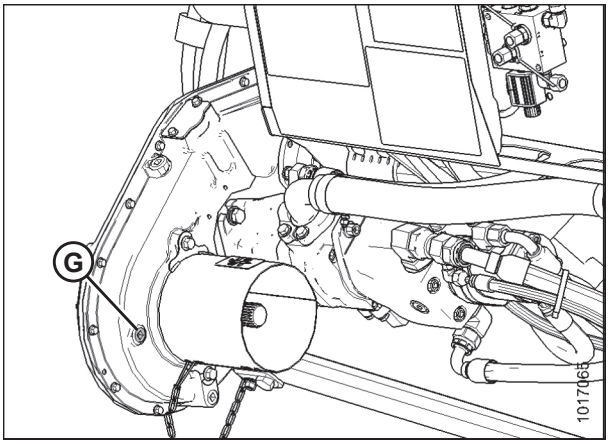


Figure 5.9: Toutes les 100 heures

A – Pivot de flottement – gauche et droite
B – Chaîne d'entraînement de la vis – consultez *5.7.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 451*)
C – Protection de la prise de force – deux endroits
D – Chaîne d'entraînement du rabatteur – un endroit (consultez *5.7.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement, page 449*)







1020660

Figure 5.10: Toutes les 100 heures

A – Boîtier d'entraînement du couteau (vérifiez le niveau d'huile [B] avec la jauge [C] : Entre le bord inférieur du trou [D] et le fond [E] de la jauge d'huile)
F – Roulement de la vis transversale supérieure (un endroit)
G – Niveau d'huile du boîtier d'entraînement principal (consultez *5.7.5 Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 453*)

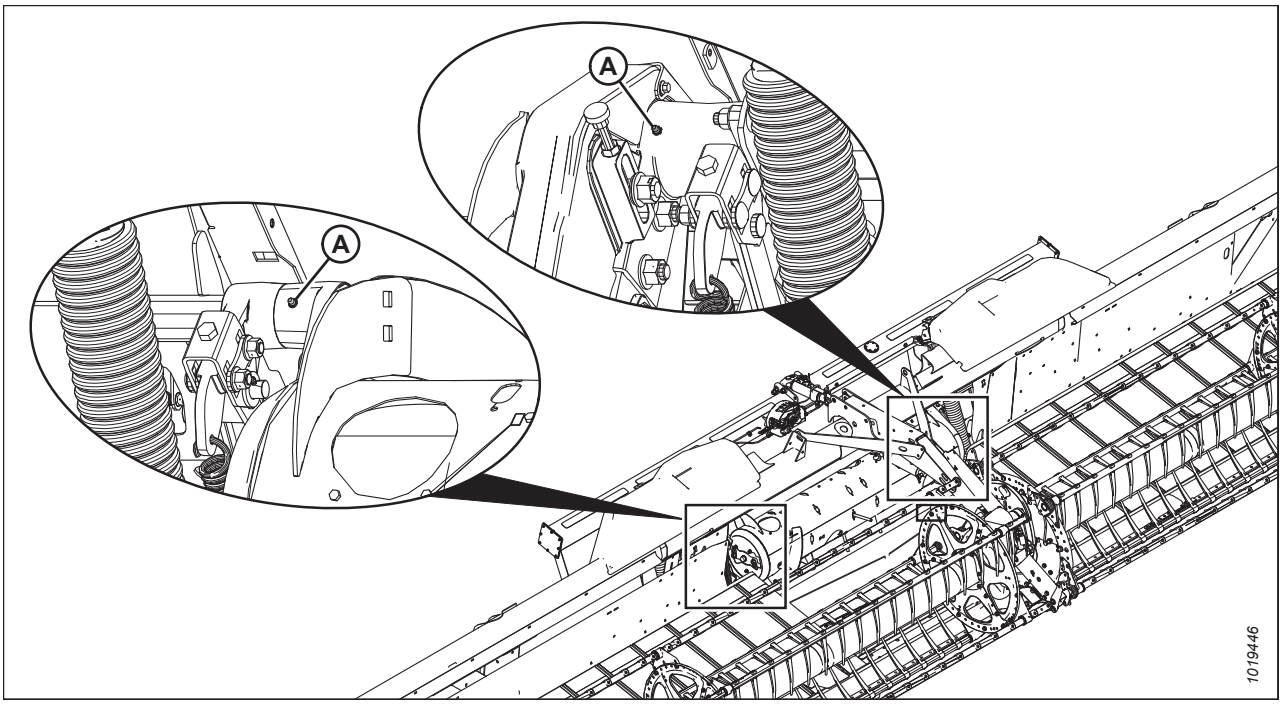


Figure 5.11: Toutes les 100 heures

A – Pivots de la vis

Toutes les 250 heures

Les roues de transport doivent être graissées après 250 heures de fonctionnement, et le filtre à huile hydraulique devra être changé.

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

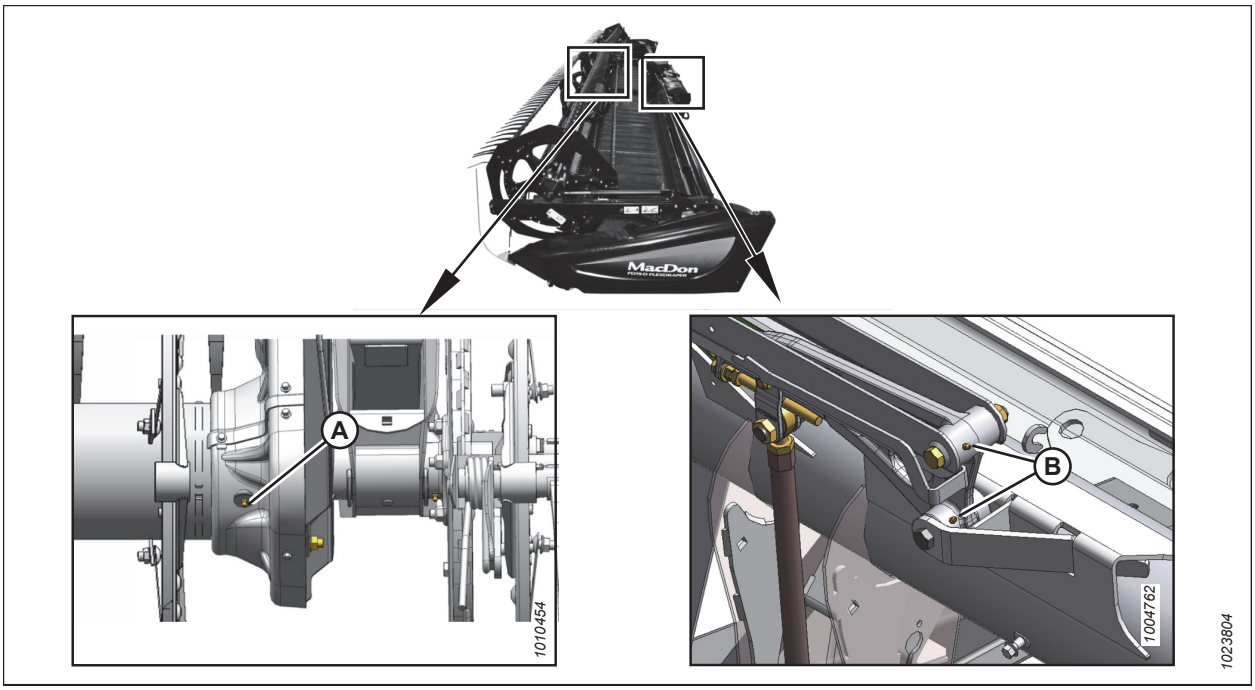


Figure 5.12: Toutes les 250 heures

A - Cardan du rabatteur (Un endroit)[56]

B – Articulation flexible (Deux points) – Des deux côtés

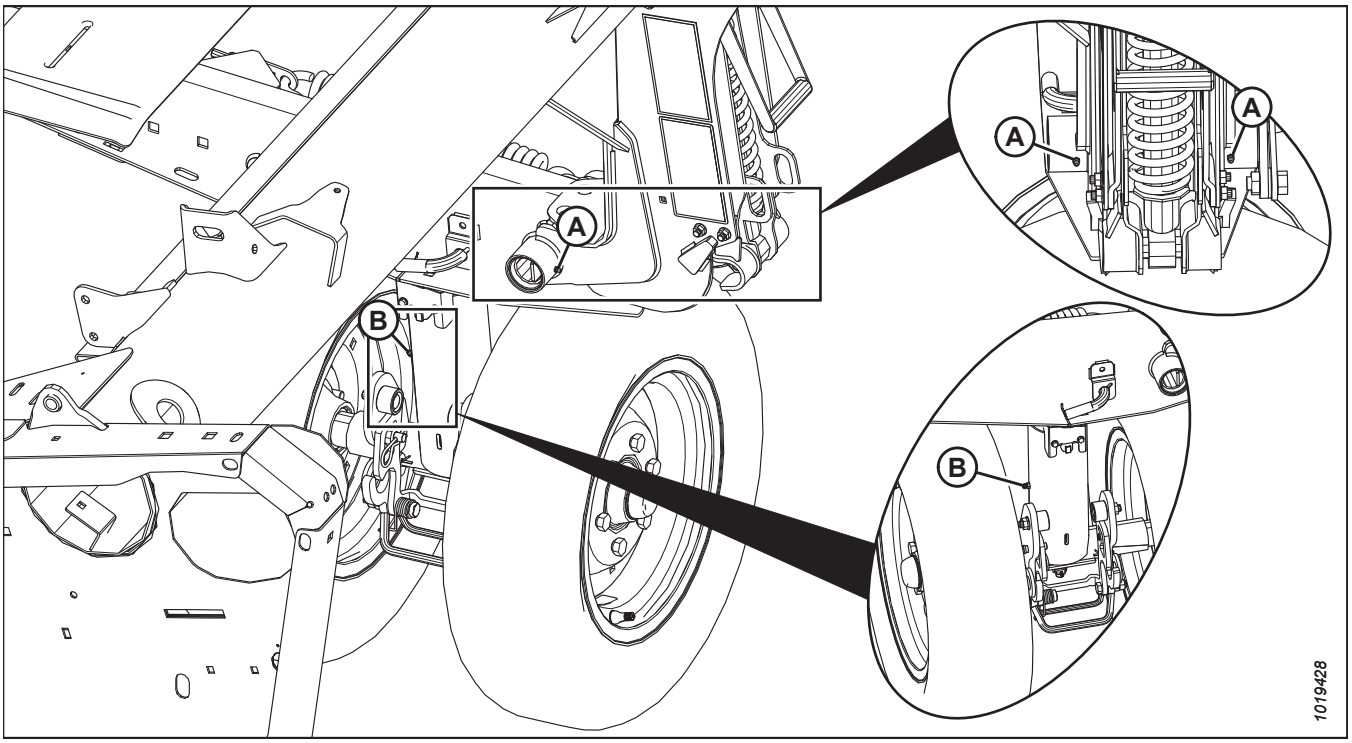


Figure 5.13: Toutes les 250 heures

A - Pivot roue/châssis (avant et arrière) – Les deux côtés

B - Pivot de la roue avant (un endroit)

56. 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.

Toutes les 500 heures

Après 500 heures de fonctionnement, les roues de transport de droite et plusieurs composants du rabatteur doivent être lubrifiés.

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

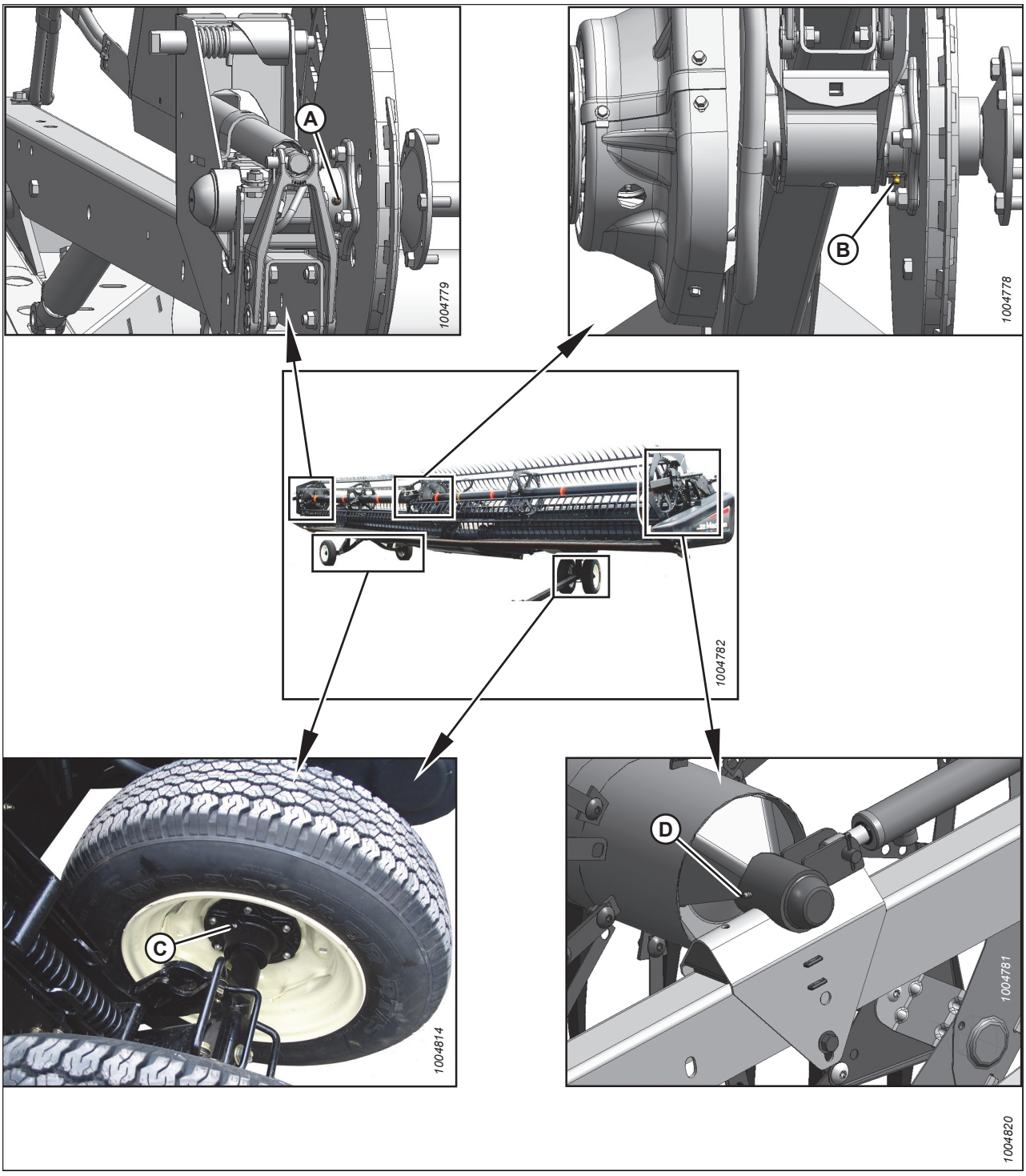


Figure 5.14: Toutes les 500 heures

A – Roulement droit du rabatteur (un endroit)
B – Roulement central du rabatteur (un endroit)
C – Roulements de roue (quatre endroits)
D – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)

5.7.2 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 spécifié 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.

Consultez la troisième de couverture pour des informations sur les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez la fiche d'entretien fournie pour garder un suivi de l'entretien programmé. Pour obtenir plus d'informations sur l'entretien, consultez *5.2 Plan/dossier de maintenance, page 430*.

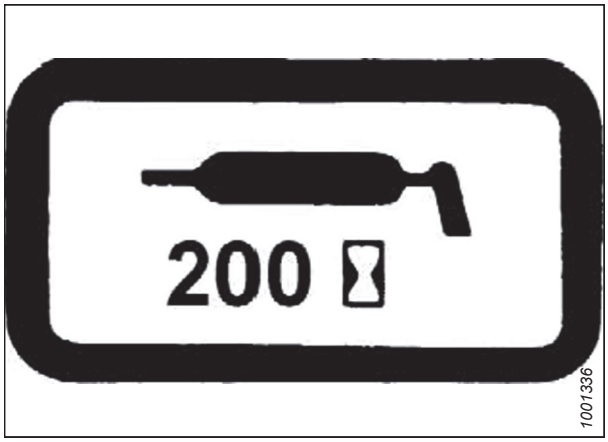


Figure 5.15: Autocollant des intervalles de graissage

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

2. Essuyez le graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter d'injecter de la saleté et de la poussière.

   IMPORTANT:

   Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

   NOTE:

   Remplacez les raccords de graisse lâches ou cassés immédiatement.

3. Injectez de la graisse dans chaque graisseur jusqu'à ce que la graisse déborde du graisseur (sauf indication contraire).

4. Laissez une goutte d'excédent de graisse sur le raccord. Cela empêchera que le raccord soit contaminé.

5. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

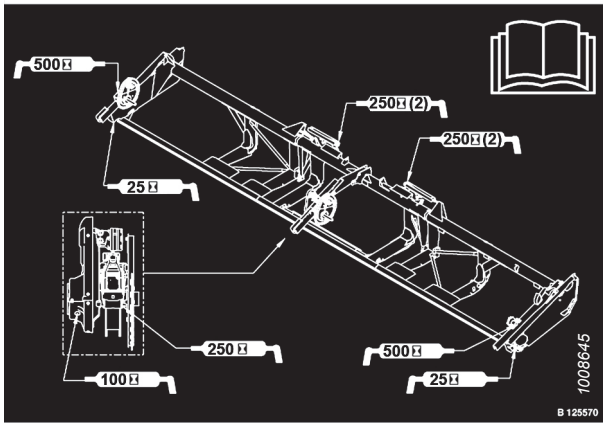


Figure 5.16: Autocollant indiquant les points de graissage sur la série FD1

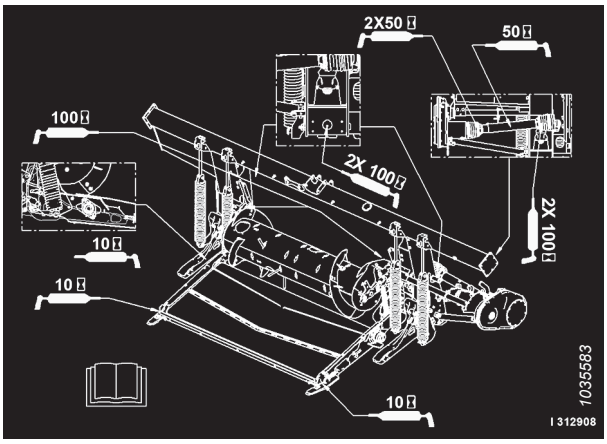


Figure 5.17: Autocollant indiquant les points de graissage sur la FM100

5.7.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement

Les plateformes à rabatteur double sont équipées d'une chaîne d'entraînement de rabatteur qui nécessite une lubrification périodique. Reportez-vous au calendrier de maintenance pour connaître l'intervalle de maintenance recommandé.

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 six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l'entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).
2. Retirez le capot supérieur (B).

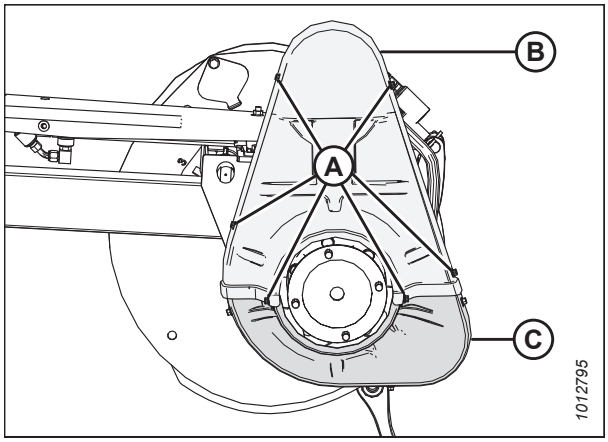


Figure 5.18: Capot d'entraînement

3. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

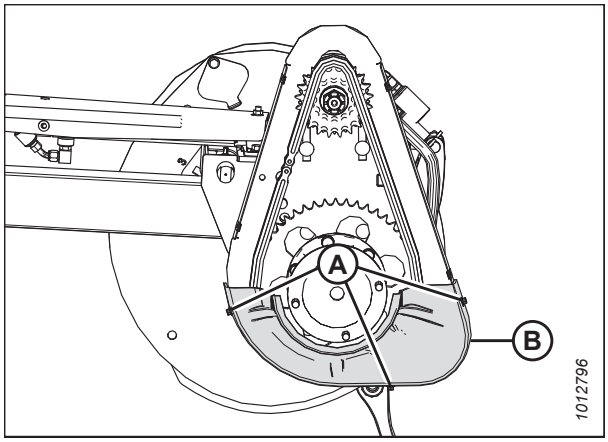


Figure 5.19: Capot d'entraînement inférieur

4. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne d'entraînement (A).

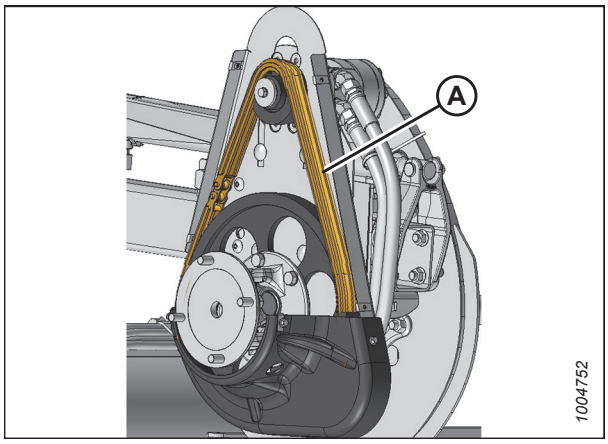


Figure 5.20: Chaîne d'entraînement

5. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment), puis fixez-le en utilisant les trois boulons (A). Serrez les boulons à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

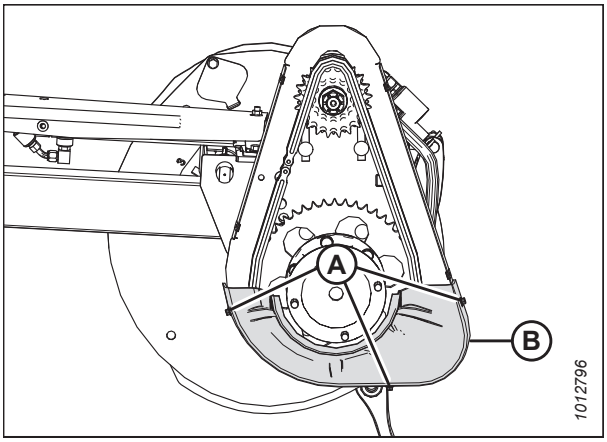


Figure 5.21: Capot d'entraînement inférieur

6. Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C) et fixez-le avec les six boulons (A). Serrez les boulons à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

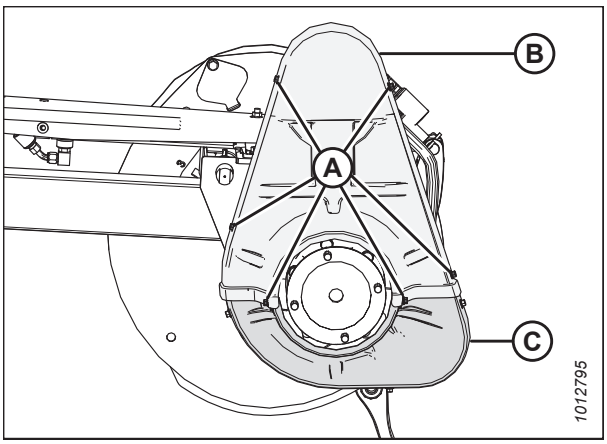


Figure 5.22: Capot d'entraînement

5.7.4 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).

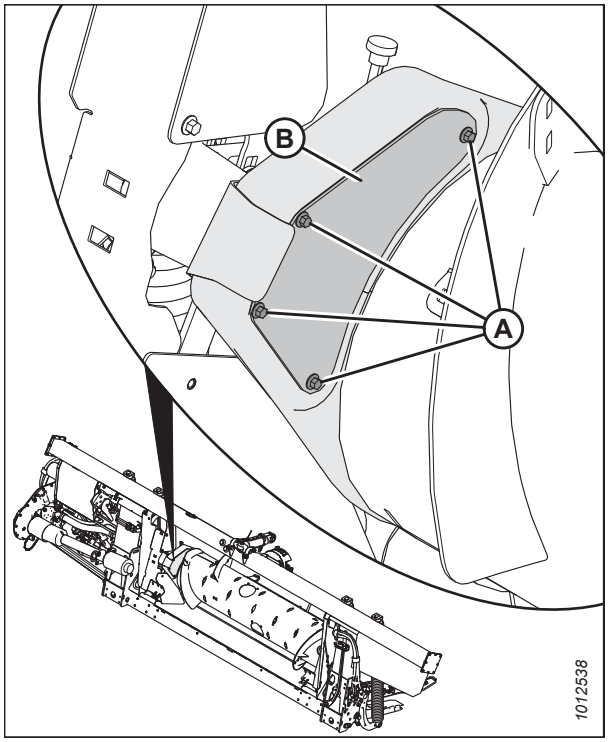


Figure 5.23: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

2. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A), le pignon d'entraînement (B), et le pignon tendeur (C).

3. Faites pivoter le transporteur à vis et appliquez de la graisse au plus de zones de la chaîne, si nécessaire.

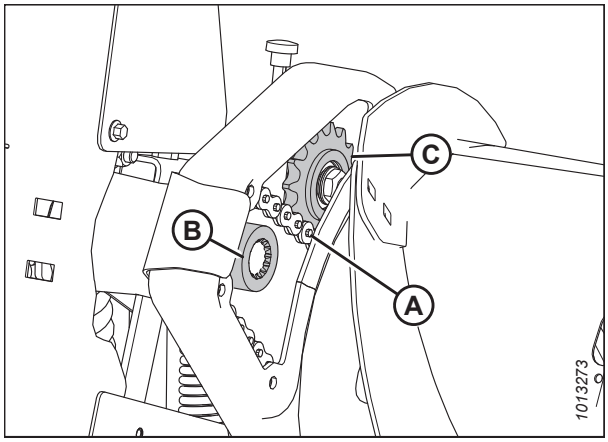


Figure 5.24: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

4. Replacez le panneau d'inspection (B). Fixez le panneau à l'aide de quatre boulons (A).

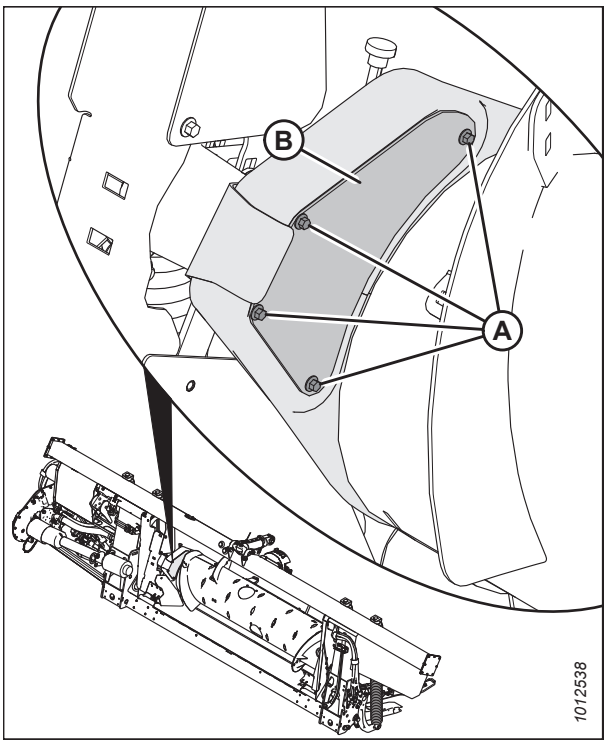


Figure 5.25: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

5.7.5 Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

L'huile dans la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme doit être inspectée, complétée et changée de temps en temps.

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme

Le niveau d'huile dans la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme peut être contrôlé en retirant le bouchon de niveau d'huile.

⚠ 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) et vérifiez que le niveau d'huile est au ras de l'orifice.
4. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).
5. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Pour des instructions, voir *Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 454*.

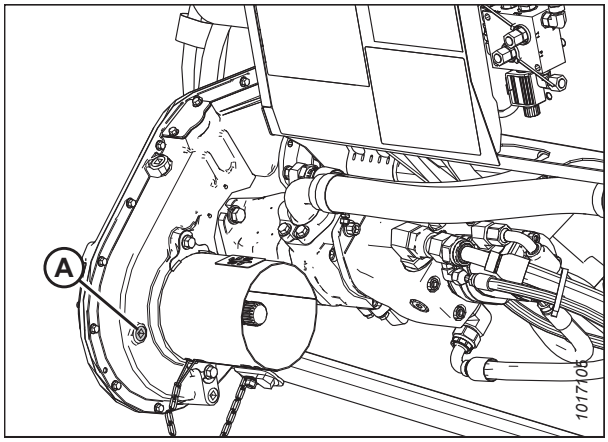


Figure 5.26: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Si le niveau d'huile dans la boîte de vitesses de la plateforme est trop bas ou si l'huile a été vidée, 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. Abaissez la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez le bouchon de remplissage (B) et le bouchon de niveau d'huile (A).
4. Ajoutez de l'huile dans le trou du bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

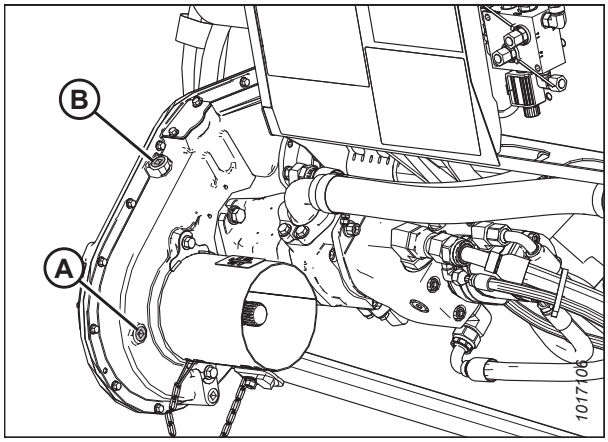


Figure 5.27: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidangez l'huile de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

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.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille appropriée (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remettez le bouchon de vidange d'huile (A) et retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
8. Ajoutez de l'huile dans le trou du bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

   NOTE:

   Le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme retient environ 2,5 litres (2,6 quarts) d'huile.
9. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

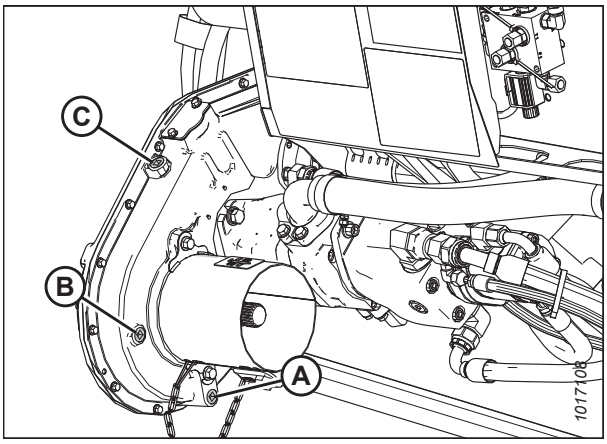


Figure 5.28: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

5.8 Système hydraulique

Le système hydraulique du module de flottement FM100 entraîne le tapis d'alimentation du module de flottement, les tapis des plateformes et les entraînements de couteaux. Le système hydraulique de la moissonneuse-batteuse entraîne le système hydraulique du rabatteur.

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Regardez à l'intérieur du capot arrière pour les exigences en matière d'huile du module de flottement.

5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance. La procédure de vérification du niveau d'huile hydraulique diffère selon que la plateforme se trouve sur un terrain plat ou en pente.

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile à froid.

1. Vérifiez le niveau d'huile à l'aide de l'indicateur inférieur (A) et de l'indicateur supérieur (B). Vérifiez que la plateforme touche à peine le sol et que le vérin d'inclinaison est complètement rétracté.
2. Assurez-vous que l'huile est au niveau approprié pour le type de terrain sur lequel la plateforme est garée:
   - **Terrain plat (C) :** L'indicateur inférieur (A) doit être plein et l'indicateur supérieur (B), vide.
   - **Terrain en pente (D) :** L'indicateur inférieur (A) doit être plein et l'indicateur supérieur (B), à moitié plein.

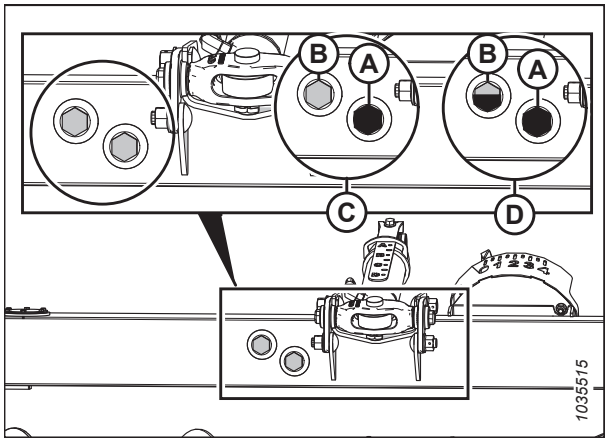


Figure 5.29: Vitre d'observation du niveau d'huile

NOTE:

Il peut être nécessaire d'abaisser légèrement le niveau d'huile lorsque la température ambiante est supérieure à 35 °C (95 °F). Cette action permettra d'éviter tout débordement au niveau du tube du reniflard lorsque l'huile hydraulique atteint la température de fonctionnement.

NOTE:

Il est possible d'utiliser le voyant de niveau d'huile pour terrain incliné sur terrain plat, si le kit d'extension du col de remplissage (MD Nº B6057) est installé sur le module de flottement. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.1.1 Kit d'extension Hillside, page 609*.

5.8.2 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.

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 *5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 456* 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 *5.8.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 456*.

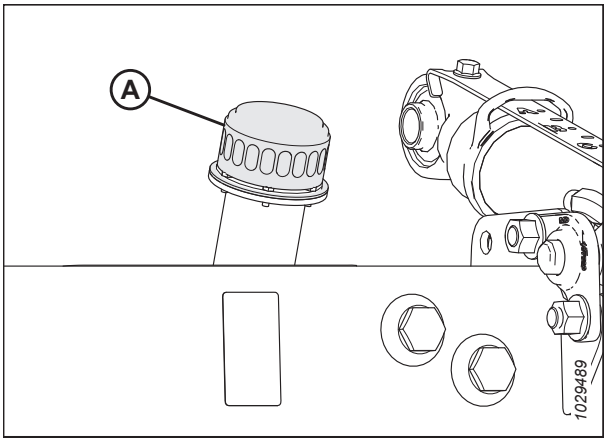


Figure 5.30: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

5.8.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique

Vidangez l'huile hydraulique dans le réservoir afin que le système continue à bien fonctionner.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Placez un récipient de taille adapté (au moins 40 litres [10 gallons américains]) sous les deux bouchons de vidange d'huile (A) situés à l'arrière de la base de chaque côté du châssis.

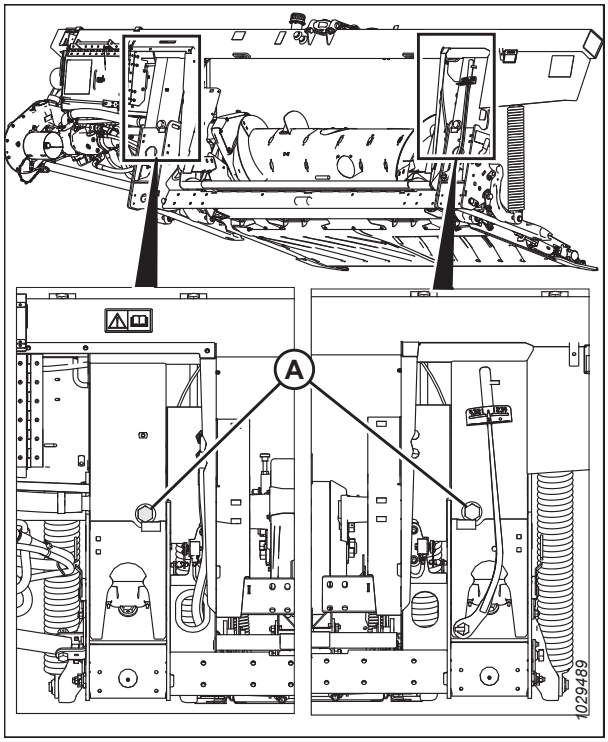


Figure 5.31: Vidange du réservoir

5. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.

ATTENTION

Le réservoir d'huile peut avoir une pression allant jusqu'à 10 psi. Retirez le bouchon lentement.

6. Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens antihoraire pour le desserrer et le retirer.

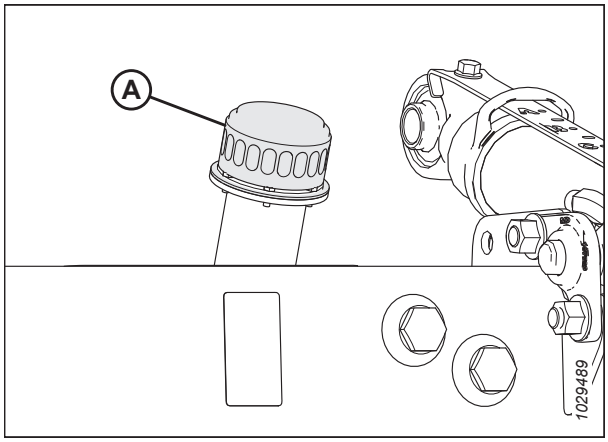


Figure 5.32: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

7. Retirez les bouchons de vidange d'huile (A) avec une clé à six pans de 1 1/2 po et laissez l'huile s'écouler.
8. Remettez les bouchons de vidange d'huile (A) quand le réservoir est vide.
9. Changez le filtre à huile si nécessaire. Pour les instructions, consultez *5.8.4 Remplacement du filtre à huile, page 459*.
10. Ajoutez approximativement 85 litres (22,5 gallons américains) d'huile au réservoir. Pour obtenir des instructions, consultez *5.8.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 456*.

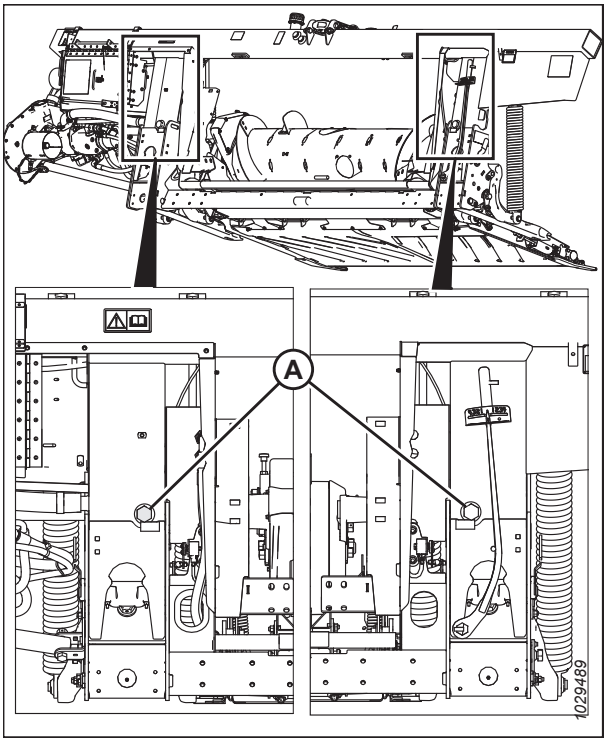


Figure 5.33: Vidange du réservoir

5.8.4 Remplacement du filtre à huile

Modifiez le filtre d'huile hydraulique selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

Procurez-vous le filtre de rechange (MD Nº 320360) auprès 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. Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et du collecteur (A).
2. Placez un récipient de taille appropriée (d'une capacité d'au moins 1 litre [0,26 gallon]) sous l'orifice de vidange d'huile (C).
3. Retirez le filtre à fermeture par rotation (B) et nettoyez l'orifice du filtre exposé dans le collecteur (A).
4. Appliquez une fine pellicule d'huile propre sur le joint torique fourni avec le nouveau filtre.

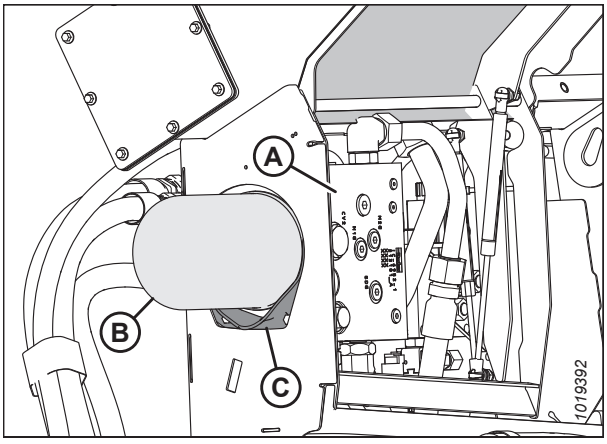


Figure 5.34: Système hydraulique du FM100

5. Placez le nouveau filtre sur le pivot fileté du collecteur (A). Serrez le filtre 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.

5.9 Système électrique

Le système électrique pour la plateforme est alimenté par la moissonneuse-batteuse. La plateforme a plusieurs feux et capteurs qui nécessitent de l'énergie.

5.9.1 Remplacement des ampoules

Si une ampoule de la plateforme est grillée ou endommagée, il faudra la 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.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Conservez les vis (A).
3. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

NOTE:

Utilisez des ampoules commerciales n° 1156 pour les feux de transport oranges et n° 1157 pour les feux arrière rouges. Les feux arrière rouges sont uniquement disponibles sur les plateformes dotées de l'option de transport.

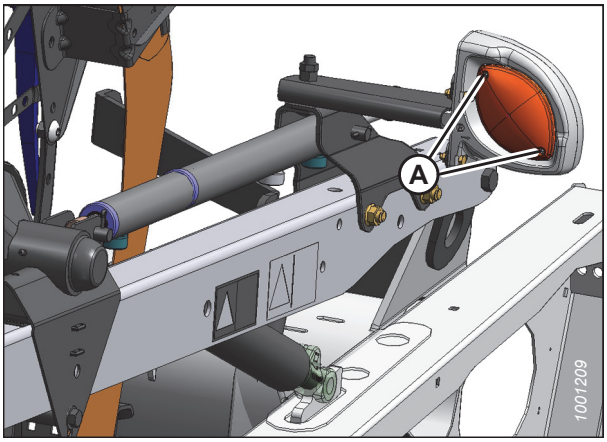


Figure 5.35: Feu de transport gauche

NOTE:

Le feu de l'option Transport à vitesse lente est illustré à droite.

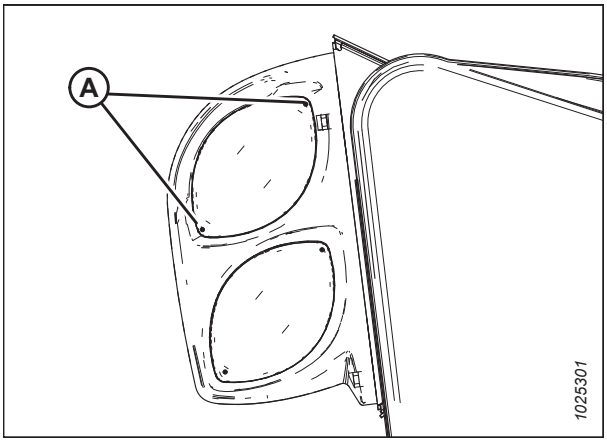


Figure 5.36: Option transport à vitesse lente – Feux oranges et rouges

5.10 Entraînement de la plateforme

L'entraînement de la plateforme se compose d'une transmission de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses du module de flottement FM100 qui entraîne la vis d'alimentation et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

5.10.1 Retrait de la transmission

La transmission relie la prise de force de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses de la plateforme. Il peut être nécessaire de retirer la transmission pour l'entreposer ou l'entretenir.

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:

La transmission reste normalement attachée au module de flottement et est stockée sur le support prévu lorsqu'elle n'est pas utilisée.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Si le module de flottement est fixé sur la moissonneuse-batteuse, retirez la transmission de la machine en tirant le collier de déconnexion rapide pour libérer la fourche de transmission sur l'arbre.
3. Retirez les deux écrous (A) qui maintiennent le blindage (B) sur la boîte de vitesses.
4. Faites glisser le blindage (B) sur le boîtier de la transmission pour exposer le raccord rapide de la boîte de vitesses. Ne déconnectez **PAS** la longe (C).
5. Tirez le collier du raccord rapide pour libérer la fourche de la transmission, puis retirez l'arbre du boîtier.
6. Faites glisser le blindage (B) de la transmission.

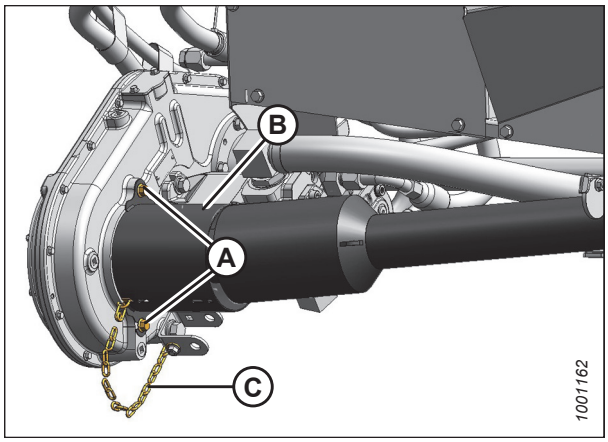


Figure 5.37: Module de flottement, extrémité de la transmission

7. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérez le collier (A).

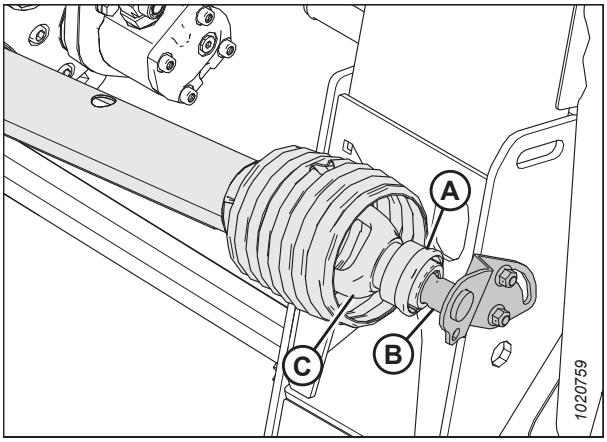


Figure 5.38: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.10.2 Installation de la transmission

La transmission relie la prise de force de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses de la plateforme. Suivez attentivement cette procédure lors de l'installation de la transmission, en effet, selon sa configuration, elle peut être mal installée.

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:

Si les cannelures de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse correspondent à celles de l'arbre d'entrée du module de flottement, vérifiez que la transmission est installée avec une protection plus longue du côté du boîtier de vitesses du module de flottement.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la longueur de la transmission correspond aux spécifications de longueur de votre équipement. Pour obtenir plus d'informations, consultez *2.2 Caractéristiques de la plateforme FlexDraper[MD] de série FD1, page 23*.

1. Positionnez l'extrémité de la transmission (A) sur le support de rangement (B). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Dégagez le collier (C).

2. Pour les transmissions équipées de chaînes de sécurité, attachez la chaîne (D) à l'extrémité du support de stockage de transmission (B) de la moissonneuse-batteuse.

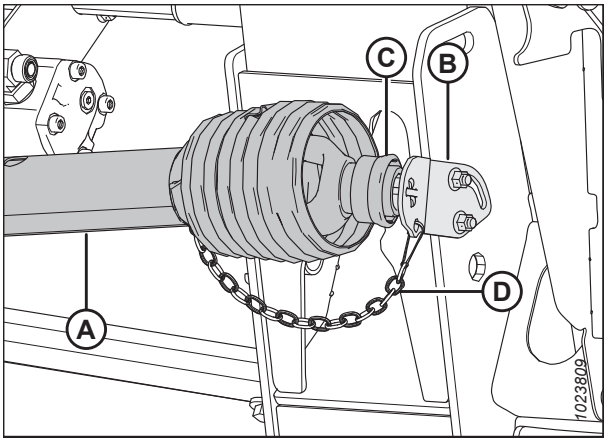


Figure 5.39: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Faites glisser le blindage (A) sur la transmission (B).
4. Positionnez la déconnexion rapide de la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses du module de flottement, tirez le collier en arrière et glissez-le sur l'arbre jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Dégagez le collier.
5. Placez le blindage (A) sur la boîte de vitesses, puis fixez-le à l'aide des boulons (C).
6. Pour les transmissions équipées de chaînes de sécurité, attachez la chaîne (D) à l'extrémité du module à la chaîne (E) sur le blindage.

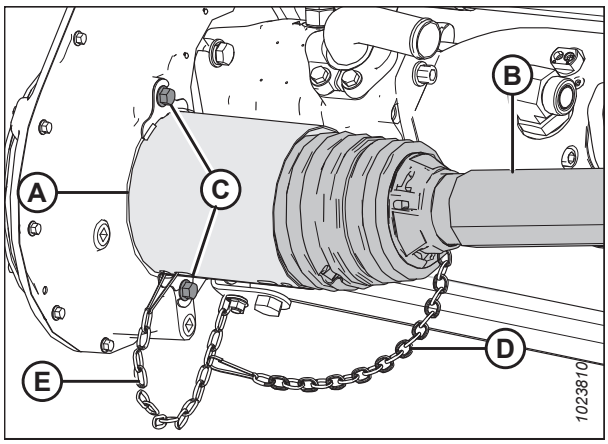


Figure 5.40: Module de flottement, extrémité de la transmission

5.10.3 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).

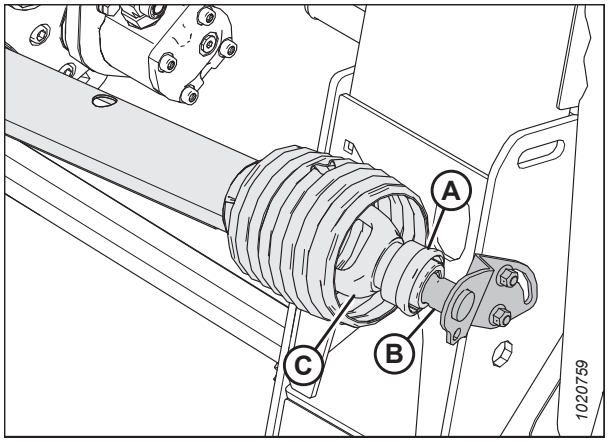


Figure 5.41: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Soulevez l'extrémité de la transmission de la moissonneuse-batteuse (A) du crochet, puis tirez la transmission jusqu'à ce qu'elle se détache. Tenez l'extrémité de la transmission (B) du module de flottement pour l'empêcher de tomber et de heurter le sol.

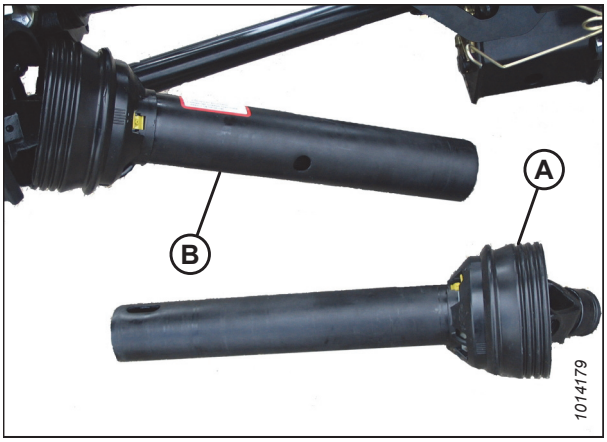


Figure 5.42: Transmission séparée

4. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrez l'embout de graissage ou le verrou (A).

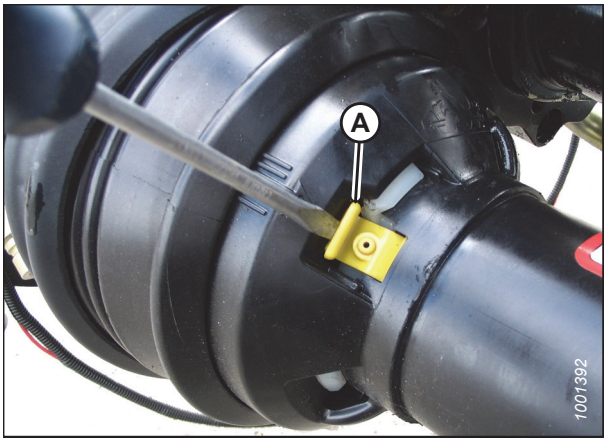


Figure 5.43: Protection de transmission

5. Tournez la bague de blocage du doigt de transmission (A) dans le sens antihoraire avec un tournevis jusqu'à ce que les pattes (B) s'alignent avec les fentes dans le doigt.
6. Retirez la protection de la transmission.

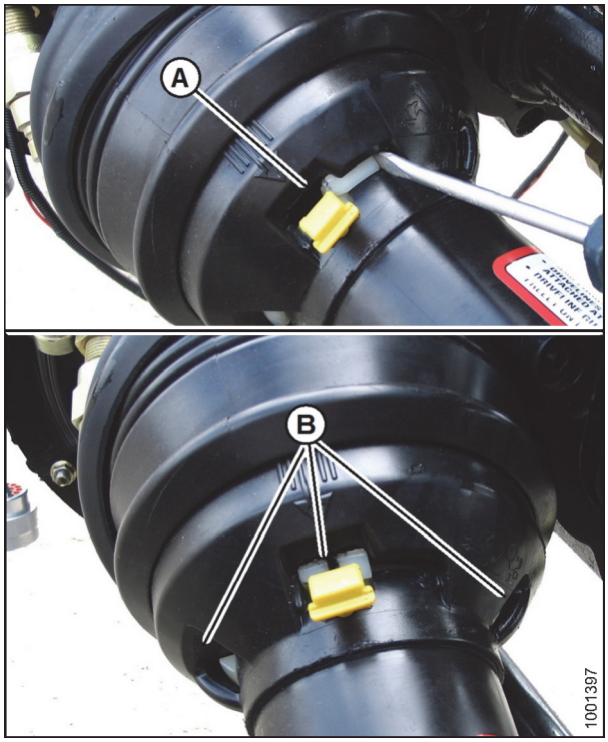


Figure 5.44: Protection de transmission

5.10.4 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.

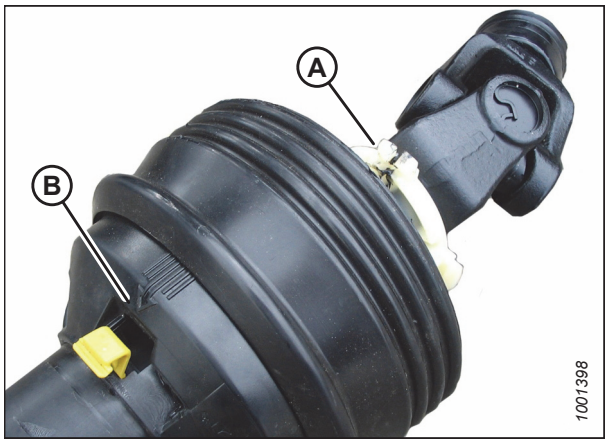


Figure 5.45: Protection de transmission

2. Poussez le doigt sur la bague jusqu'à ce que la bague de blocage soit visible dans les fentes (A).

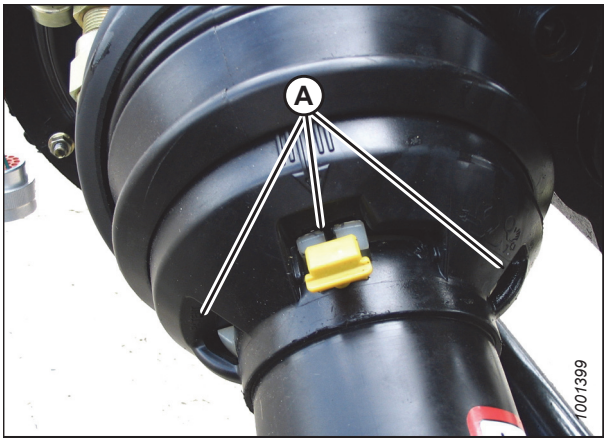


Figure 5.46: Protection de transmission

3. Utilisez un tournevis pour écrou à fente afin de tourner la bague (A) dans le sens horaire.

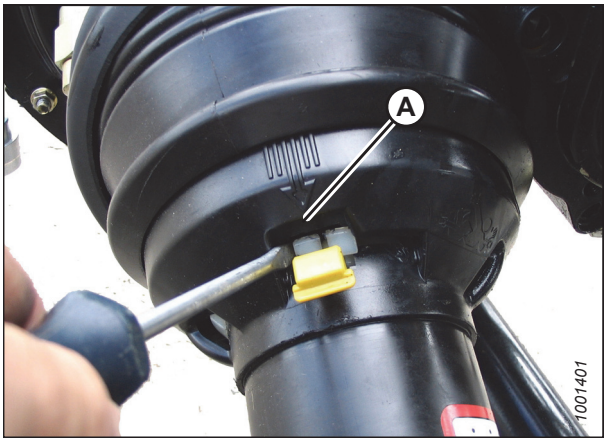


Figure 5.47: Protection de transmission

4. Enfoncez de nouveau l'embout de graissage (A) dans la protection.

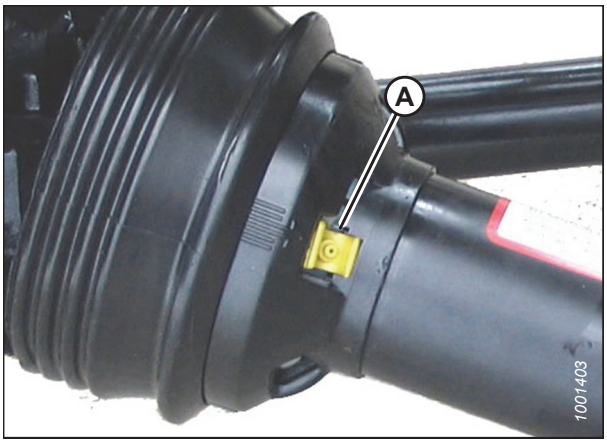


Figure 5.48: Protection de transmission

5. Assemblez la transmission.

   IMPORTANT:

   Les cannelures sont conçues pour aligner les universaux. Alignez la soudure (A) avec la cannelure manquante (B) lors de l'assemblage. Ne pas aligner les moitiés de l'arbre peut provoquer des vibrations excessives et des défaillances de la vis d'alimentation/de la boîte de vitesses.

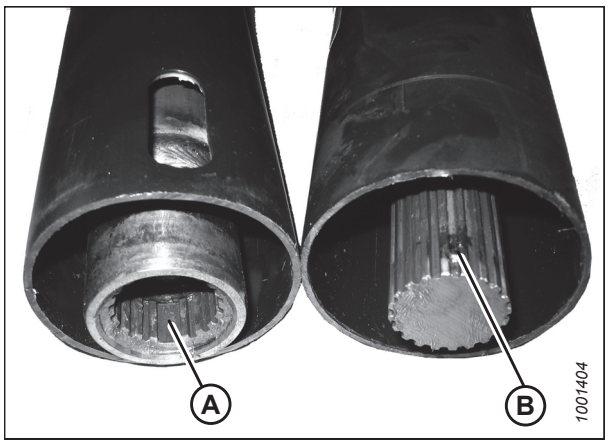


Figure 5.49: Transmission

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de 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).

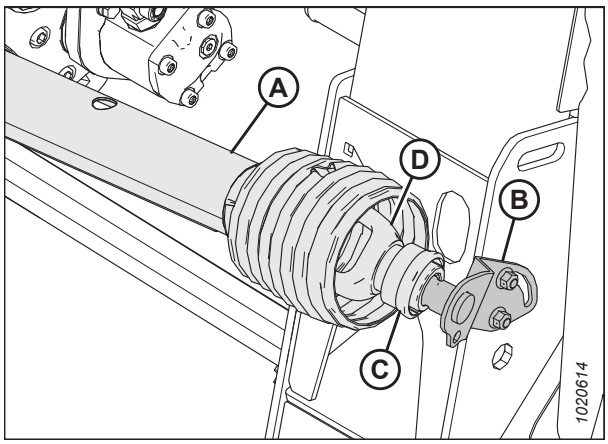


Figure 5.50: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.10.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses

La tension de la chaîne d'entraînement de la boîte de vitesses est réglée en usine, mais les ajustements de tension doivent être effectués selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

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 deux boulons et le couvercle d'ajustement de la chaîne (A). Vérifiez le joint (B). Si le joint est endommagé, remplacez-le.
4. Retirez la plaque de retenue (C).
5. Serrez le boulon (D) à 6,8 Nm (60 po-lb).
6. Reportez-vous au tableau *5.1, page 469* et desserrez le boulon (D) en fonction de la configuration de votre boîte de vitesses.

   NOTE:

   Une chaîne est correctement tendue de 10 à 14 mm (3/8 à 9/16 po) de déformation à son point médian.
7. Remettez la plaque de retenue (C).
8. Remettez deux boulons et le capot de réglage de la chaîne (A) et le joint (B). Serrez la visserie à 9,5 Nm (84 po-lbf).

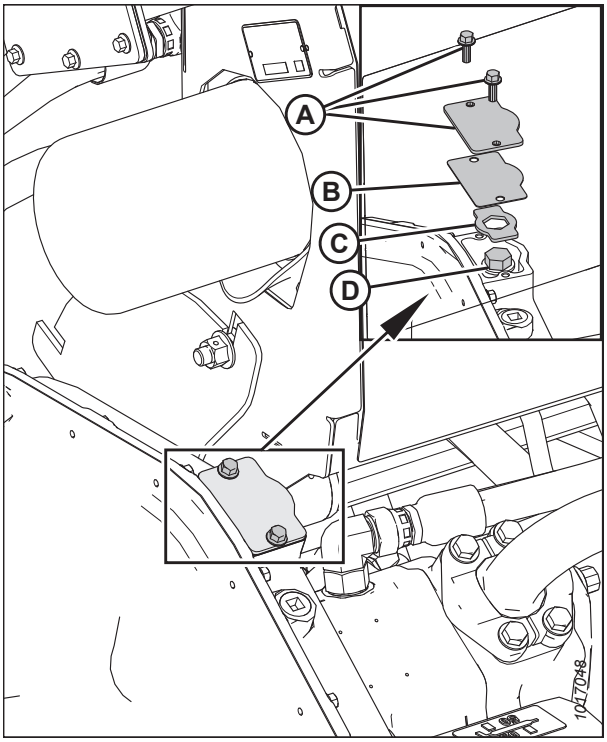


Figure 5.51: Tendeur de la chaîne

Tableau 5.1 Réglage du serrage des boulons sur les boîtes de vitesses configurées

Configuration des boîtes de vitesses	Rapports de transmission	Quantités de desserrage
CLAAS	Rapport du pignon 18/38, chaîne à 74 maillons	1 tour ou 360 degrés
CLAAS	Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons	1/2 tour ou 180 degrés
Case, New Holland, Challenger[MD], Gleaner[MD], Massey Ferguson[MD]	Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons	1 tour ou 360 degrés
Case, New Holland, Challenger[MD], Gleaner[MD], Massey Ferguson[MD] – Europe	Rapport du pignon 31/38, chaîne à 78 maillons	1 tour et 1/8 ou 405 degrés
Série IDEAL[MC]	Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons	1 tour ou 360 degrés
John Deere	Rapport du pignon 24/38, chaîne à 74 maillons	1 tour et 2/3 ou 600 degrés
John Deere (Europe)	Rapport du pignon 31/38, chaîne à 80 maillons	2 tour et 1/2 ou 900 degrés
John Deere	Rapport du pignon 37/38, chaîne à 80 maillons	2 tour et 1/2 ou 900 degrés
Spécial	Rapport du pignon 20/38, chaîne à 74 maillons	3/4 tour ou 270 degrés
Spécial	Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons	1 tour ou 360 degrés
Spécial	Rapport du pignon 26/38, chaîne à 76 maillons	1 tour ou 360 degrés

5.11 Transporteur à vis

La vis du module de flottement FM100 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

5.11.1 Réglage de l’espace entre la vis d’alimentation et le bac

Un espacement correct entre la vis d’alimentation et le bac permettra d’éviter que les doigts ou les ailettes ne touchent le tapis d’alimentation ou même le bac pendant le fonctionnement.

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 le transporteur à vis et le plancher. Trop peu d’espace risque de laisser les doigts ou la spire toucher et endommager le tapis ou le bac d’alimentation selon les orientations de la plateforme. Recherchez les traces de contact lorsque vous graissez le module de flottement.

1. Allongez le vérin d’inclinaison pour obtenir l’inclinaison maximale de la plateforme et placez la plateforme à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 po) du sol.
2. Verrouillez les ailes de plateforme. Pour des instructions, voir *Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme, page 76*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que l’articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

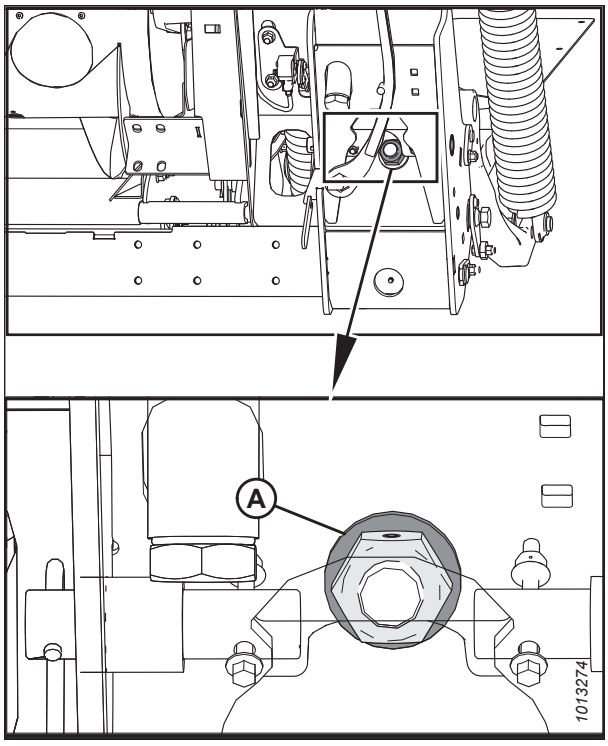


Figure 5.52: Verrouillage du flottement

5. Avant d'ajuster le jeu entre la vis d'alimentation et le plancher, vérifiez la position de flottement de la vis d'alimentation pour déterminer le jeu requis :

   • Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

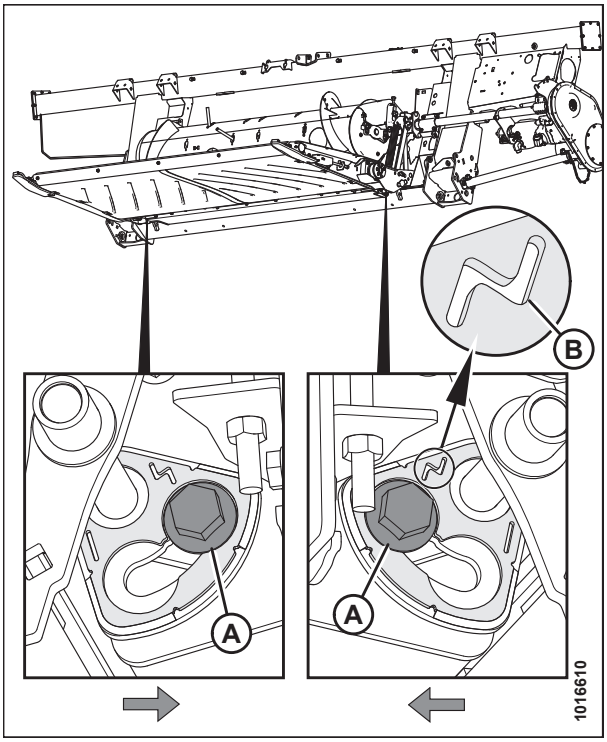


Figure 5.53: Position de flottement

   • Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), la vis d'alimentation est en position fixe.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

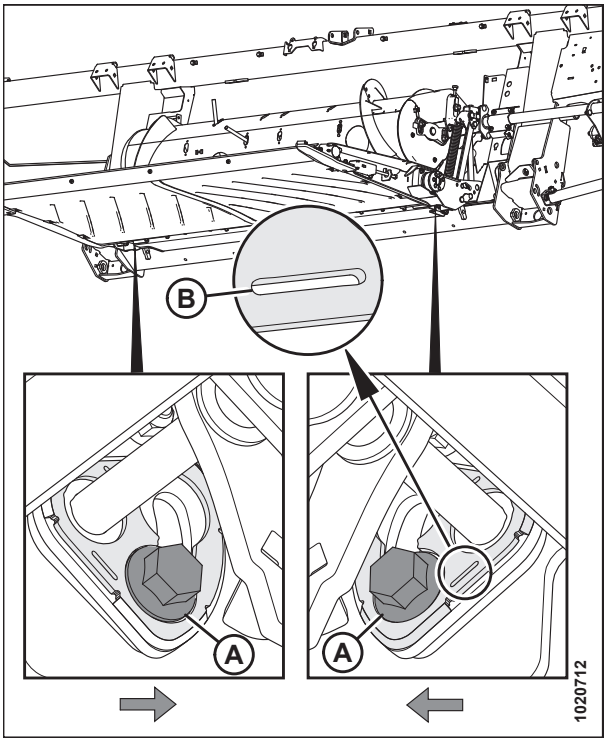


Figure 5.54: Position fixée

6. Desserrez les deux écrous (B) et faites pivoter la vis d'alimentation pour positionner la spire sur le plancher d'alimentation.
7. Tournez le boulon (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le jeu (C) ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le diminuer (C).
   - Si la vis d'alimentation est en position fixe, réglez le jeu entre 22 et 26 mm (7/8 et 1 po).
   - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, réglez le jeu entre 11 et 15 mm (7/16 et 5/8 po).

   NOTE:

   Le jeu augmente entre 25 et 40 mm (1 et 1 1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.
8. Répétez les étapes *6, page 472* et *7, page 472* pour le côté opposé de la vis d'alimentation.

   IMPORTANT:

   Le réglage d'un côté de la vis d'alimentation peut influer sur l'autre côté. Vérifiez toujours les deux côtés de la vis d'alimentation après avoir effectué les derniers réglages.
9. Serrer les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrez les écrous à 96 Nm (71 pi-lbf).
10. Faites pivoter le tambour et vérifiez les jeux.

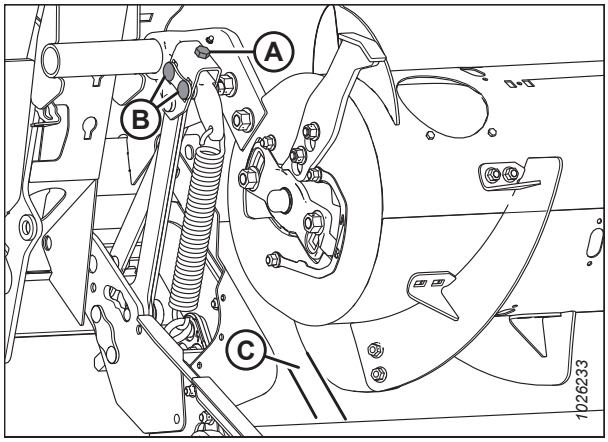


Figure 5.55: Espacement du transporteur à vis

5.11.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

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. La tension sur la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation doit être vérifiée selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

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.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consulter *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.

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 et retirez-le.

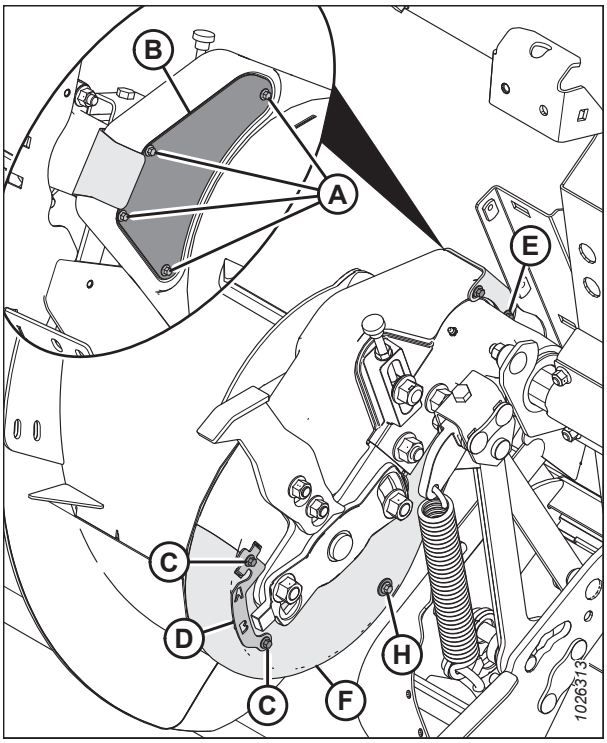


Figure 5.56: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

12. Vérifiez la chaîne au milieu (A). Elle doit présenter 4 mm (0,16 po) de déviation. Si des réglages sont nécessaires, consultez *5.11.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 474*.

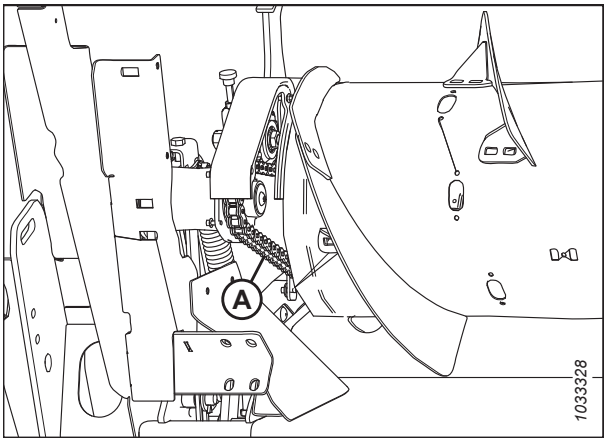


Figure 5.57: Chaîne de la vis d'alimentation – vue arrière

13. Placez le capot inférieur (F) comme illustré. Fixez le capot à l'aide du boulon et de 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. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le à l'aide de quatre boulons (A). Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 2,7 à 4,1 Nm (24 à 36 po-lbf).

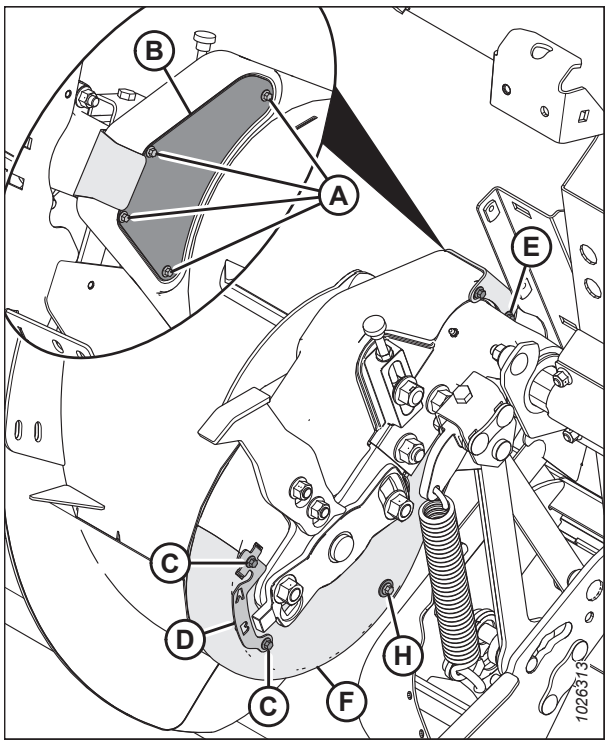


Figure 5.58: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

5.11.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Si la chaîne d'entraînement de la vis n'est pas correctement tendue, il faudra l'ajuster.

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.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consulter *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

7. Enlevez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).

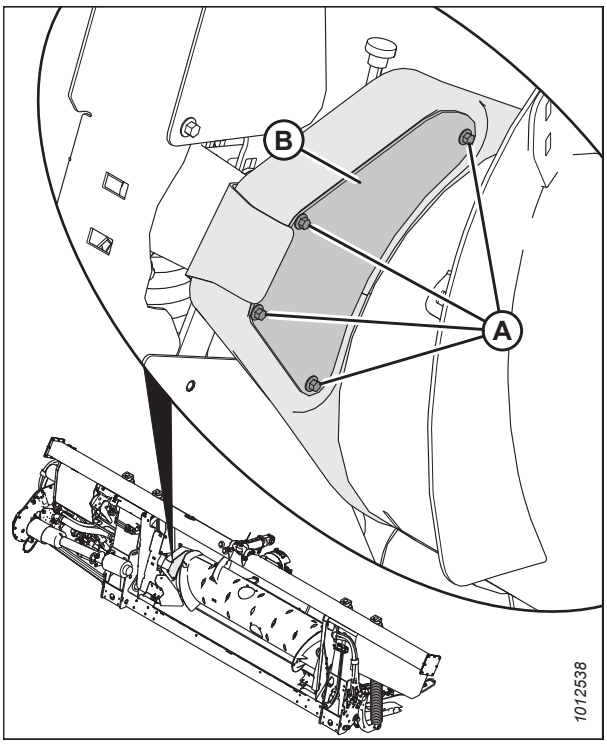


Figure 5.59: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

8. Desserrez le contre-écrou (B).
9. Desserrez légèrement l'écrou du tendeur (A) afin de permettre au tendeur de se déplacer en tournant le boulon d'ajustement (C).
10. Tournez la vis en sens inverse. Cela permet de supprimer le mou supérieur de la chaîne.

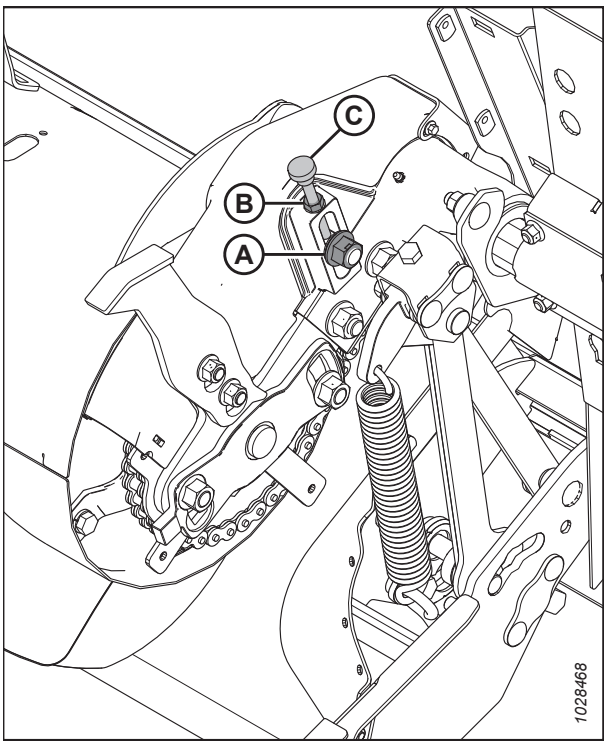


Figure 5.60: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue avant

11. Tournez le boulon d'ajustement (A) dans le sens horaire pour augmenter la tension de la chaîne jusqu'à ce que la déviation de la chaîne (B) soit de 4 mm (0,16 po) au milieu.

    IMPORTANT:

    Ne serrez **PAS** trop la chaîne.

    NOTE:

    Les capots ont été retirés des illustrations pour plus de clarté.

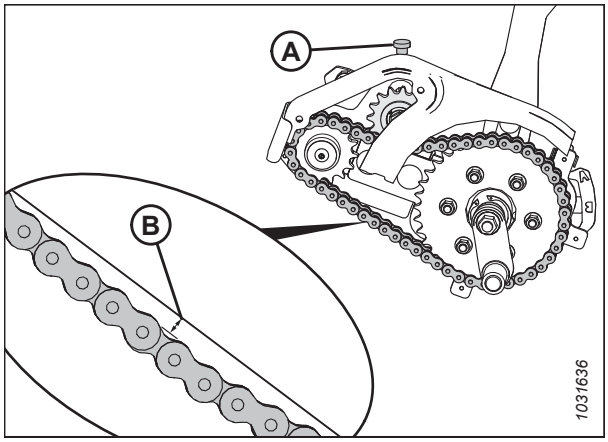


Figure 5.61: Déviation de la chaîne de la vis d'alimentation

12. Quand le réglage est terminé, serrez le contre-écrou (A).
13. Serrez l'écrou de tension (B) avec un couple de serrage de 258-271 Nm (190-200 pi-lbf).
14. Vérifiez encore la déviation de la chaîne au milieu après avoir serré l'écrou de tension et le contre-écrou.

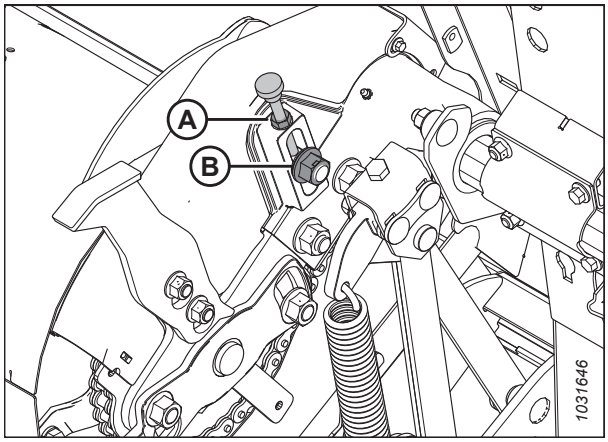


Figure 5.62: Entraînement de la vis d'alimentation – vue avant

15. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le à l'aide de quatre boulons (A).
16. Serrez les boulons (A) à 2,7-4,1 Nm (24-36 po-lbf).

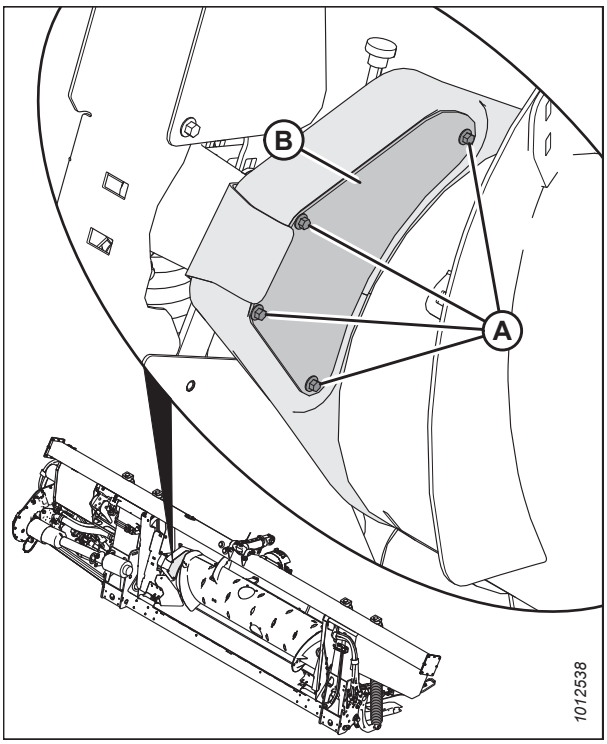


Figure 5.63: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

5.11.4 Spire de vis

La spire de vis sur le FM100 peut être configurée pour des conditions de récolte et de culture particulières.

Pour obtenir des instructions, consultez la section *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356* sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

5.11.5 Doigts de la vis

La vis FM100 utilise des dents rétractables pour alimenter le convoyeur de la moissonneuse-batteuse en récoltes. Certaines conditions peuvent exiger le retrait ou l'ajout de doigts pour une alimentation optimale de la récolte. Remplacez les doigts usés ou endommagés.

Retrait des doigts de la vis d'alimentation

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 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

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

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:

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 33*.
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).

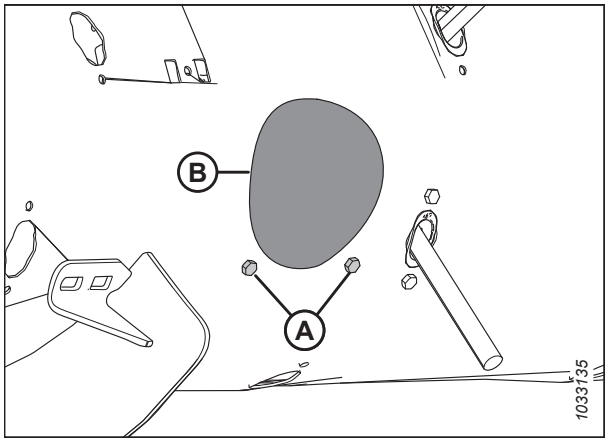


Figure 5.64: Couvercle d'accès au transporteur à vis

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.

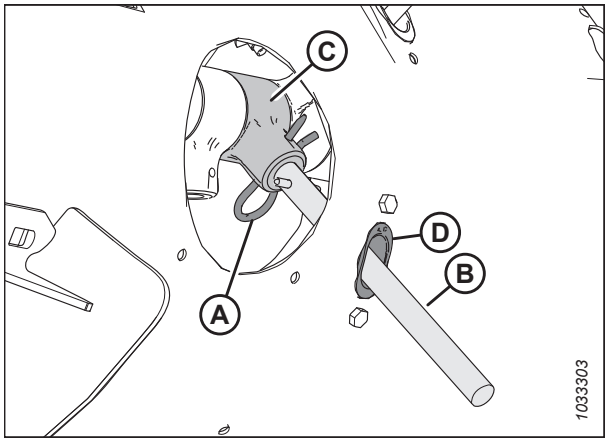


Figure 5.65: Doigt de la vis

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).

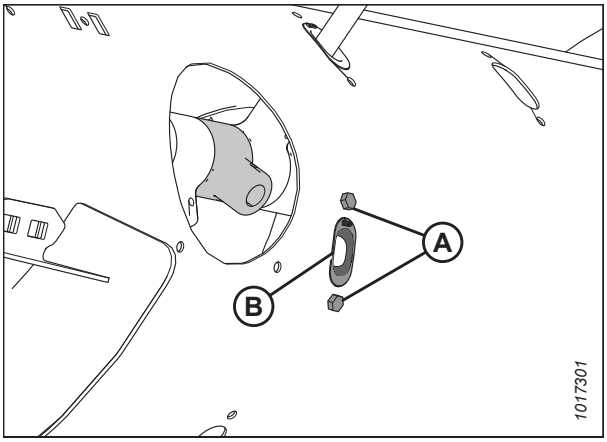


Figure 5.66: Trou du doigt de la vis

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.

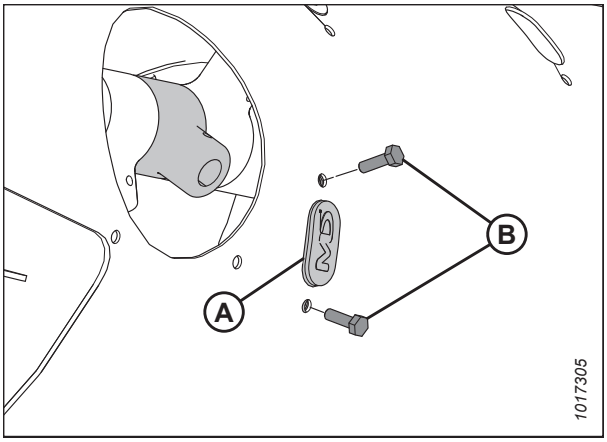


Figure 5.67: Bouchon installé dans la vis sans fin

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.

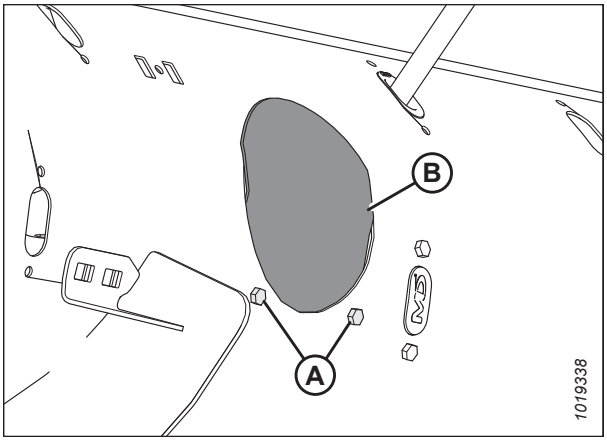


Figure 5.68: Couvercle d'accès au transporteur à vis

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 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

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

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:

Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté de la vis.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) le plus proche de l'endroit où se trouve le doigt à retirer. Conservez les parties pour la réinstallation.

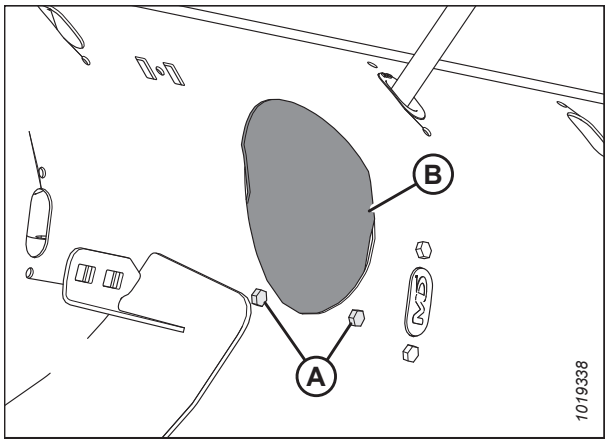


Figure 5.69: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5. Enlevez les deux boulons (B), les écrous en T (non illustrés) et le bouchon (A).

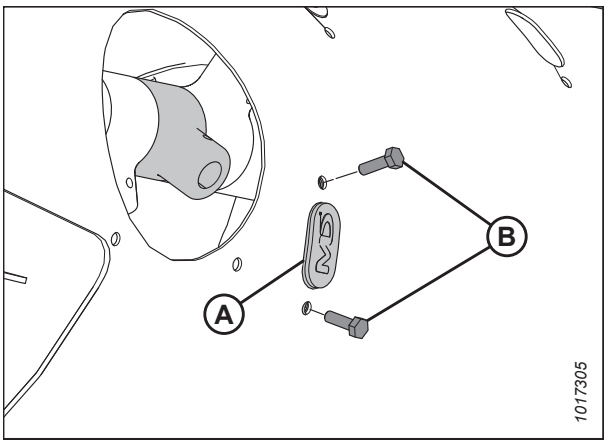


Figure 5.70: Trou du doigt de la vis

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).

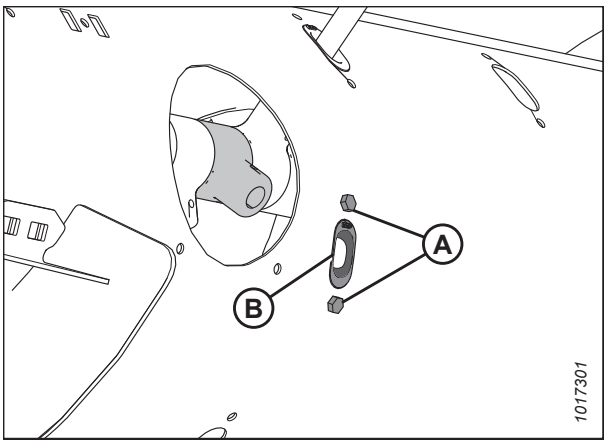


Figure 5.71: Trou du doigt de la vis

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.

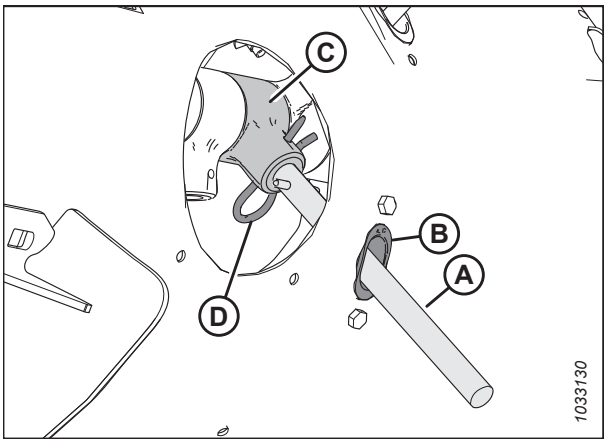


Figure 5.72: Doigt de la vis

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.

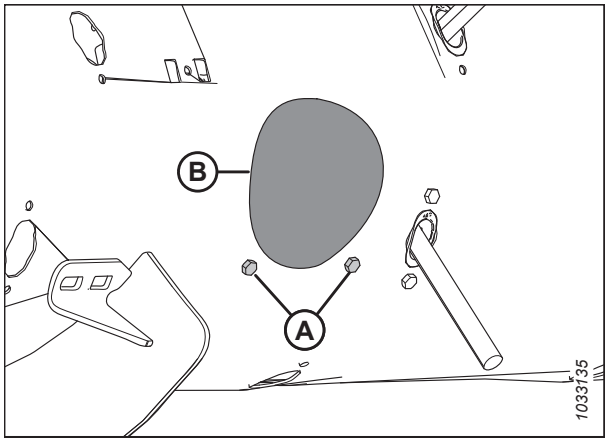


Figure 5.73: Couvercle d'accès à la vis

Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis

Cette procédure permet de vérifier le réglage qui détermine le point de rotation du tambour de la vis d'alimentation où les doigts de la vis sont complètement étendus.

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.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Vérifiez que l'indicateur (C) est réglé à la même position à chaque extrémité de la vis.

    NOTE:

    Le côté gauche de la vis d'alimentation est illustré.

    NOTE:

    Il existe deux positions différentes d'extension des doigts de la vis : **A** et **B**. La position **A** (A) est utilisée pour le canola et la position **B** (B) est utilisée pour les céréales. Le réglage d'usine de l'indicateur est la position **B** (B).

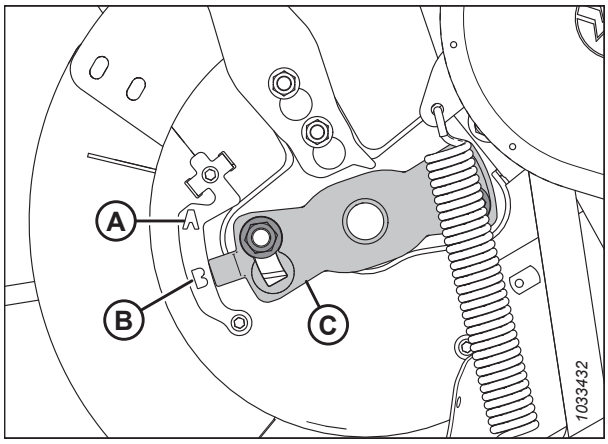


Figure 5.74: Synchronisation des doigts de la vis – illustration du côté gauche de la vis

ATTENTION

Pour éviter d'endommager le transporteur à vis de façon irréparable, il est extrêmement important que les deux côtés aient le même réglage.

5. Pour régler la position de l'indicateur, voir *Réglage de la synchronisation des doigts de la vis, page 483*.

6. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 35*.

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis

Si la synchronisation des doigts de la vis n'est pas satisfaisante, il faudra l'ajuster. Il existe deux réglages possibles pour la synchronisation des doigts de la vis.

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.

1. Levez complètement le rabatteur.

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

3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

4. Localisez l'indicateur de synchronisation des doigts (C) à l'extrémité de la vis. Il existe deux positions d'extension des doigts de la vis : Position **A** (A) et position **B** (B).

   NOTE:

   Le côté gauche de la vis d'alimentation est illustré.

5. Desserrez les écrous (A) et réglez l'indicateur de synchronisation des doigts (B) à la position souhaitée.

   IMPORTANT:

   L'indicateur de synchronisation situé aux deux extrémités de la vis doit être placé dans la même position ; sinon, la vis sera endommagée au-delà de toute réparation.

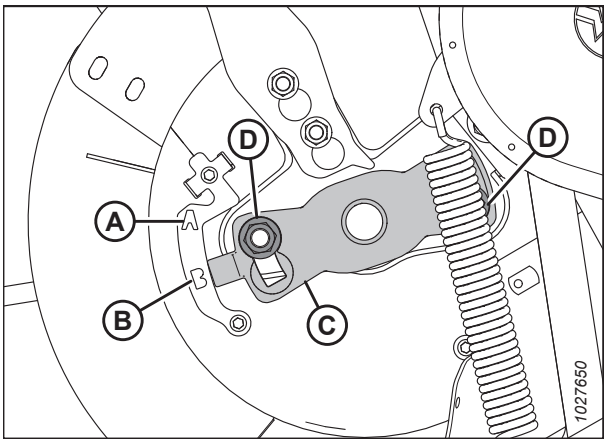


Figure 5.75: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation de doigts (A) indique la position **A**, cela signifie que, à ce stade, les doigts de la vis seront complètement étendus. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tôt avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les cultures touffues ou le colza.

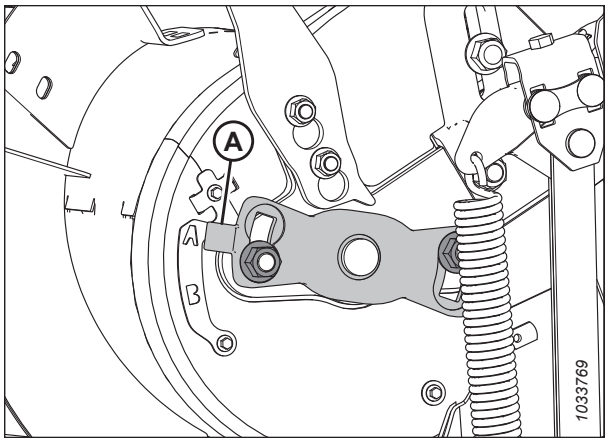


Figure 5.76: Position A de la vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation de doigts (A) indique la position **B**, cela signifie que, à ce stade, les doigts de la vis seront complètement étendus. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tard avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les grains ou les haricots.

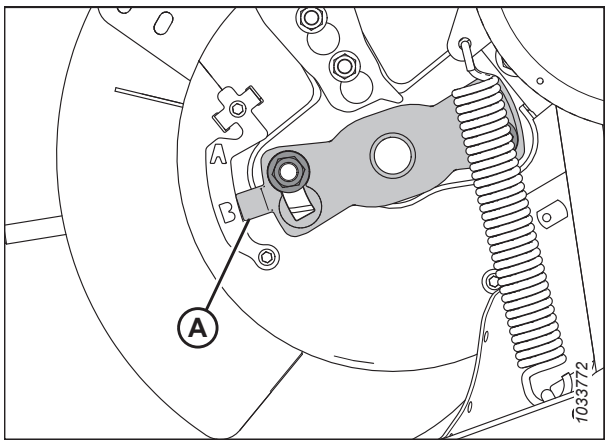


Figure 5.77: Position B de la vis

6. Serrez les écrous (A) une fois l'ajustement terminé. Serrez les écrous à 92-138 Nm (68-102 pi-lbf).

7. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 35*.

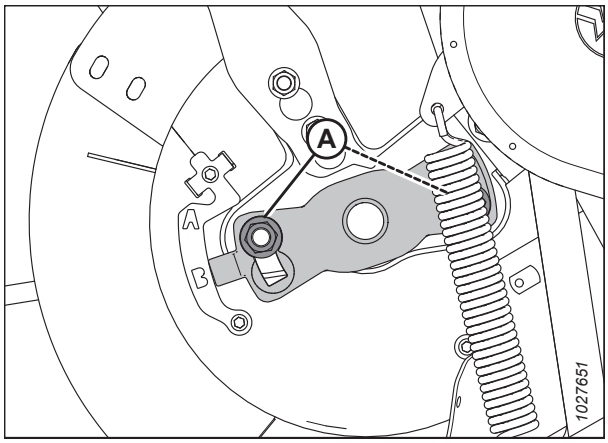


Figure 5.78: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation

Les doigts de la vis d'alimentation sont munis de guides contre lesquels le doigt glisse. Les guides s'usent et doivent être remplacées.

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. 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 33*.
6. Retirez le doigt (A). Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 477*.

   NOTE:

   Les illustrations de cette procédure représentent un doigt creux. La procédure pour les doigts pleins est identique.
7. Retirez les deux boulons maintenant le guide (B) sur la vis d'alimentation.

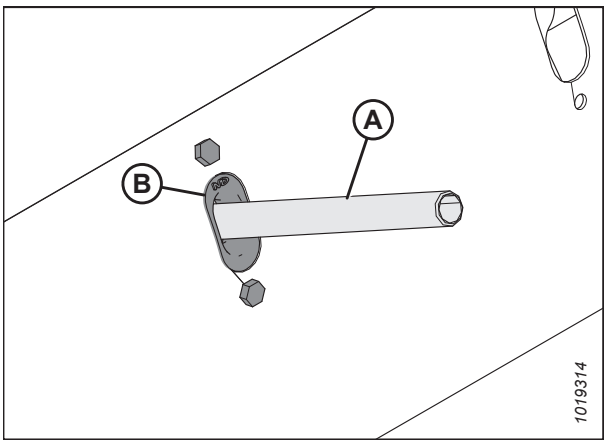


Figure 5.79: Doigt de la vis

8. Si les boulons (A) du guide ne sont pas neufs, enduisez les boulons (A) avec du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent). Insérez le guide du doigt en plastique (B) par l'intérieur de la vis et fixez-le avec des boulons et des écrous en T. Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf). Depuis l'intérieur de la vis, placez le guide en plastique (B) et fixez-le avec des boulons (A).
9. Remplacez le doigt. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 480*.

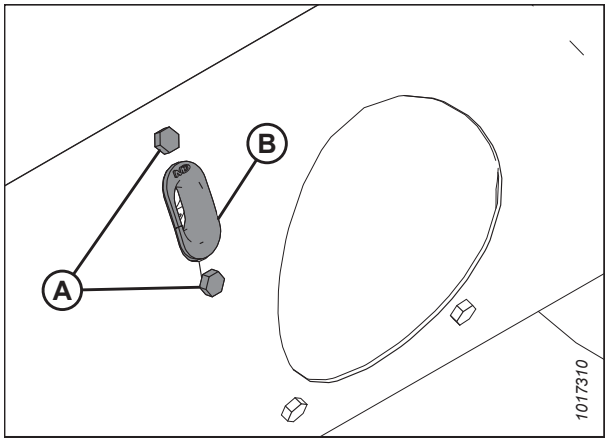


Figure 5.80: Guide du doigt de la vis

Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation

Lorsque vous retirez le boulon de la spire de la vis d'alimentation, les trous doivent être bouchés pour éviter que du matériel ne pénètre dans la vis.

DANGER

Pour éviter toute blessure 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.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

5. Localisez le couvercle d'accès le plus proche du doigt à retirer. Retirez et conservez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B).

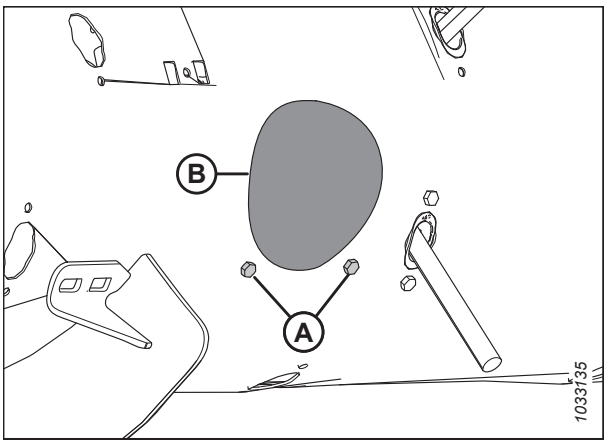


Figure 5.81: Couvercle d'accès au transporteur à vis

6. Si le boulon (D) du bouchon de fente de spire n'est pas nouveau, enduisez le boulon (D) avec du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent). Atteignez l'intérieur de la vis à travers le trou d'accès et installez le bouchon de fente de spire (B) (MD Nº 213084) dans les emplacements de montage de spire (C) et fixez-le à l'aide d'un boulon (D) M6 (MD Nº 252703) et des écrous en T (MD Nº 197263). Serrez le boulon au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

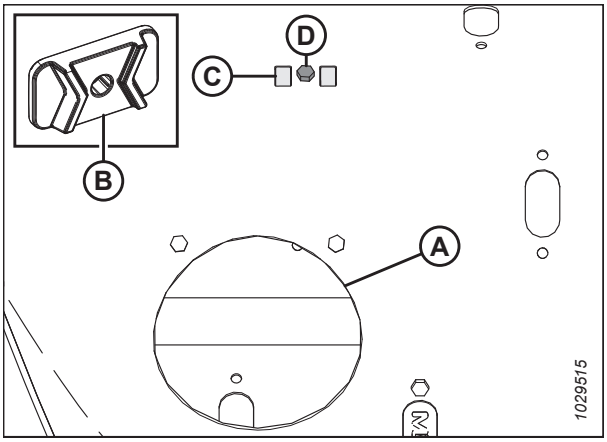


Figure 5.82: Bouchon de fente de spire

7. 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.

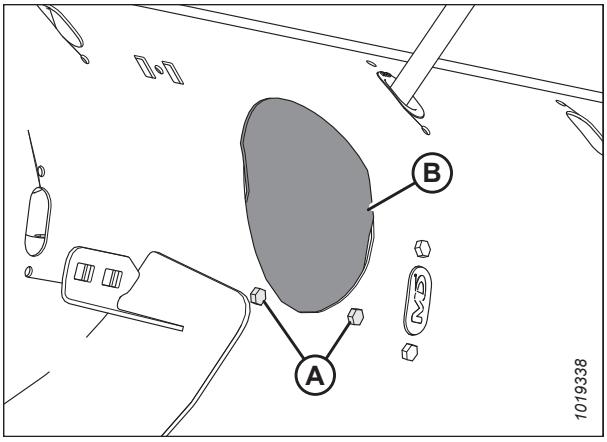


Figure 5.83: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5.12 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 *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 429*.

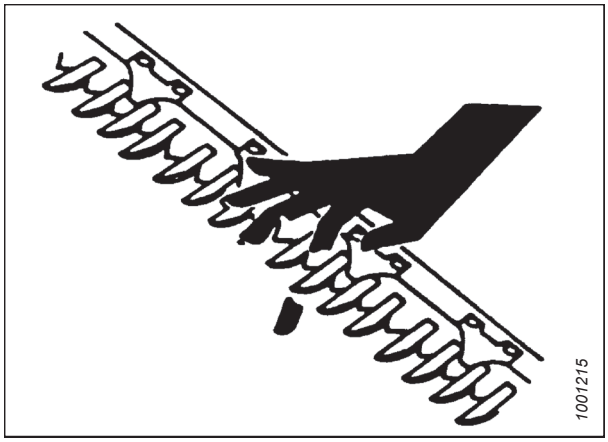


Figure 5.84: Risque lié à la barre de coupe

5.12.1 Remplacement de section de couteau

Inspectez quotidiennement les sections de couteau et assurez-vous qu'elles sont fermement vissées au dos du couteau et ne sont pas usées ou endommagées (les sections usées et endommagées laissent des plantes non coupées). Des sections usées ou endommagées peuvent être remplacées sans avoir à retirer le couteau de la barre de coupe.

DANGER

Pour éviter toute blessure 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.

IMPORTANT:

Ne mélangez **PAS** les sections à fines dentelures aux sections à grosses dentelures sur le même couteau.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

4. Déplacez le couteau comme indiqué pour centrer la section de couteau (A) que vous souhaitez remplacer entre les doigts (E).
5. Retirez et conservez les écrous (B).
6. Retirez les barres (C) et sortez la section de couteau (A) de la barre de couteau.
7. Si la section du couteau se trouve sous la barre, retirez la barre d'éclisse (D).
8. Nettoyez toute saleté du dos du couteau et placez la nouvelle section sur le dos du couteau.
9. Replacez les barres (C) et/ou les barres d'éclisse (D) et installez les écrous (B).

   NOTE:

   En cas de remplacement des vis, veillez à les insérer complètement. N'utilisez **PAS** d'écrou pour tirer les vis dans la barre de couteau.
10. Serrez les écrous à 11 Nm (97 pi-lbf).

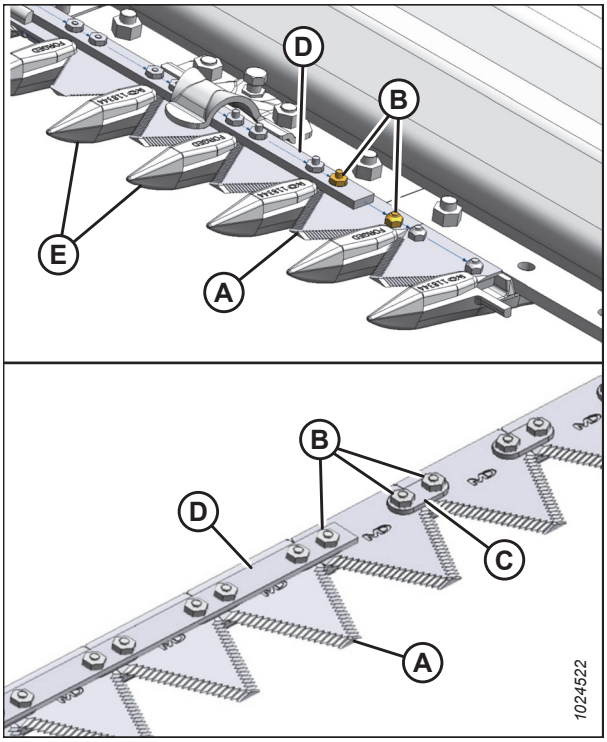


Figure 5.85: Barre de coupe

5.12.2 Retrait du couteau

Si le couteau est usé ou endommagé, ou si le roulement de la tête de couteau doit être remplacé, le couteau devra être retiré. Une chaîne ou une sangle sera nécessaire pour tirer le couteau hors du bras de sortie.

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 33*.

4. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
5. Nettoyez l’espace autour de la tête de couteau.
6. Retirez l’embout de graissage (B) de la goupille.

   NOTE:

   Le retrait de l’embout de graissage facilitera la réinstallation de la goupille de la tête de couteau plus tard.
7. Retirez le boulon et l’écrou (A).
8. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
9. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu’à ce qu’elle quitte la tête de couteau.

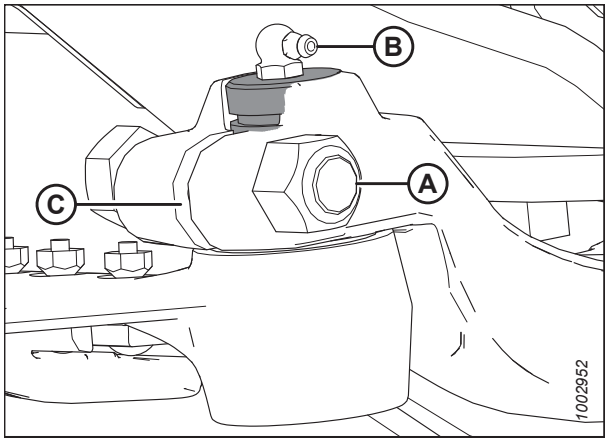


Figure 5.86: Tête de couteau

10. Appuyez sur le côté intérieur de l’assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
11. Scellez le roulement de la tête de couteau avec du plastique ou du ruban adhésif pour éviter la saleté et les débris à moins d’être remplacé.
12. Enroulez une chaîne autour de la tête de couteau et sortez le couteau.

5.12.3 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 33*.
4. Retirez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *5.12.2 Retrait du couteau, page 489*.

   NOTE:

   Pendant le remplacement du roulement, il n’est pas nécessaire d’envelopper la tête de couteau pour protéger le roulement.

5. Utilisez un outil à bout plat ayant le même diamètre que la goupille (A). Tapotez le joint (B), le roulement (C), le bouchon (D), et le joint torique (E) par le dessous de la tête de couteau.

   NOTE:

   Le joint (B) peut être remplacé sans démonter le roulement. Lors du changement du joint, vérifiez l'usure de la goupille et du roulement à aiguille et remplacez-les si cela est nécessaire.

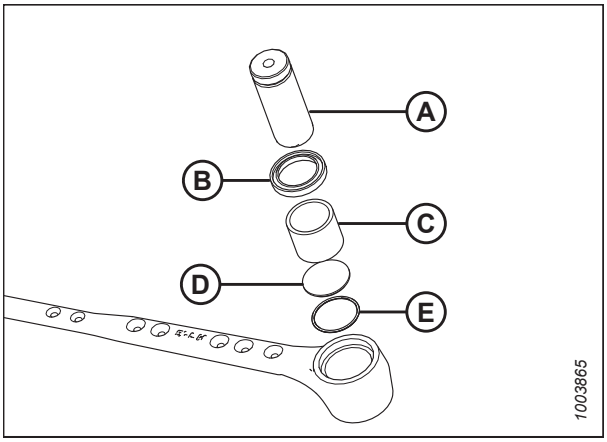


Figure 5.87: Assemblage du roulement de la tête de couteau

5.12.4 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.

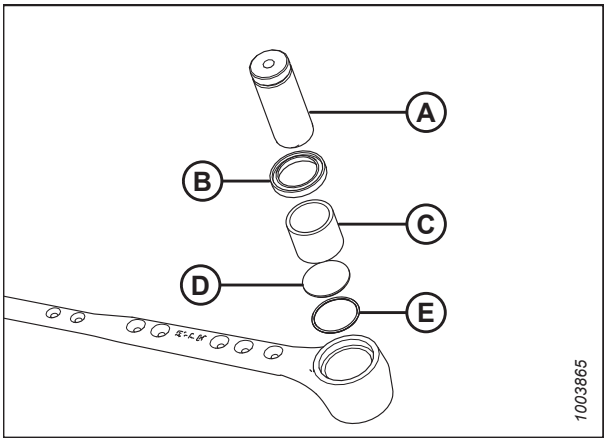


Figure 5.88: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4. Installez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *5.12.5 Installation du couteau, page 491*.

5.12.5 Installation du couteau

Une fois les procédures de maintenance nécessaires terminées, le couteau peut être réinstallé, et la tête de couteau peut être graissée.

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 33*.
4. Installez l'ensemble du couteau (A). Graissez le roulement de la tête de couteau avant de répandre la graisse uniformément autour du roulement.

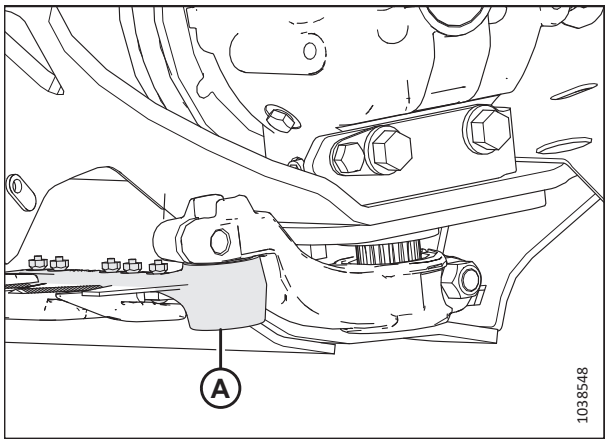


Figure 5.89: Tête de couteau

5. Remplissez la cavité du roulement (B) avec de la graisse avant d'installer la cheville de tête de couteau afin d'éviter que de l'air ne se retrouve emprisonné dans la cavité.

   NOTE:

   Pour faciliter l'installation de la cheville de tête de couteau, retirez d'abord le raccord de graisse de la cheville.

6. Installez la cheville de tête de couteau (C) à travers le bras d'entraînement (A) et dans la tête de couteau.
7. Réglez la cheville de tête de couteau (C) jusqu'à ce que le bord inférieur de la rainure (D) se trouve de 0,5 à 1,5 mm (0,02 à 0,06 po) au-dessus de la zone de serrage du boulon.

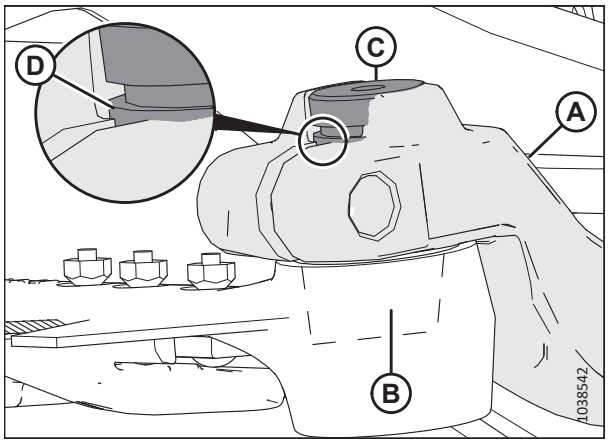


Figure 5.90: Tête de couteau

8. Fixez la cheville à l'aide d'un boulon à plateforme hexagonale (A) de 5/8 x 3 po et d'un écrou (B). Serrez la quincaillerie au couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

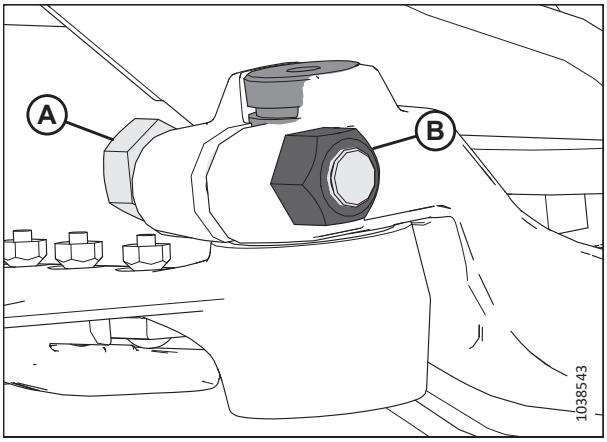


Figure 5.91: Tête de couteau

9. Faites entrer et sortir le couteau. Vérifiez que le bras d'entraînement (A) présente un jeu (B) de 0,2 à 1,2 mm (0,008 à 0,05 po) entre le bras d'entraînement et la tête de couteau.
10. Si nécessaire, ajustez la position du bras d'entraînement (A) sur l'arbre cannelé pour obtenir le jeu approprié.
11. Installez le boulon hexagonal 5/8 X 3 po (C) et l'écrou (D). Installez le boulon du côté intérieur du bras. Serrez le boulon au couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

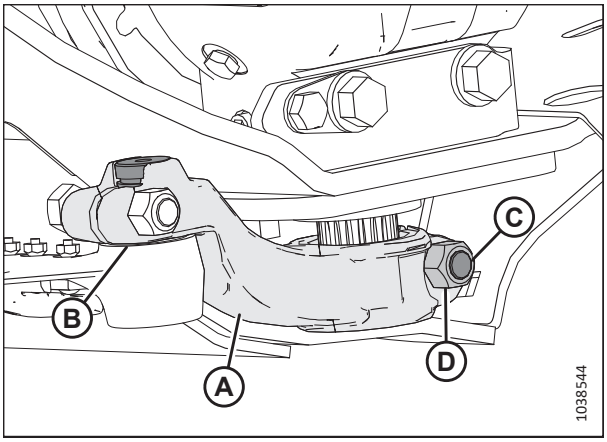


Figure 5.92: Boîtier d'entraînement de couteau

12. Réinstallez le raccord à graisse (A) (s'il a été retiré auparavant), et appliquez lentement la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce que vous observiez un léger mouvement de descente de la tête de couteau.

    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.

    IMPORTANT:

    Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. Le graissage excessif entraîne le désalignement du couteau, provoquant une surchauffe des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de graissage excessif, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

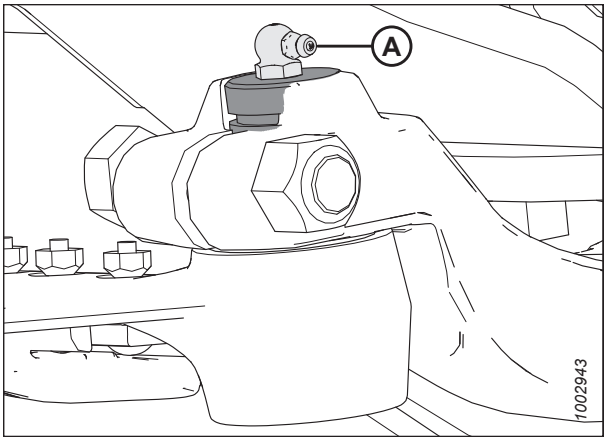


Figure 5.93: Tête de couteau

5.12.6 Couteau de rechange

Un couteau de rechange contient toutes les pièces nécessaires pour remplacer l'ensemble du couteau de la barre de coupe. Un couteau de rechange peut être commandé lors de la commande d'une nouvelle plateforme.

Un couteau de rechange peut être rangé dans le tube arrière (A) du châssis à l'extrémité gauche de la plateforme. Vérifiez que le couteau de rechange est bien fixé.

S'il n'y a pas de couteau de rechange dans le tube arrière de la plateforme, des sections de couteau individuelles peuvent être commandées auprès du service des pièces détachées de votre concessionnaire MacDon.

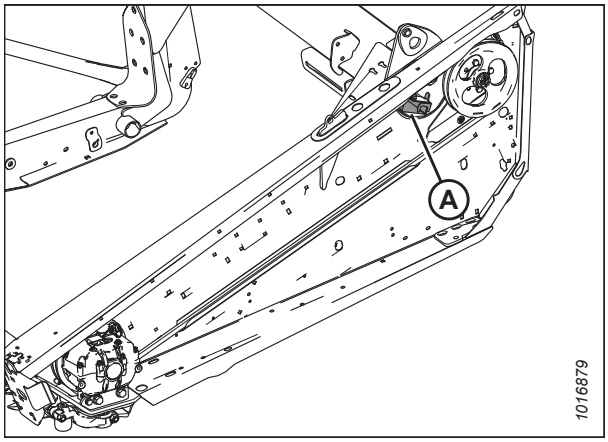


Figure 5.94: Couteau de rechange

5.12.7 Doigts de lamier

Effectuez des inspections **QUOTIDIENNES** pour vous assurer que les doigts de lamier sont alignés et que les sections de couteau entrent en contact avec les surfaces de cisaillement des doigts de lamier. En fonction de vos besoins de coupe, vous utiliserez peut-être des doigts pointus ou des doigts courts.

Réglage des doigts de couteau pointus

L'ajustement des doigts de lamier pointus implique l'utilisation du redresseur de doigts.

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.

NOTE:

Utilisez le redresseur de doigt (MD Nº 140135), disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez l'outil (A) comme illustré et tirez vers le haut pour positionner les pointes des doigts vers le haut.

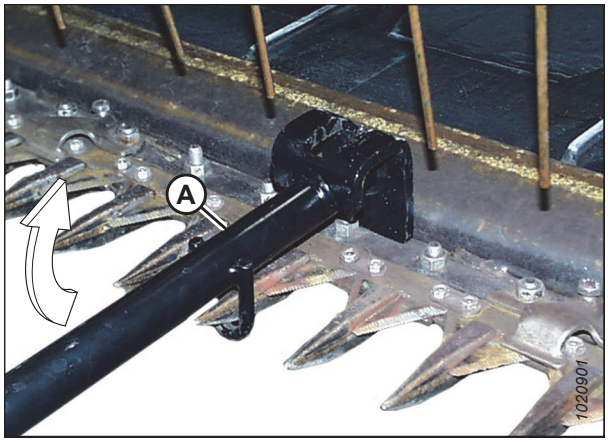


Figure 5.95: Réglage vers le haut

3. Placez l'outil (A) comme illustré et appuyez vers le bas pour positionner les pointes des doigts vers le bas.

   NOTE:

   Si la récolte est difficile à couper, installez des doigts de lamier courts avec le doigt supérieur et la plaque de réglage. Un kit est disponible auprès de votre concessionnaire MacDon. Pour obtenir plus d'informations, consultez *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615*.

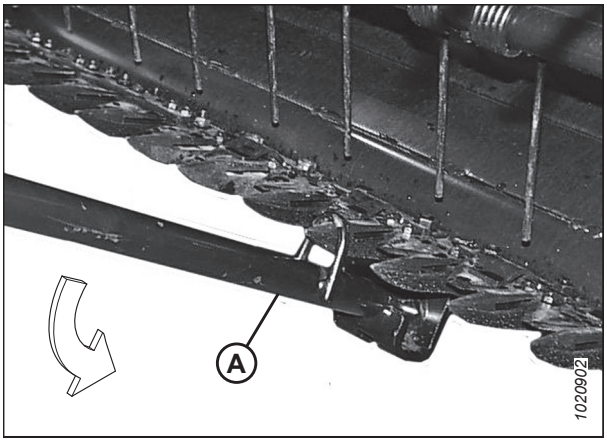


Figure 5.96: Réglage vers le bas

Remplacement des doigts pointus

Pour remplacer les doigts pointus, suivez la procédure de remplacement recommandée fournie ici.

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. Touchez le couteau de façon à espacer les sections du couteau à mi-chemin entre les doigts.
3. Retirez les deux écrous (B) ainsi que les boulons qui maintiennent le doigt (A) et le rabatteur (C) (le cas échéant) sur la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (si elle est installée).

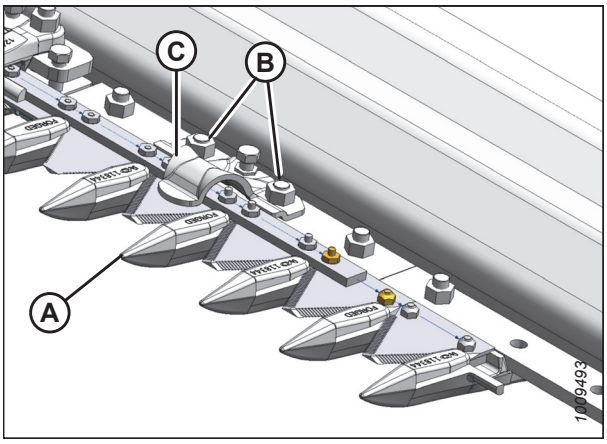


Figure 5.97: Doigts pointus

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont **PAS** de contrescies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

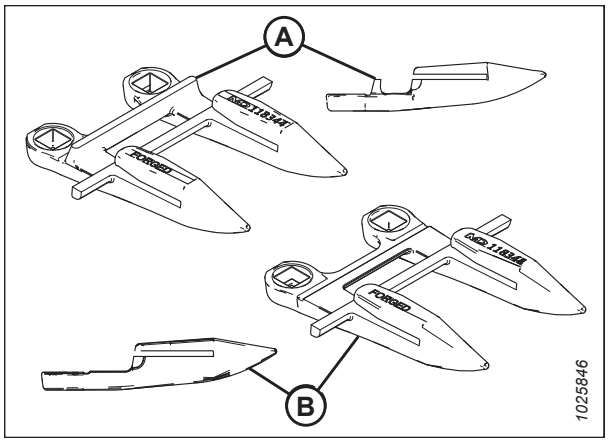


Figure 5.98: Doigts pointus

A – Standard **B – Côté entraînement**

5. Placez le nouveau doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (le cas échéant) sur la barre de coupe. Fixez à l'aide de deux écrous (B) et des boulons. Ne serrez **PAS**.
6. Vérifiez et ajustez le dégagement entre les mécanismes de retenue et le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus, page 496* ou *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497*.
7. Serrez les écrous (B) à 88 Nm (65 pi-lbf).

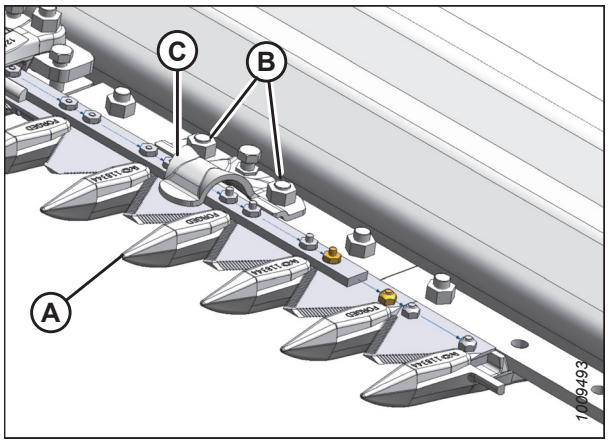


Figure 5.99: Doigts pointus

Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les rabatteurs et les sections de couteau sur les plateformes avec des doigts pointus.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) sous le mécanisme de retenue (B).
3. Aux emplacements des doigts, poussez la section de couteau (A) contre les doigts (C) et mesurez l'écartement entre le mécanisme de retenue (B) et la section de couteau (A) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. L'écartement doit être de 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po).
4. Si nécessaire, reportez-vous à *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497*.

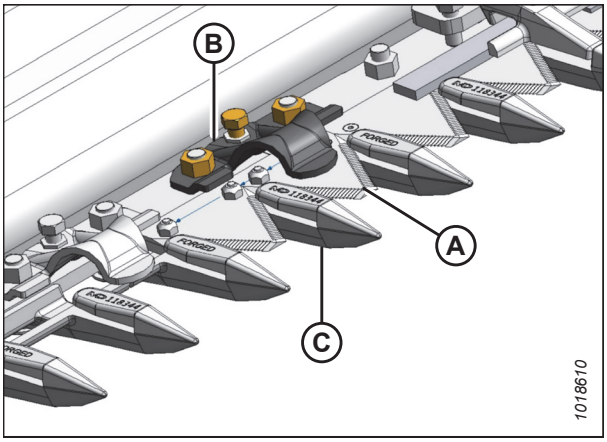


Figure 5.100: Rabatteurs des doigts pointus

Couteau double :

5. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) et (C) sous le mécanisme de retenue central (B).
6. Mesurez l'écartement entre les sections de couteau (A) et (B) avec une jauge d'épaisseur. L'écartement doit être :
   - **À l'extrémité (E) du mécanisme de retenue :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière (F) du mécanisme de retenue :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si nécessaire, reportez-vous à *Contrôle et réglage du dispositif de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double, page 499*.

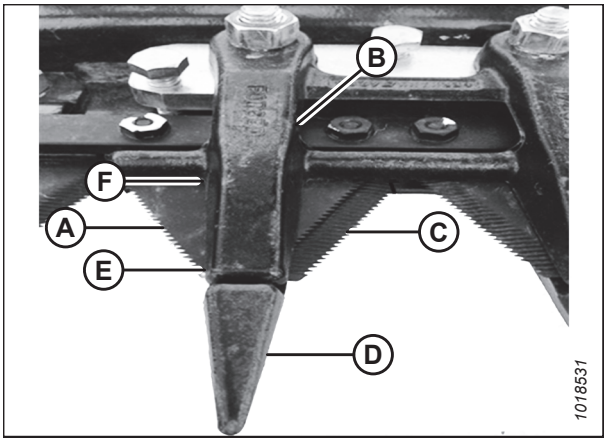


Figure 5.101: Rabatteur du doigt central sur couteau double

Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus

Pour régler les dispositifs de retenue avec doigts pointus, suivez la procédure de réglage recommandée fournie ici.

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. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le mécanisme de retenue du doigt standard (A) et la section de couteau. Assurez-vous que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,6 mm (0,004 et 0,024 po).

3. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire.

   NOTE:

   Pour de plus grands réglages, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C), de tourner le boulon de réglage (B), puis de resserrer les écrous.

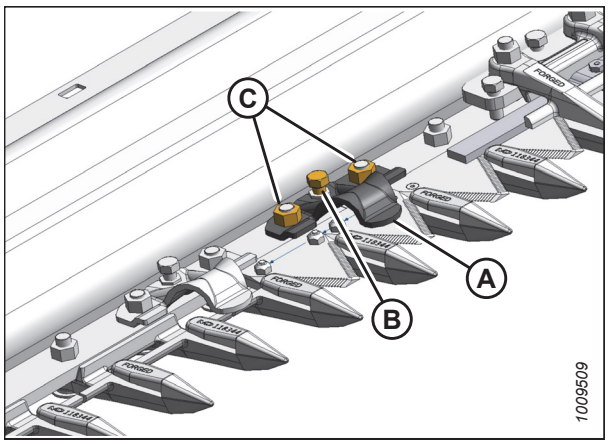


Figure 5.102: Mécanisme de retenue du doigt standard

4. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt central (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle entre les mesures suivantes :

   - **À l'extrémité du rabatteur (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (C) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)

5. Ajustez l'écartement de la manière suivante :

   a. Serrez les écrous (D) à la main.

   b. Tournez les trois boulons d'ajustement (E) dans le sens horaire pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'écartement, ou dans le sens antihoraire pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'écartement.

   c. Une fois tous les réglages terminés et que les écartements indiqués sont atteints, serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lb).

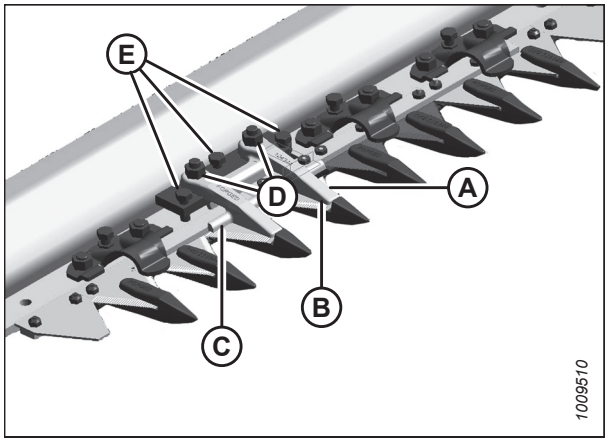


Figure 5.103: Rabatteur du doigt central

DANGER

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

6. Terminez les ajustements des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   IMPORTANT:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez-le au besoin.

Contrôle et réglage du dispositif de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double

Pour régler les dispositifs de retenue de doigts pointus au centre sur couteau double, suivez la procédure de réglage recommandée fournie ici.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déplacez manuellement les couteaux jusqu'à ce que les sections (A) soient sous le rabatteur (B), comme indiqué.
3. Desserrez les écrous (B) et tournez les boulons (D) jusqu'à ce qu'ils ne touchent plus la barre de coupe.
4. Serrer légèrement le mécanisme de retenue (B) sur le doigt (E) à l'aide d'une bride en C ou équivalent. Positionnez la bride sur la barre en (F) comme indiqué.
5. Tournez les boulons (D) jusqu'à ce qu'ils touchent la barre de coupe, puis serrez **d'UN** tour.
6. Retirez la bride.
7. Serrez les écrous (C) à un couple de 88 Nm (65 pi-lbf).
8. Vérifiez les intervalles. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus, page 496*.

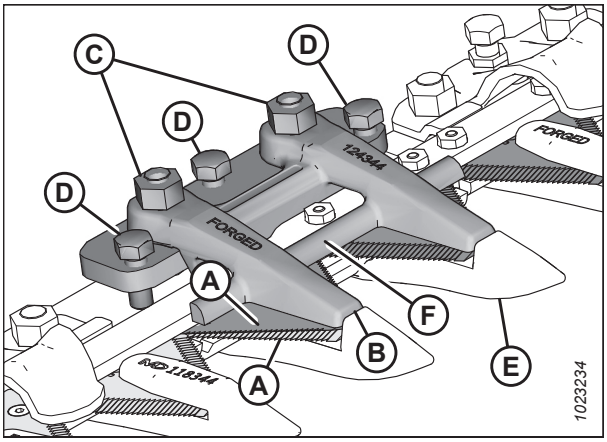


Figure 5.104: Doigt central

Vérification des mécanismes de retenue des doigts courts

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les mécanismes de retenue et les sections de couteaux sur les plateformes à couteaux doubles et simples sur les plateformes avec des doigts courts.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section sous le rabatteur (A).

3. **Doigts standard :** Aux emplacements des doigts standard, poussez la section de couteau (B) contre les doigts (C) et mesurez les intervalles entre le clip de retenue (A) et la section de couteau (B) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. L'intervalle devrait être le suivant :

   - **À l'extrémité du rabatteur (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
   - **Sur le dispositif en tôle (F) :** 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po)

4. Si nécessaire, consultez *Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé, page 501*.

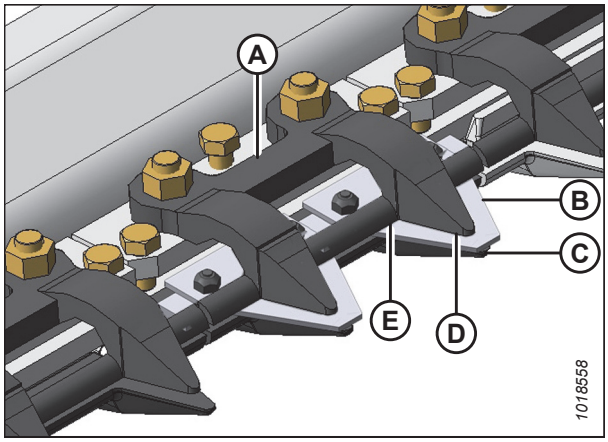


Figure 5.105: Rabatteur forgé pour doigts de lamier courts

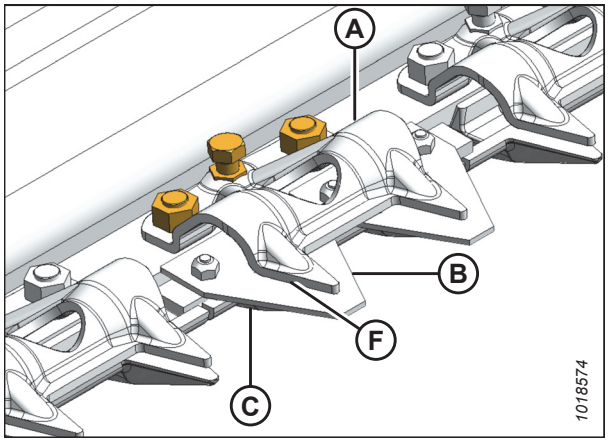


Figure 5.106: Rabatteur en tôle pour couteau court

5. **Doigt court central sur couteau double :** Déplacez manuellement le couteau pour repérer les sections sous le rabatteur (B). Mesurez le jeu entre les sections de couteau (A) et (C) avec une jauge d'épaisseur. Le jeu devrait être le suivant :

   - **À l'extrémité du rabatteur (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)

6. Si nécessaire, consultez *Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé, page 501*.

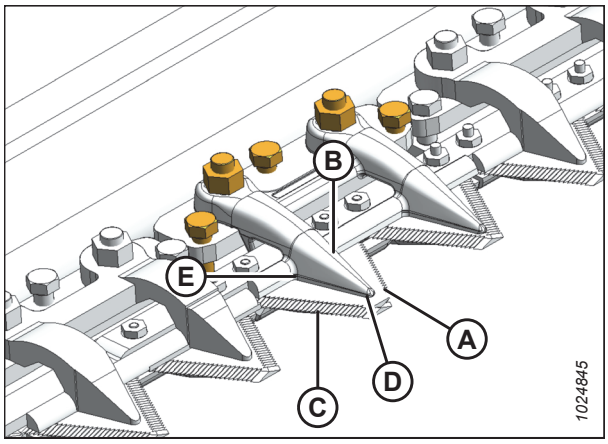


Figure 5.107: Rabatteur du doigt de lamier court central sur couteau double

Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé

Pour régler les dispositifs de retenue avec doigts courts, suivez la procédure de réglage recommandée fournie ici.

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. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt court (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle entre les mesures suivantes :
   - **À l'extrémité du rabatteur (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du rabatteur (C) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
3. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
   a. Serrez les écrous (D) à la main.
   b. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire ; pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez les boulons de réglage (B) dans le sens antihoraire.
   c. Serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lbf) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

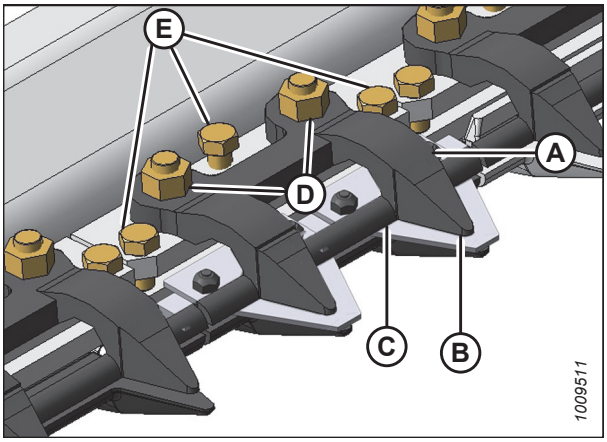


Figure 5.108: Doigts courts

DANGER

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

4. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   IMPORTANT:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

5.12.8 Blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau se fixe au plateau d'extrémité et réduit l'ouverture de la tête de couteau pour empêcher la récolte coupée de s'accumuler dans la découpe de la tête de couteau.

IMPORTANT:

Retirez les blindages lorsque vous utilisez la barre de coupe sur un sol boueux. La boue peut s'accumuler dans la cavité à l'arrière du blindage, provoquant ainsi des pannes du boîtier d'entraînement de couteau.

Installation du blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau est fourni en une forme aplatie, mais il peut être plié pour l'installation sur des barres de coupe à doigts pointus ou courts. Les blindages de la tête de couteau diffèrent légèrement selon la taille de la plateforme

et la configuration des doigts. Assurez-vous donc d'utiliser le blindage de la tête de couteau approprié pour votre plateforme. Reportez-vous à votre catalogue des pièces pour trouver le pièces de rechange adéquates.

DANGER

Pour éviter 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

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

1. Levez complètement le rabatteur et abaissez la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Placez le blindage de la tête de couteau (A) contre le plateau d'extrémité, comme indiqué. Orientez le blindage de sorte que la découpe corresponde au profil de la tête de couteau ou des rabatteurs.
5. Pliez le blindage de la tête de couteau le long de la fente selon la forme du plateau d'extrémité.
6. Alignez les trous de montage et fixez deux boulons à tête de 3/8 x 1/2 po Torx^{MD} (B).
7. Serrez les boulons (B) juste assez pour maintenir le blindage de la tête de couteau (A) en place tout en lui permettant d'être ajusté aussi près que possible de la tête de couteau.
8. Faites pivoter manuellement la poulie du boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau et vérifiez les zones de contact entre la tête de couteau et son blindage (A). Si nécessaire, ajustez le blindage pour éviter toute interférence avec le couteau.
9. Serrez les boulons (B).

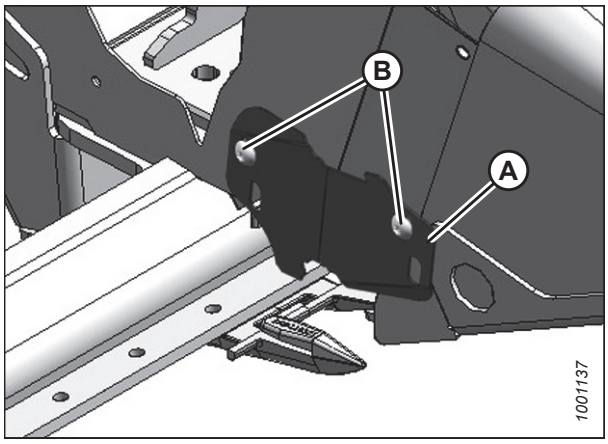


Figure 5.109: Blindage de la tête de couteau

5.13 Système d’entraînement de couteau

Le système d’entraînement des couteaux transforme la pression hydraulique pompée en un mouvement mécanique qui pousse une série de lames de couteau dentelées, à l’avant de la plateforme, d’avant en arrière pour couper une variété de cultures.

5.13.1 Boîtier d’entraînement de couteau

Le boîtier d’entraînement de couteau est un bain d’huile fermé avec un coup de 76,2 mm (3 po). Les boîtiers d’entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif au niveau du couteau. Les systèmes d’entraînement de couteau double comportent deux boîtiers d’entraînement de couteaux, à chaque extrémité de la plateforme.

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 429* avant d’effectuer l’entretien de la machine ou d’ouvrir les capots des entraînements.

Un boîtier d’entraînement de couteau (A) est placé à chaque extrémité de la plateforme.

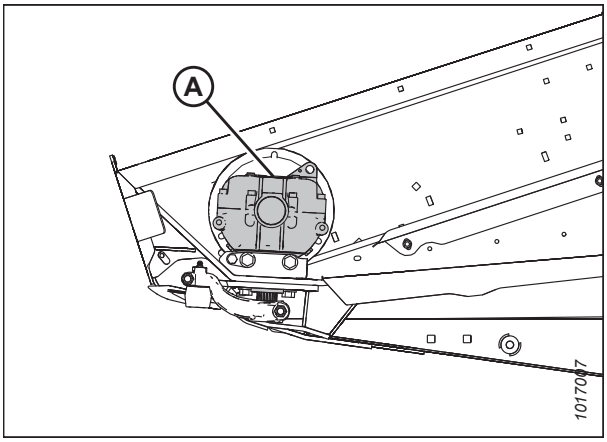


Figure 5.110: Illustration du boîtier d’entraînement de couteaux côté gauche – similaire du côté droit

Contrôle du boîtier d’entraînement des couteaux

Les plateformes à couteau simple sont dotées d’un boîtier d’entraînement de couteau tandis que les plateformes à couteau double en ont deux. On peut accéder au(x) boîtier(s) d’entraînement de couteaux en ouvrant le(s) capot(s) du diviseur. Le reniflard et le niveau d’huile de chaque entraînement de couteau doivent être inspectés.

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. Appuyez sur le loquet (A) dans l'ouverture sur le côté intérieur de la tôle d'extrémité.
3. Ouvrez le capot du diviseur en appliquant un abaissement de la poignée (B).

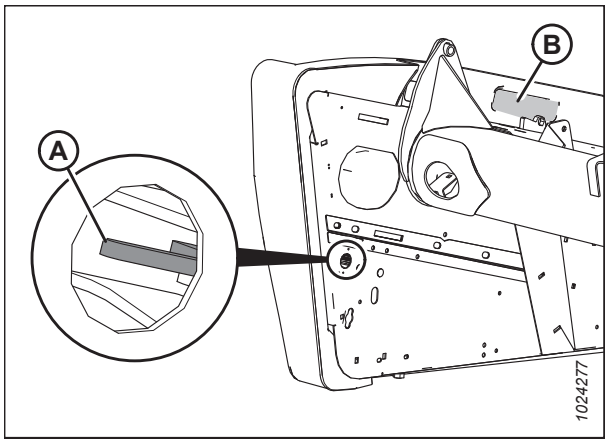


Figure 5.111: Accès au loquet du capot du diviseur

4. Faites pivoter le capot du diviseur vers l'arrière de la plateforme et utilisez le loquet de sécurité (B) pour fixer le tube de support (A) du capot du diviseur à la tôle d'extrémité.

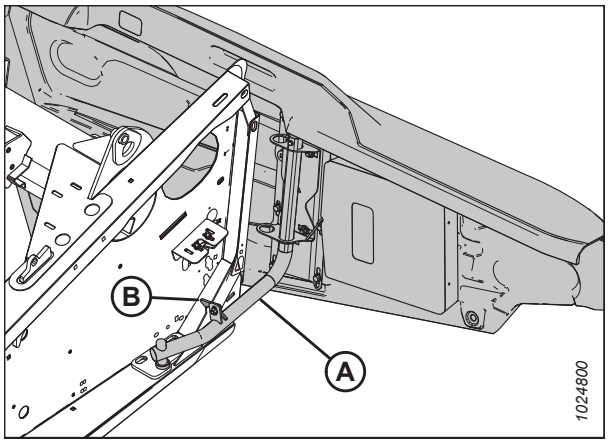


Figure 5.112: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

IMPORTANT:

Le reniflard du boîtier d'entraînement de couteau est expédié en position (A) (avant) pour éviter toute fuite d'huile pendant le transport. Le reniflard **DOIT** être repositionné à l'emplacement (B) pour éviter toute fuite d'huile pendant une opération normale de la plateforme. Le non-respect de cette consigne peut endommager le boîtier d'entraînement de couteau.

5. Assurez-vous que la position du bouchon (A) et du reniflard (B) est conforme à l'illustration. Ajustez le bouchon et le reniflard si nécessaire.
6. Retirez le reniflard (B) et vérifiez le niveau d'huile du boîtier de couteaux. Le niveau d'huile doit être entre le bord inférieur (C) du trou inférieur (D) et le fond (E) du reniflard.

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile lorsque le dessus du boîtier d'entraînement de couteau est à l'horizontale et le reniflard (B) vissé.

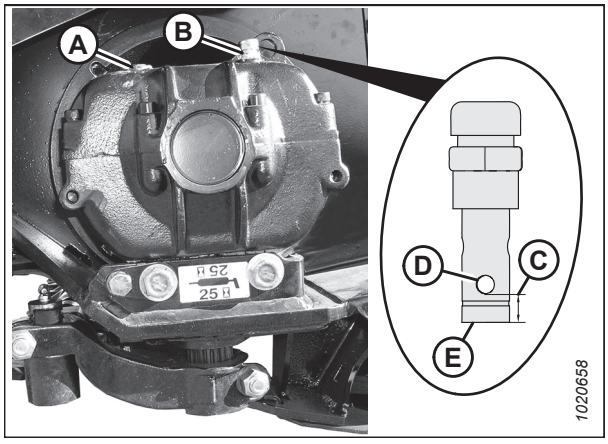


Figure 5.113: Boîtier d'entraînement de couteau

7. Réinstallez le reniflard et serrez. Assurez-vous que le bouchon et le reniflard sont munis d'un produit d'étanchéité adéquat.

Réglage de la perpendicularité du boîtier d'entraînement de couteau

Pour éviter d'endommager la tête du couteau, le boîtier d'entraînement de couteau doit être convenablement réglé.

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(s) capot(s) du diviseur requis. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
3. Placez une règle (A) le long de la face de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (B) et mesurez une distance de 1000 mm (39 3/8 po) entre le point (C) et le point (D).
4. Mesurez la distance (E) entre la règle et le plateau d'extrémité au point (C) et au point (D). Vérifiez que les valeurs obtenues au point (C) et au point (D) sont comprises dans un seuil de tolérance de +/- 3 mm (1/8 po).

   NOTE:

   Si la différence entre les valeurs au point (C) et au point (D) est supérieure à 5 mm (3/16 po), installez une cale.

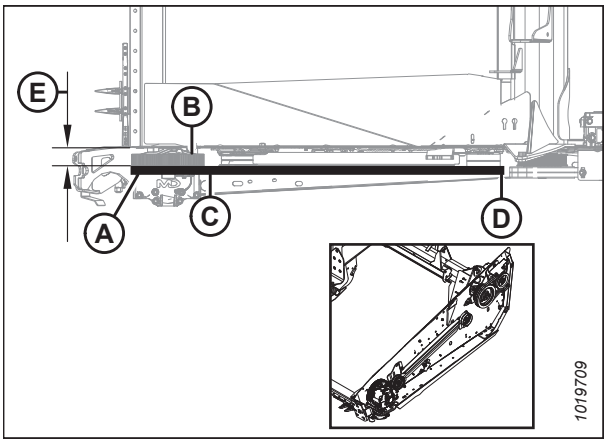


Figure 5.114: Boîtiers d'entraînement de couteau – Vue de dessus

5. Desserrez les quatre boulons (A) permettant de fixer le boîtier d'entraînement de couteau au châssis.

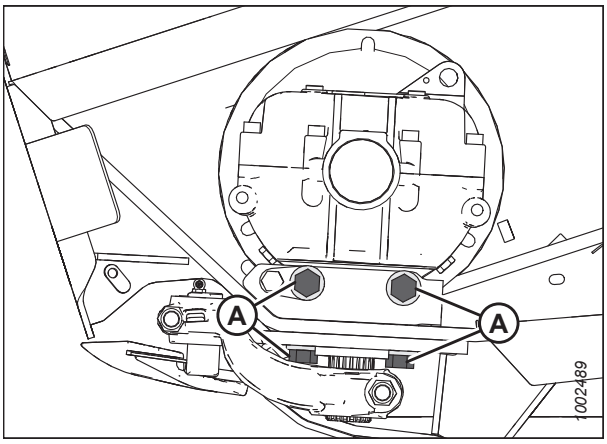


Figure 5.115: Boîtier d'entraînement de couteau

6. Fabriquez une cale en forme de U (A) à glisser sous les boulons latéraux fixant le boîtier d'entraînement de couteau au châssis. Placez la cale entre la fixation de la plateforme et le boîtier d'entraînement de couteau. Calez le boîtier d'entraînement comme indiqué pour aligner la poulie.
7. Pour obtenir des instructions sur l'installation des boulons, consultez *Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau, page 512*.
8. Serrez les boulons et vérifiez de nouveau la perpendicularité.
9. Pour obtenir des instructions sur la tension de la courroie, consultez *Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*.

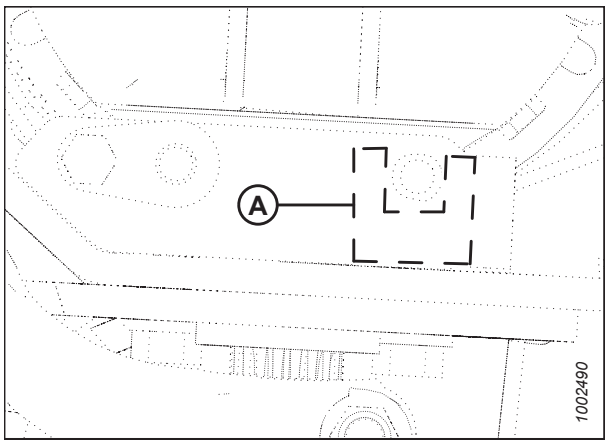


Figure 5.116: Cale en forme de U

Vérification des boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau

Vérifiez le couple de serrage des quatre boulons de fixation du boîtier d'entraînement des couteaux selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

1. Serrez d'abord les boulons (A), puis les boulons inférieurs (B). Serrez tous les boulons à 271 Nm (200 pi-lb).

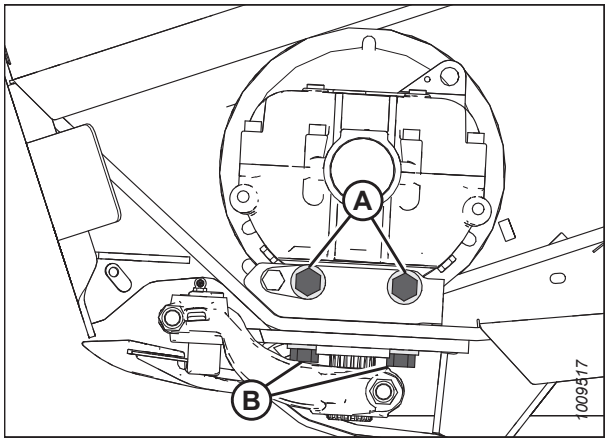


Figure 5.117: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait du boîtier d'entraînement de couteau

Le boîtier d'entraînement du couteau devra éventuellement être retiré pour une réparation chez le concessionnaire.

DANGER

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

1. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur à la tôle d'extrémité de la plateforme.
2. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.

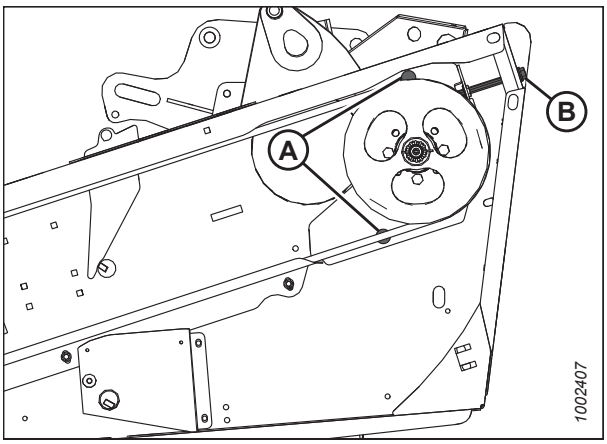


Figure 5.118: Entraînement du couteau

Pour les plateformes synchronisées et non synchronisées :

3. Ouvrez le capot d'accès (A) sur le plateau d'extrémité à l'arrière de la barre de coupe pour donner de l'écart entre la poulie du boîtier d'entraînement du couteau et le plateau d'extrémité.

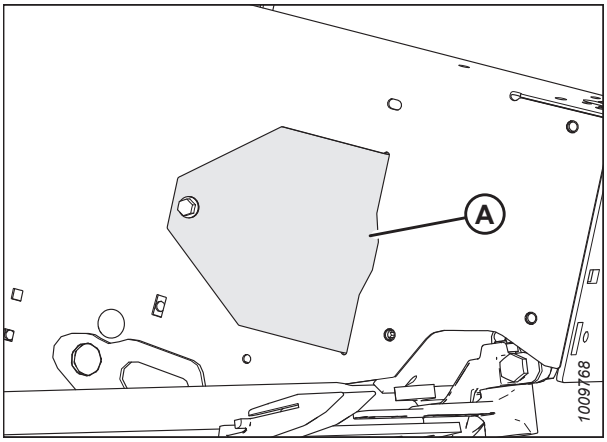


Figure 5.119: Capot d'accès

4. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
5. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (C). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

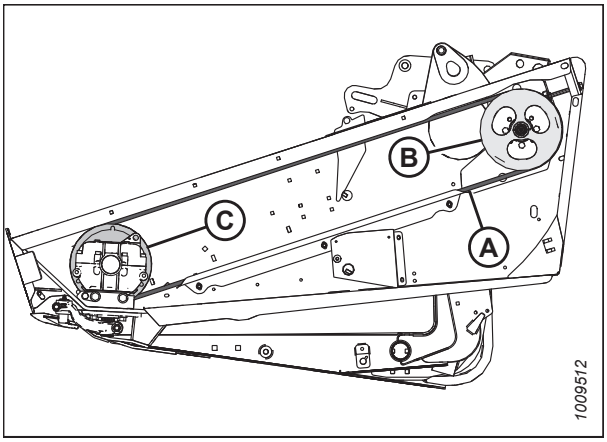


Figure 5.120: Entraînement du couteau

6. Retirez les quatre boulons (A) et (B) de fixation du boîtier d'entraînement de couteau.

   NOTE:

   Si des cales sont installées sur les boulons (A) entre le boîtier d'entraînement du couteau et le carter, marquez l'emplacement des cales pour une réinstallation ultérieure.

   NOTE:

   NE retirez **PAS** le boulon (D) ; il est configuré en usine pour positionner correctement le boîtier d'entraînement de couteau dans la position avant-arrière.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec la poulie pèse plus de 35 kg (65 lb). Faites attention lors du retrait ou de l'installation. La patte (C) peut être utilisée pour le levage.

7. Retirez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme et mettez de côté.

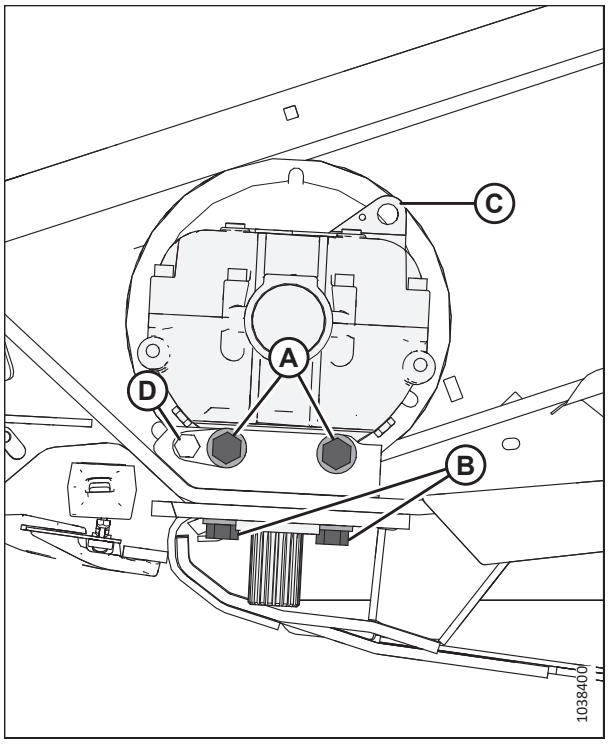


Figure 5.121: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

Pour retirer la poulie du boîtier d'entraînement du couteau, suivez la procédure de retrait recommandée fournie ici.

NOTE:

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Pour obtenir des instructions sur le retrait du boîtier d'entraînement du couteau, consultez *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 506*.

1. Desserrez et retirez le boulon de serrage (A) et l'écrou (B) de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau.

2. Retirez la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau à l'aide d'un extracteur à trois griffes.

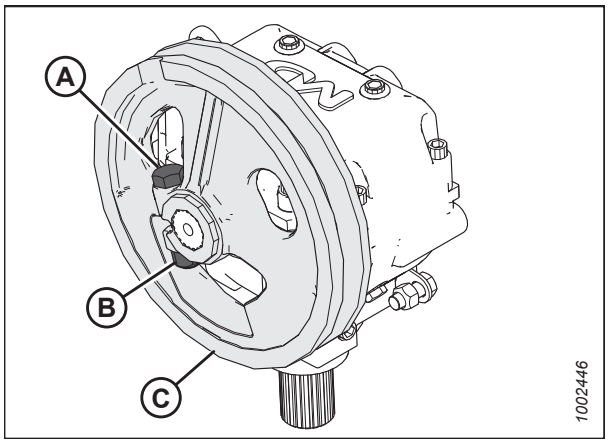


Figure 5.122: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

Installation du bras d'entraînement

Le bras d'entraînement transfère le mouvement du boîtier d'entraînement de couteau au couteau. Si vous remplacez le boîtier d'entraînement de couteau, vous devrez le réinstaller.

1. Faites tourner la poulie d'entraînement du couteau (A) jusqu'à ce que l'arbre de sortie cannelé (B) ait tourné vers l'intérieur au point où il s'arrête et commence à tourner dans le sens opposé.

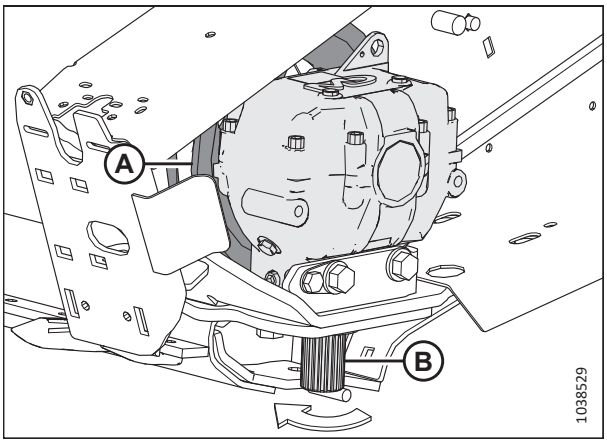


Figure 5.123: Boîtier d'entraînement de couteau

2. Alignez le bras d'entraînement de couteau (A) avec les cannelures du boîtier d'entraînement de couteau. Le bras d'entraînement doit se courber vers le haut et être positionné de manière à éviter tout contact avec le châssis sur la course intérieure.
3. Placez la marque (B) au bas de l'arbre cannelé et du bras d'entraînement.

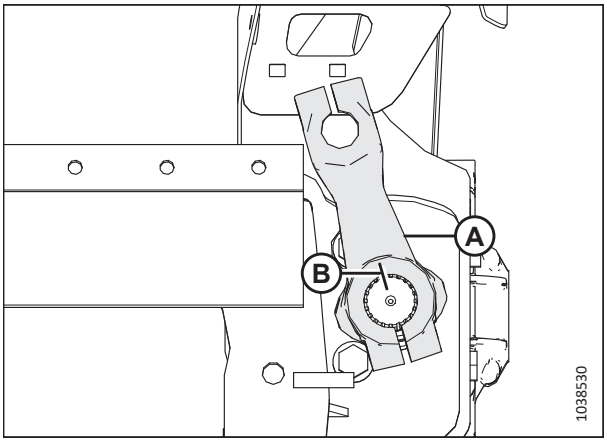


Figure 5.124: Bras d'entraînement de couteau – Vue du bas

4. Appliquez deux bandes (A) de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) sur l'arbre cannelé comme indiqué. Appliquez la première bande à l'extrémité de l'arbre de sortie et la deuxième bande au milieu.
5. Alignez les marques sur l'arbre cannelé et le bras d'entraînement. Installez le bras d'entraînement de couteau (B) sur l'arbre cannelé suffisamment haut pour que la tête de couteau puisse passer en dessous.
6. Faites tourner la poulie d'entraînement de couteau pour déplacer le bras d'entraînement de couteau (B) vers la position la plus extérieure.

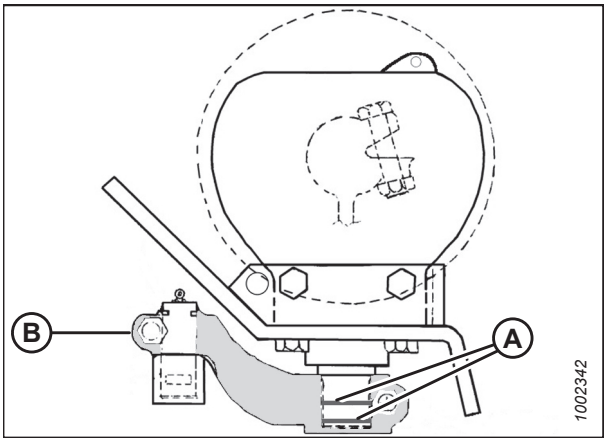


Figure 5.125: Boîtier d'entraînement de couteau

7. Installez l'ensemble du couteau (A). Graissez le roulement de la tête de couteau avant de répandre la graisse uniformément autour du roulement.

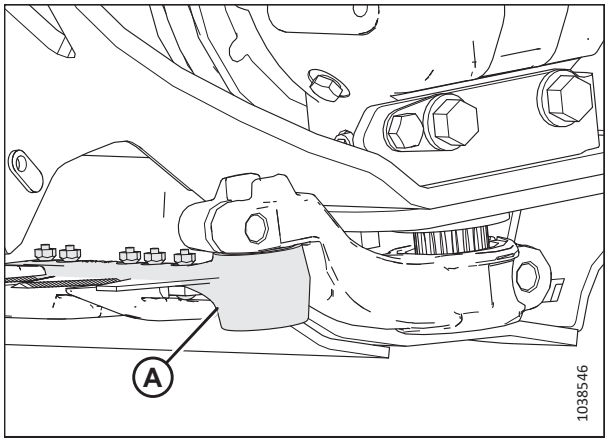


Figure 5.126: Boîtier d'entraînement de couteau

8. Remplissez la cavité du roulement (B) avec de la graisse avant d'installer la cheville de tête de couteau afin d'éviter que de l'air ne se retrouve emprisonné dans la cavité.

   NOTE:

   Pour faciliter l'installation de la cheville de tête de couteau, retirez d'abord le raccord de graisse de la cheville.

9. Installez la cheville de tête de couteau (C) à travers le bras d'entraînement (A) et dans la tête de couteau.

10. Réglez la cheville de tête de couteau (C) jusqu'à ce que le bord inférieur de la rainure (D) se trouve de 0,5 à 1,5 mm (0,02 à 0,06 po) au-dessus de la zone de serrage du boulon.

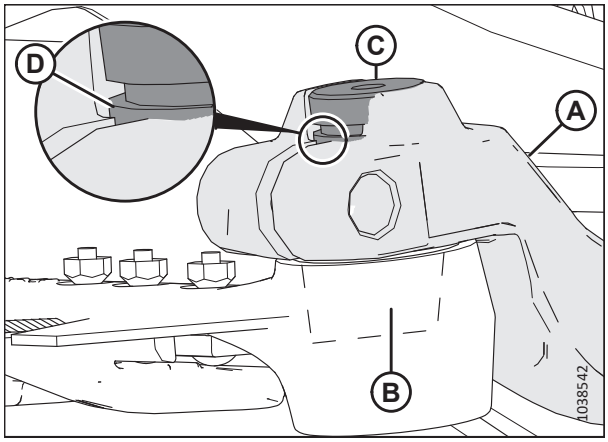


Figure 5.127: Tête de couteau

11. Fixez la cheville à l'aide d'un boulon à plateforme hexagonale (A) de 5/8 x 3 po et d'un écrou (B). Serrez la quincaillerie au couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

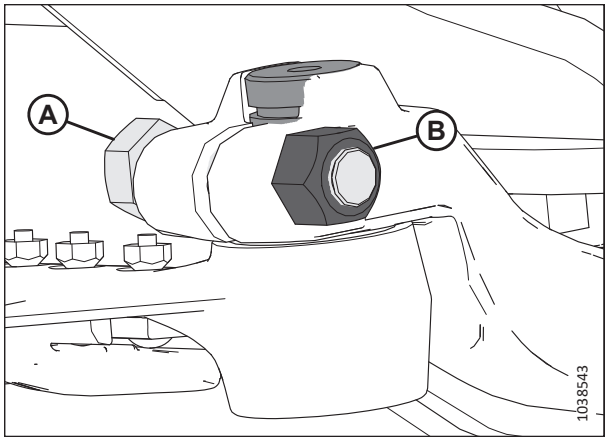


Figure 5.128: Tête de couteau

12. Faites entrer et sortir le couteau. Vérifiez que le bras d'entraînement (A) présente un jeu (B) de 0,2 à 1,2 mm (0,008 à 0,05 po) entre le bras d'entraînement et la tête de couteau.
13. Si nécessaire, ajustez la position du bras d'entraînement (A) sur l'arbre cannelé pour obtenir le jeu approprié.
14. Installez le boulon hexagonal 5/8 X 3 po (C) et l'écrou (D). Installez le boulon du côté intérieur du bras. Serrez le boulon au couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

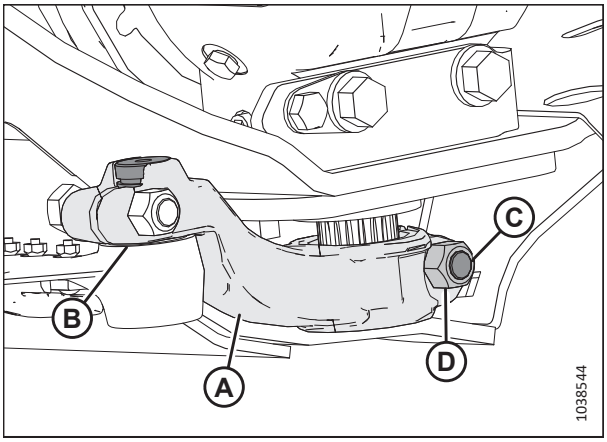


Figure 5.129: Boîtier d'entraînement de couteau

15. Réinstallez le raccord à graisse (A) (s'il a été retiré auparavant), et appliquez lentement la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce que vous observiez un léger mouvement de descente de la tête de couteau.

    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.

    IMPORTANT:

    Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. Le graissage excessif entraîne le désalignement du couteau, provoquant une surchauffe des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de graissage excessif, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

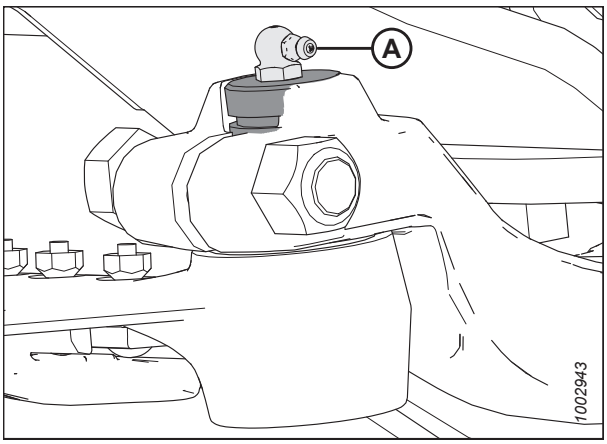


Figure 5.130: Tête de couteau

Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

La poulie du boîtier d'entraînement du couteau est entraînée par un moteur et une courroie dédiés à cet effet. Pour installer la poulie du boîtier d'entraînement du couteau, suivez la procédure d'installation recommandée fournie ici.

1. Veillez à ce que les cannelures et les trous dans la poulie ou le bras d'entraînement soient exempts d'huile, de peinture et de solvants.
2. Appliquez deux bandes (A) de frein-filet de force moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) autour de l'arbre, comme indiqué à droite. Appliquez la première bande à l'extrémité de la cannelure et la deuxième bande au milieu.
3. Appuyez sur la poulie (B) sur l'arbre jusqu'à ce qu'elle effleure l'extrémité de l'arbre.

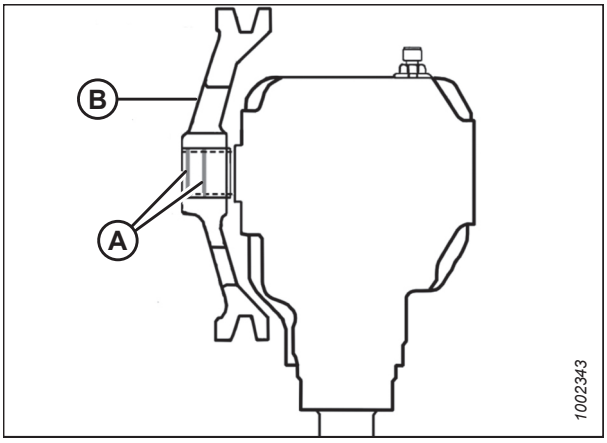


Figure 5.131: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Fixez la poulie (C) à l'aide d'un boulon à tête hexagonale (A) de 5/8 x 3 po avec un écrou à filetage déformé NC (B). Serrez le boulon à un couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

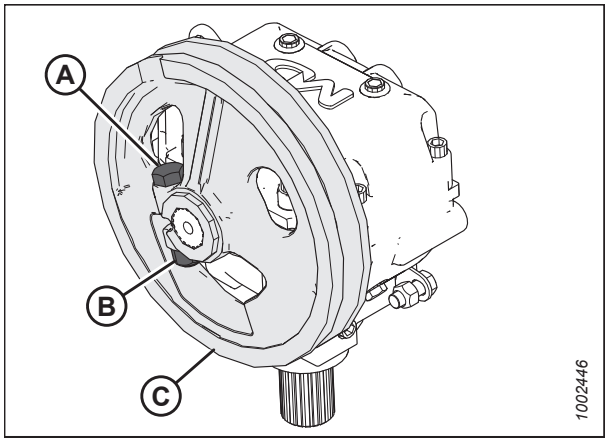


Figure 5.132: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau

Pour installer le boîtier d'entraînement de couteau, suivez la procédure d'installation recommandée fournie ici.

⚠ ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau et la poulie pèsent plus de 35 kg (65 lb) ; utilisez le dispositif de levage approprié lors de la dépose ou de l'installation. La patte en haut peut être utilisée pour le levage.

NOTE:

Si la poulie a été retirée du boîtier d'entraînement du couteau, consultez *Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, page 511*. Si la poulie n'a **PAS** été retirée, passez à l'étape *1, page 512*.

1. Installez la courroie d'entraînement de couteau sur la poulie (C). Positionnez la boîte d'entraînement de couteau (D) sur le support de la plateforme.

2. Installez deux boulons (A) à tête hexagonale Classe 8 de 5/8 x 1 3/4 po sur le côté et de deux boulons (B) à tête hexagonale Classe 8 de 5/8 x 2 1/4 po au fond.

   NOTE:

   Si les cales ont été retirées des boulons (A) à l'étape *7, page 508*, réinstallez-les au même endroit, entre le boîtier d'entraînement du couteau et le carter.

3. Serrez légèrement les boulons latéraux du boîtier d'entraînement de couteau (A), de même que les boulons de fond (B), pour assurer un bon contact avec les surfaces de montage verticales et horizontales.

   NOTE:

   Ne serrez **PAS** encore les boulons.

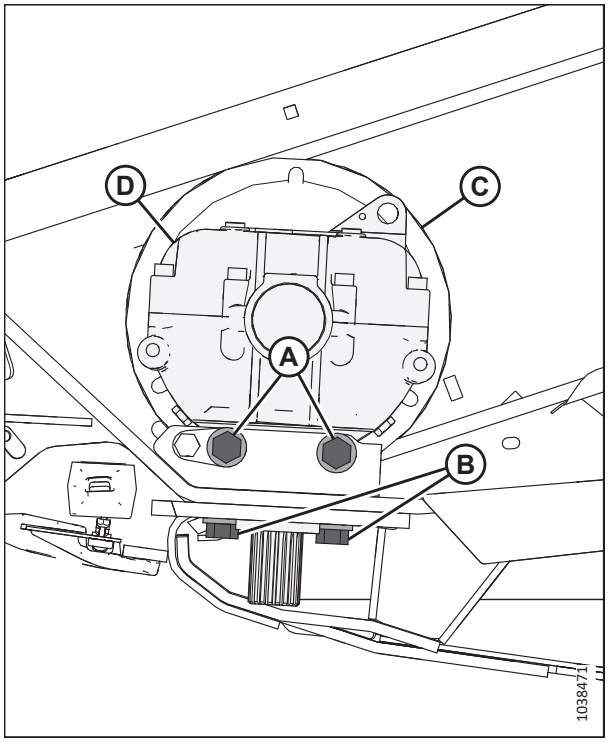


Figure 5.133: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Alignez la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (C) avec la poulie d'entraînement à l'aide des boulons (A). Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage de la perpendicularité du boîtier d'entraînement de couteau, page 505*.

   NOTE:

   Les boulons (B) peuvent être desserrés, si nécessaire, lors du réglage.

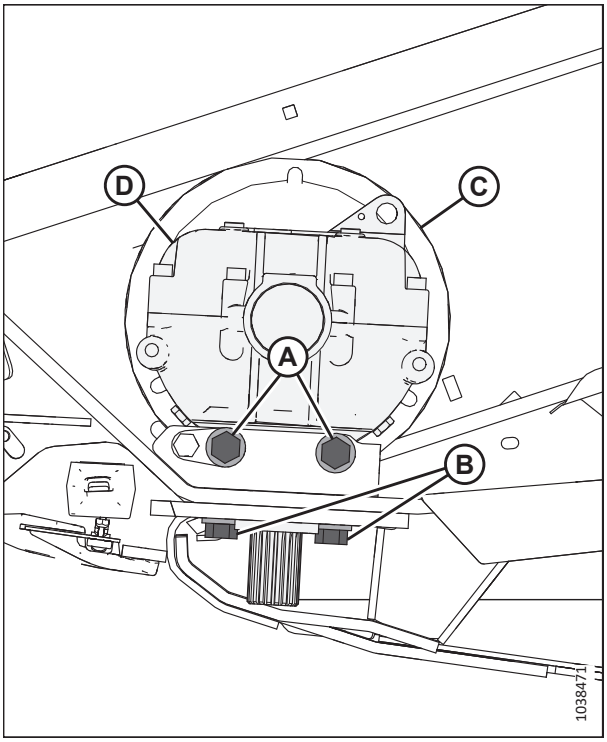


Figure 5.134: Boîtier d'entraînement de couteau

5. Serrez d'abord les boulons (A), puis les boulons inférieurs (B). Serrez les boulons à 271 Nm (200 pi-lbf).

6. Installez le bras d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du bras d'entraînement, page 509*.

7. Faites tourner la poulie. Déplacez le bras d'entraînement en position mi-course, puis vérifiez que la barre de couteau n'entre pas en contact avec l'avant du premier doigt. Si un ajustement du boîtier d'entraînement de couteau est nécessaire, contactez votre concessionnaire MacDon.

8. Tendez les courroies d'entraînement de couteau.

   - Pour les plateformes non synchronisées, consultez *Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*.

9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

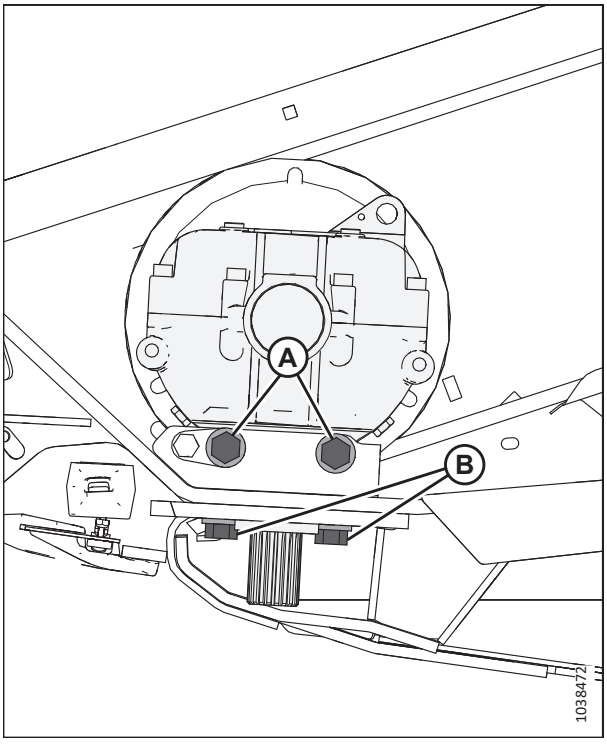


Figure 5.135: Boîtier d'entraînement de couteau

Vidange de l’huile du boîtier d’entraînement de couteau

Modifiez le lubrifiant du boîtier d’entraînement des couteaux selon l’intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance.

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. Levez la plateforme et placez un récipient suffisamment grand sous le boîtier d’entraînement de couteau pour recueillir approximativement 2,2 litres (2,3 quarts) d’huile.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
4. Retirez l’évent/ la jauge d’huile (A) et le bouchon de vidange (B).
5. Laissez l’huile s’écouler du boîtier d’entraînement de couteau dans le récipient placé sous celui-ci.
6. Remettez le bouchon de vidange (B).
7. Ajoutez de l’huile dans le boîtier d’entraînement de couteau. Voir l’intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
8. Réinstallez le reniflard ou la jauge d’huile (A).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

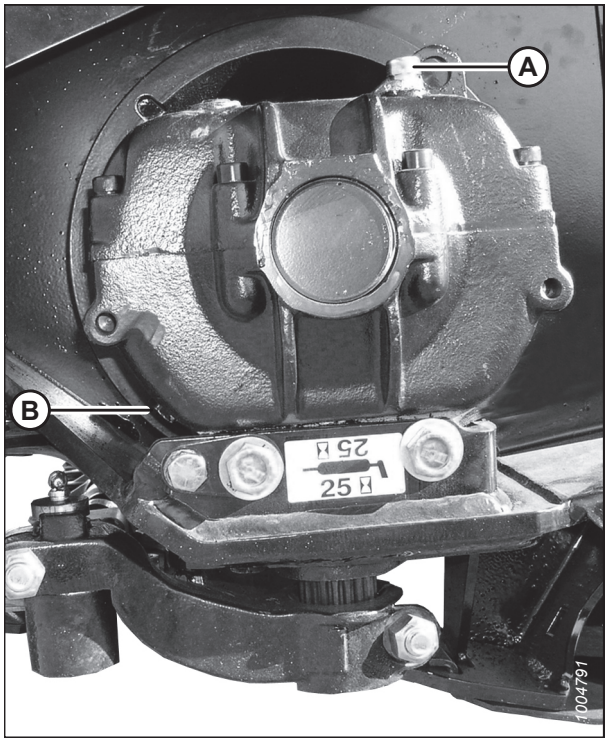


Figure 5.136: Boîtier d’entraînement de couteau

5.13.2 Courroies d’entraînement du couteau

L’entraînement des couteaux alimente le système de couteaux. Il peut y avoir une, deux ou trois courroies d’entraînement, selon le modèle de la plateforme.

Courroies d'entraînement de couteaux

Le boîtier d’entraînement de couteau est entraîné par une courroie connectée au moteur hydraulique sur le plateau d’extrémité gauche de la plateforme. Il existe un système d’entraînement identique à l’autre extrémité pour les plateformes à couteau double FD140 et FD145.

Retrait des courroies d’entraînement de couteau simple et de couteau double non synchronisé

La procédure de retrait des courroies d’entraînement de couteaux doubles non synchronisés est la même des deux côtés de la plateforme.

DANGER

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

1. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
2. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur à la tôle d’extrémité de la plateforme.
3. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.

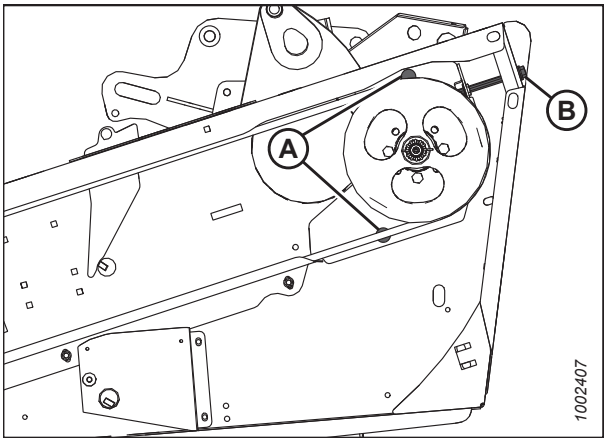


Figure 5.137: Entraînement du couteau

4. Ouvrez le capot d’accès (A) sur le plateau d’extrémité à l’arrière de la barre de coupe pour donner de l’écart entre la poulie du boîtier d’entraînement de couteau et le plateau d’extrémité.

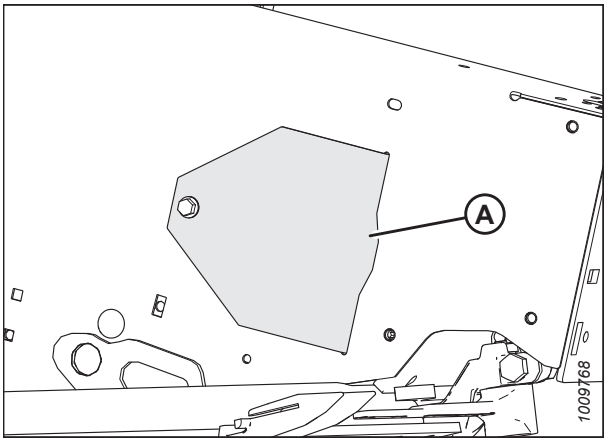


Figure 5.138: Capot d’accès

5. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
6. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (C). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

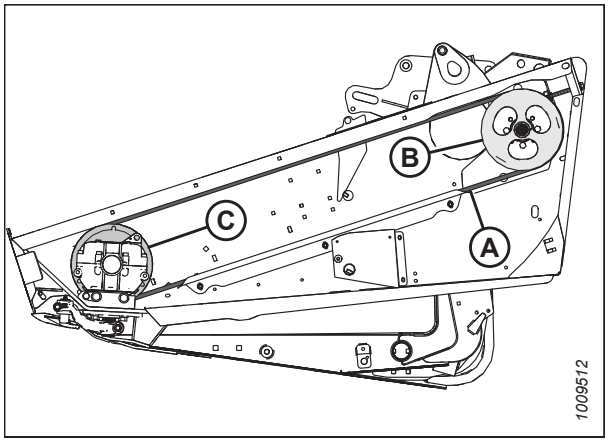


Figure 5.139: Entraînement du couteau

Installation des courroies d'entraînement de couteau simple et de couteau double non synchronisé

La procédure d'installation des courroies d'entraînement des couteaux doubles non synchronisés est la même des deux côtés de la plateforme.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Faites passer la courroie d'entraînement de couteau (A) autour de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (C) et la poulie d'entraînement de couteau (B). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter l'installation de la courroie.

   NOTE:

   Assurez-vous que le moteur d'entraînement est complètement avancé. Ne tirez **PAS** en forçant sur la courroie sur la poulie.

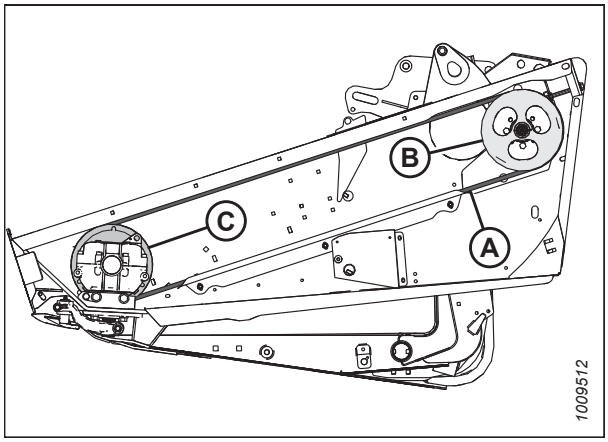


Figure 5.140: Entraînement du couteau

3. Tendez la courroie d'entraînement de couteau. Pour des instructions, voir *Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*.
4. Installez le capot d'accès (A) et fixez-le avec un boulon.
5. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

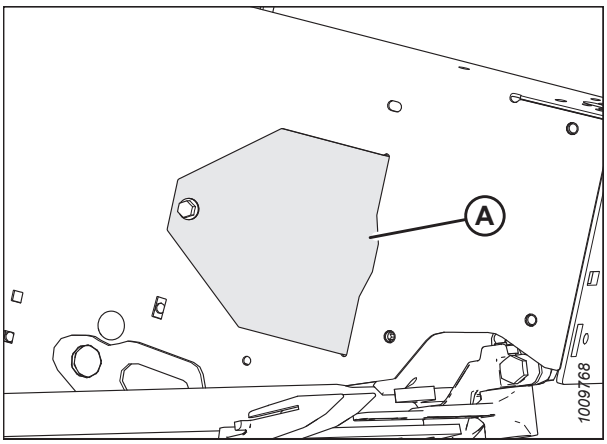


Figure 5.141: Capot d'accès

Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau

Les systèmes d'entraînement des couteaux sont équipés d'une courroie d'entraînement qui doit être parfaitement tendue pour que les couteaux puissent se déplacer normalement.

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.

IMPORTANT:

Pour garantir la durée de vie de la courroie et de l'entraînement du couteau, veillez à ne **JAMAIS** trop serrer la courroie d'entraînement.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
3. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du couteau (C). Une courroie d'entraînement (C) correctement tendue doit fléchir de 24 à 28 mm (15/16 à 1 1/8 po) lorsque la force exercée est de 133 N (30 lbf) à mi-longueur de la courroie.
4. Desserrez les deux boulons (A).

   NOTE:

   Le guide de courroie a été retiré des illustrations pour plus de clarté.
5. S'il faut régler la tension de la courroie, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer le moteur d'entraînement jusqu'au niveau de tension approprié.

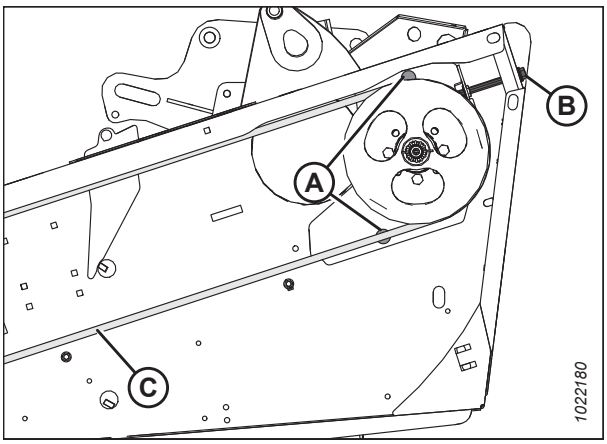


Figure 5.142: Moteur d'entraînement des couteaux et dispositif de réglage

6. Assurez-vous que l'écartement entre la courroie (A) et son guide (B) est de 1 mm 1/16 po.
7. Desserrez les trois boulons (C) et ajustez la position du guide (B) selon les besoins.
8. Serrez les trois boulons (C).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 37*.

   NOTE:

   Réglez à nouveau la tension d'une courroie neuve après une courte période de rodage (environ 5 heures).
10. **Plateformes à couteau double :** Répétez cette procédure pour vérifier la tension de la courroie d'entraînement du couteau de l'autre côté de la plateforme.

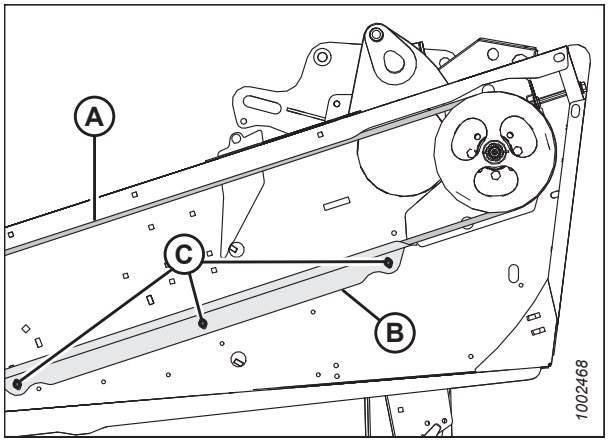


Figure 5.143: Guide de la courroie d'entraînement de couteau

5.14 Tablier d’alimentation

Le tablier d’alimentation est situé sur le module flottant FM100. Il se compose d’un moteur et d’un tapis d’alimentation qui achemine la récolte coupée vers la vis d’alimentation.

5.14.1 Remplacement du tapis d’alimentation

Remplacez le tapis d’alimentation en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

DANGER

Pour éviter toute blessure 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.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Levez complètement le rabatteur.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
6. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

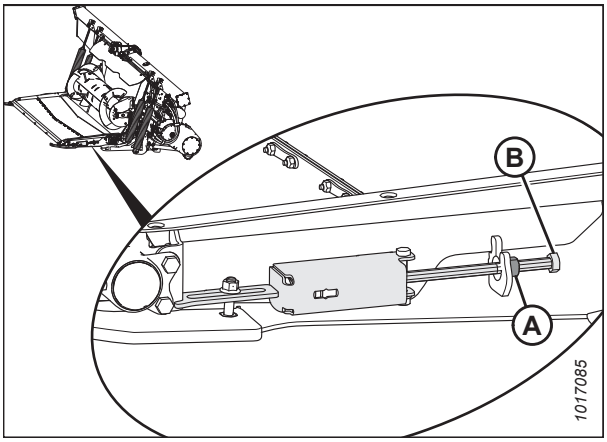


Figure 5.144: Tendeur du tapis d’alimentation

7. Déverrouillez la poignée du bac du tablier d'alimentation (A) à partir des supports de la poignée de verrouillage du bac (B) de chaque côté du tablier d'alimentation. Cette action fera tomber la porte et permettra l'accès au tablier de tapis d'alimentation et aux rouleaux.

   NOTE:

   Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

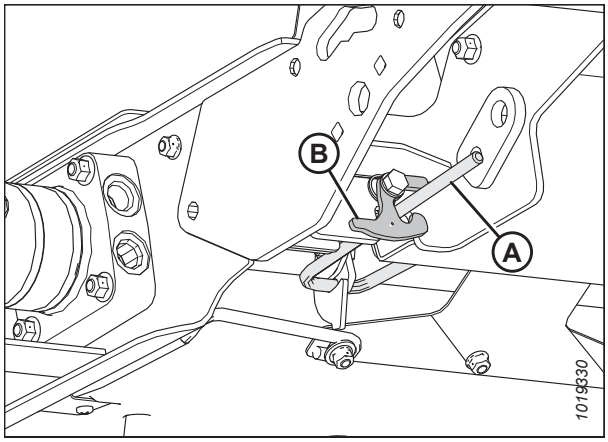


Figure 5.145: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

8. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).

9. Tirez le tapis du tablier

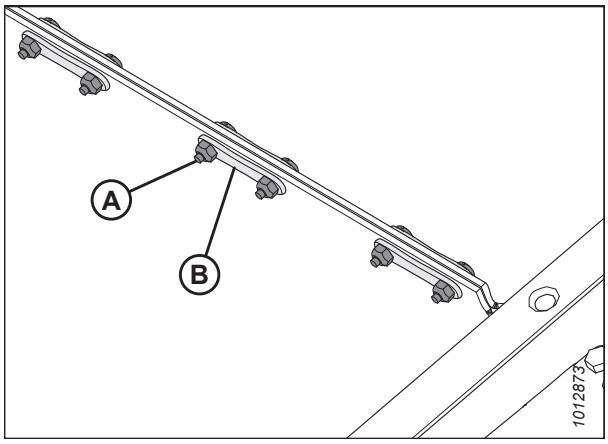


Figure 5.146: Raccordement du tapis

10. Installez un nouveau tapis (A) sur le rouleau d'entraînement (B). Assurez-vous que les guides du tapis sont bien dans les rainures du rouleau d'entraînement (C).

11. Tirez le tapis vers le bas du tablier du module de flottement et au-dessus du rouleau libre (D).

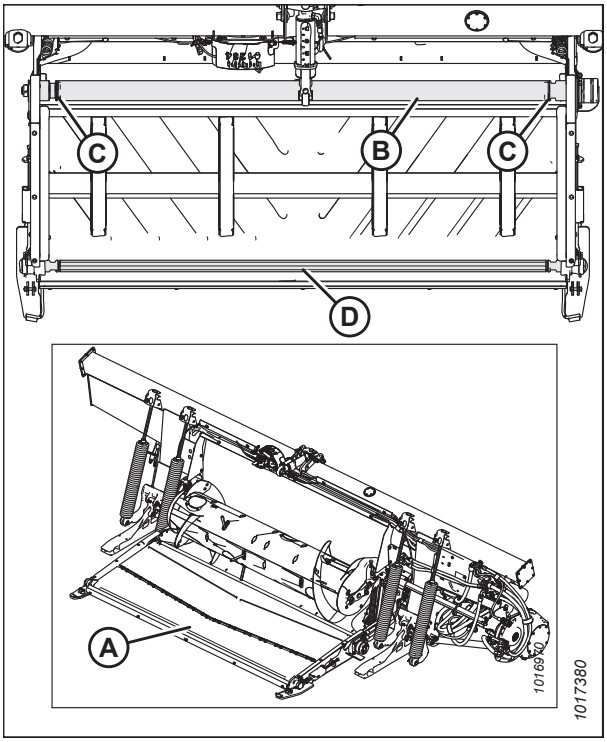


Figure 5.147: Tapis d'alimentation du module de flottement

12. Raccordez le joint du tapis avec les sangles de raccordement (B) et fixez-le avec les vis et les écrous (A). Assurez-vous que les têtes de vis sont orientées vers l'arrière du tablier et serrez jusqu'à ce que l'extrémité des vis soit au ras des écrous.

13. Réglez la tension du tapis. Pour des instructions, voir *5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*.

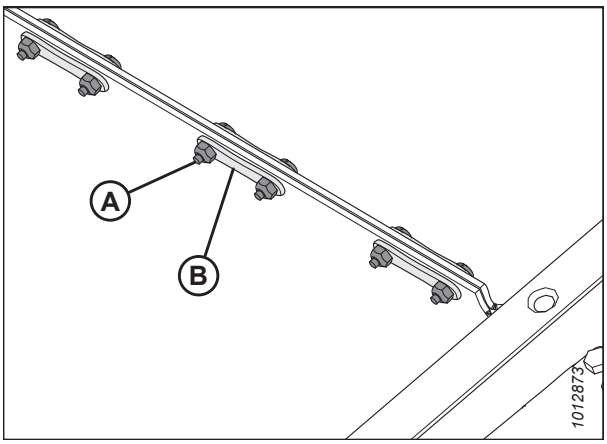


Figure 5.148: Courroies de raccordement du tapis

14. Fermez le tablier d'alimentation en verrouillant les supports de la poignée de verrouillage du bac (B) de chaque côté du tablier d'alimentation sur la poignée du bac du tablier d'alimentation (A).

    NOTE:

    Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

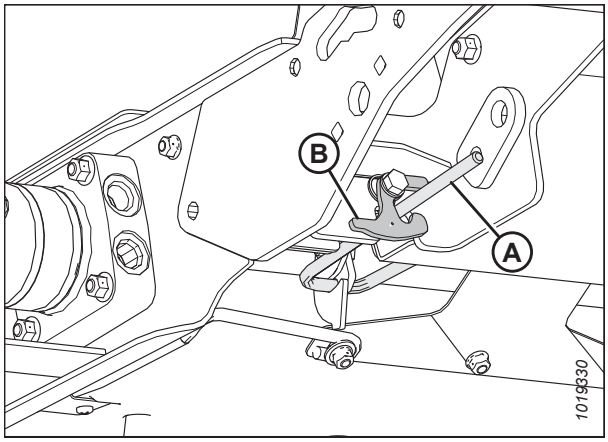


Figure 5.149: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation

Vérifiez et ajustez éventuellement la tension du tapis d'alimentation pour vous assurer que le tapis d'alimentation fonctionne comme il a été conçu.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

Vérification de la tension du tapis :

4. Assurez-vous que le guide du tapis (la chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.

    NOTE:

    Les illustrations montrent le côté gauche du module de flottement. C'est l'inverse pour le côté droit.

    NOTE:

    La position par défaut de l'arrêt du ressort (A) (indicateur blanc) est au centre (B) de la fenêtre de la boîte à ressort ; cependant, sa position varie en fonction du réglage de l'alignement du tapis en usine.

5. Vérifiez la position de l'indicateur blanc (A). Si le tapis d'alimentation se déplace comme il faut et que les arrêts du ressort sont positionnés correctement de chaque côté du tapis, aucun réglage n'est nécessaire :
6. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape *7, page 523*.

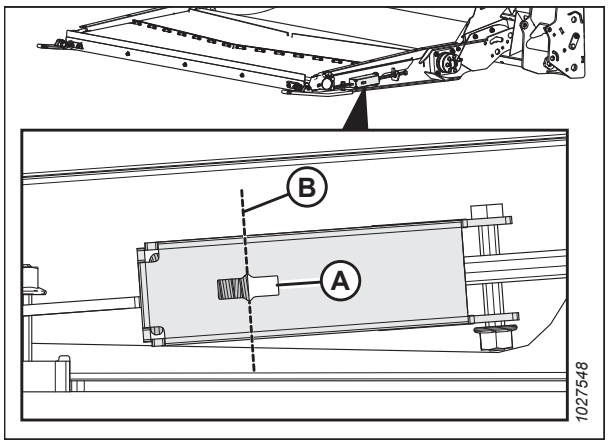


Figure 5.150: Tendeur du tapis d'alimentation

Réglage de la tension du tapis :

7. Ajustez la tension du tapis en desserrant le contre-écrou (A) et en tournant le boulon (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'augmenter ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la relâcher. La tension du tapis peut être ajustée comme suit :
   - Tendeur desserré à 3 mm (1/8 po) (D) (à l'arrière au centre de la fenêtre indicatrice [E])
   - Tendeur serré à 6 mm (1/4 po) (C) (à l'avant au centre dans la fenêtre indicatrice [E])

   NOTE:

   Pour de petits ajustements de tension, vous devrez peut-être n'ajuster qu'un côté du tapis. Pour des ajustements de tension plus importants et pour éviter un suivi irrégulier du tapis, vous devrez peut-être ajuster les deux côtés du tapis de manière égale.

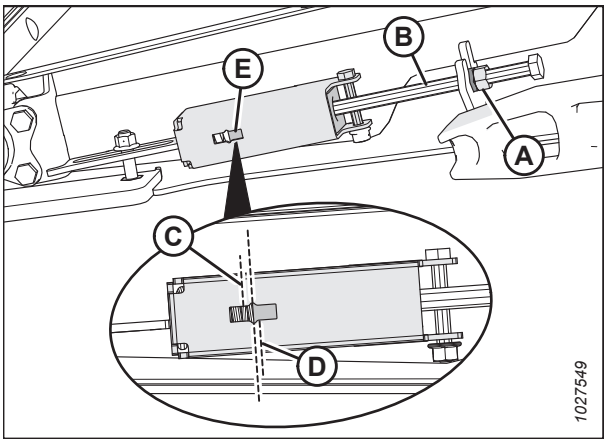


Figure 5.151: Tendeur du tapis d'alimentation

8. Serrez le contre-écrou (A).

5.14.3 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

Si le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être réparé ou remplacé, il devra être retiré.

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 33*.

6. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

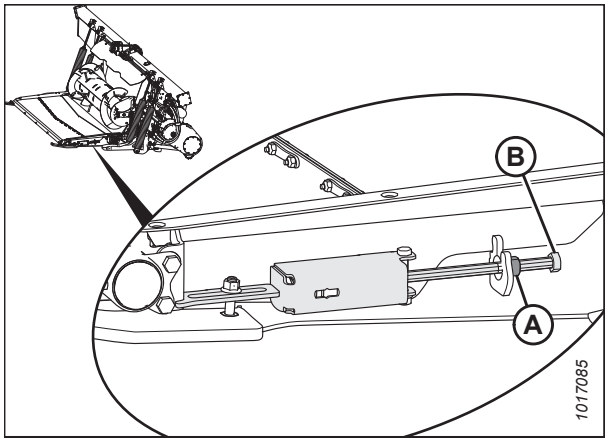


Figure 5.152: Tendeur du tapis d'alimentation

7. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
8. Tirez le tapis du tablier

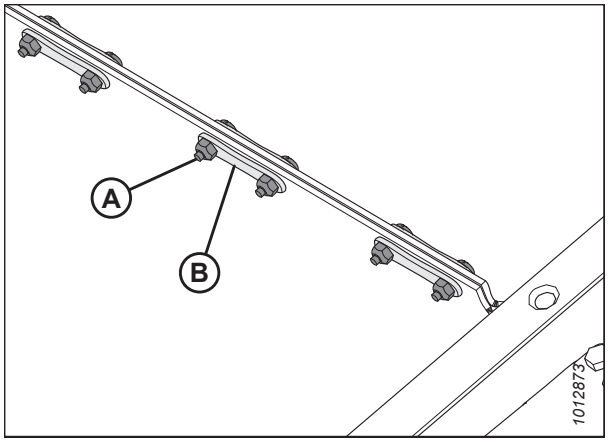


Figure 5.153: Raccordement du tapis

9. Retirez deux boulons (B) du capot du rouleau d'entraînement (A).
10. Retirez les capots du rouleau d'entraînement (C).

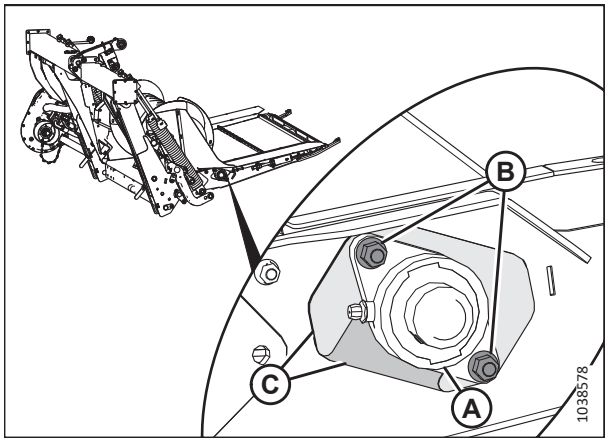


Figure 5.154: Roulement du rouleau d'entraînement

11. Faites glisser le rouleau d'entrainement (A) avec l'ensemble du roulement (B) de la manière indiquée jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache de la cannelure.

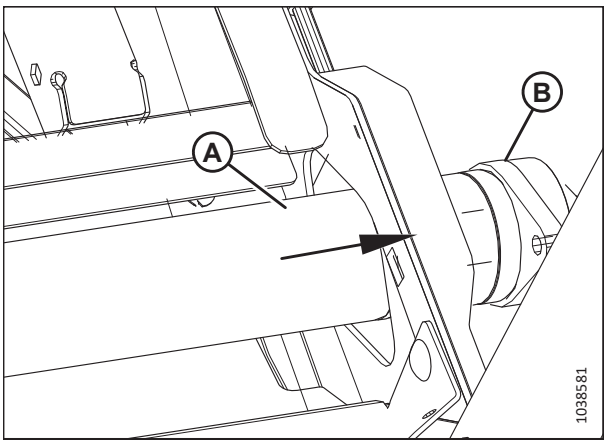


Figure 5.155: Rouleau d'entraînement

12. Sortez l'extrémité gauche du châssis.
13. Faites glisser l'ensemble (A) de la manière indiquée, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
14. Retirez le rouleau (A).

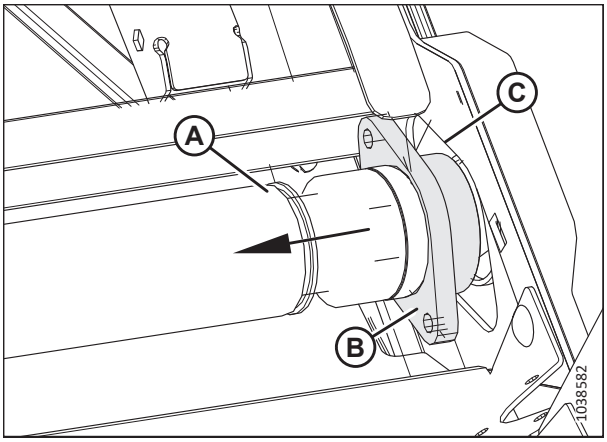


Figure 5.156: Rouleau d'entraînement

Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être fixé au moteur d'entraînement.

1. Appliquez de la graisse sur la cannelure.
2. Faites glisser le capot du rouleau d'entrainement (A) sur l'extrémité du rouleau (B) de la manière indiquée.
3. Dirigez l'extrémité du roulement (C) du rouleau d'entraînement à travers l'ouverture du châssis (D).

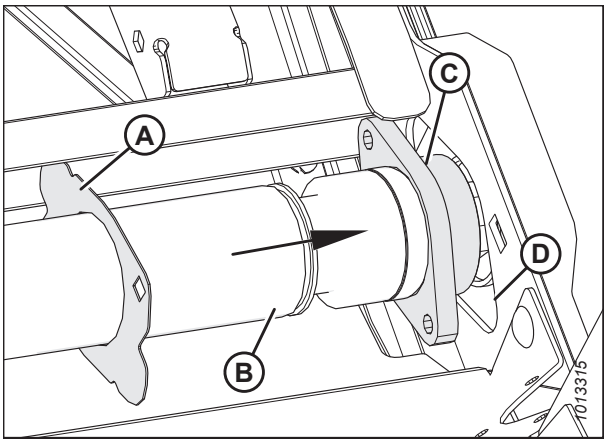


Figure 5.157: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

4. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B) de la manière indiquée.

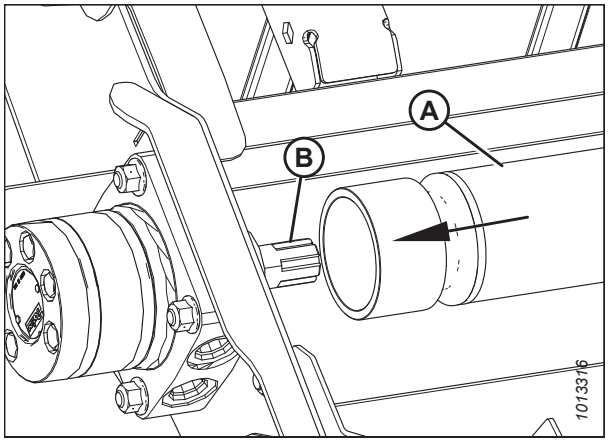


Figure 5.158: Moteur

5. Fixez le roulement et le boîtier (A) au capot du rouleau d'entraînement sur le châssis en vous servant de deux boulons (B).
6. Installez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *5.14.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 519*.
7. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*.

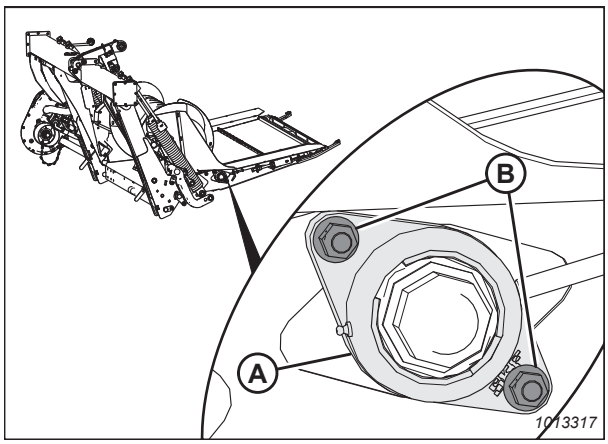


Figure 5.159: Roulement de rouleau d'entraînement

Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation possède un roulement à son extrémité non alimentée. S'il est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.

Retrait du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement d'entraînement du tapis d'alimentation peut être retiré sans retirer le rouleau d'entraînement du module de flottement.

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.

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

4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. 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 33*.

6. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

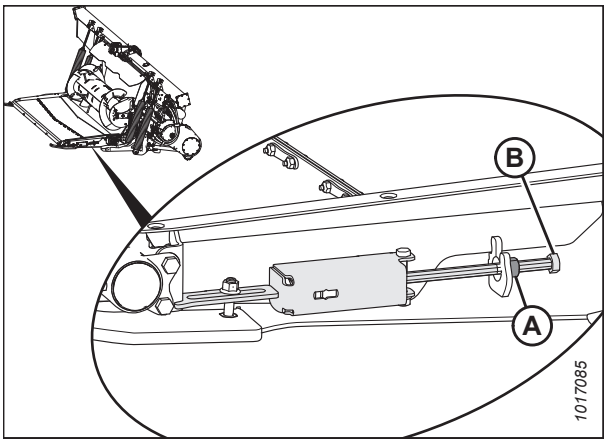


Figure 5.160: Tendeur du tapis d'alimentation

7. Desserrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement (A).

8. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement (A) dans le sens opposé au sens de rotation de la vis pour libérer le verrou.

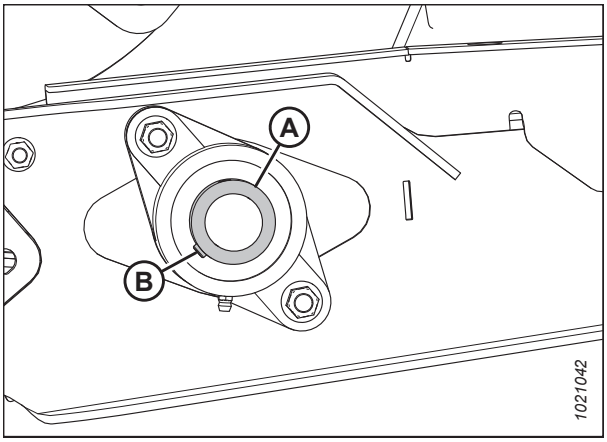


Figure 5.161: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

9. Retirez deux écrous (A).

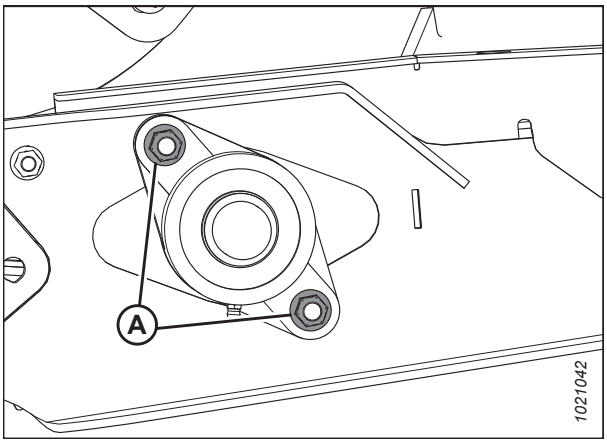


Figure 5.162: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

10. Retirez le carter de roulement (A).

    NOTE:

    Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation, page 523*.

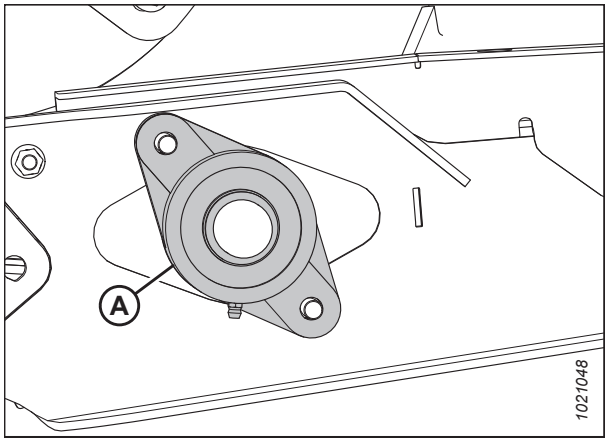


Figure 5.163: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Installation du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement est maintenu en place par des boulons et un collier de blocage.

1. Installez le carter de roulement à rouleaux d'entraînement (A) sur l'arbre (B) et fixez-le avec deux boulons et écrous (C).

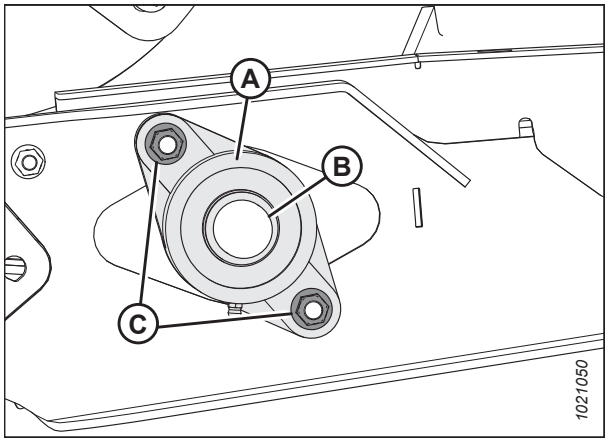


Figure 5.164: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

2. Installez la bague de verrouillage du roulement (A) sur l'arbre.
3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement dans le sens de rotation du transporteur à vis pour verrouiller.
4. Serrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement.
5. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour des instructions, voir *5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*.

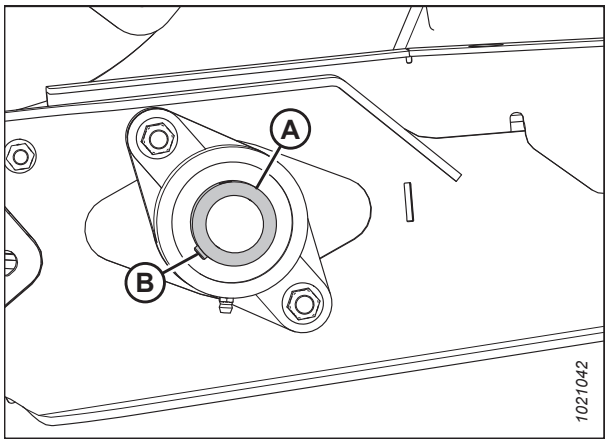


Figure 5.165: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5.14.4 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

Si le roulement dans le rouleau libre du tapis d’alimentation est usé ou endommagé, il devra être remplacé.

1. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

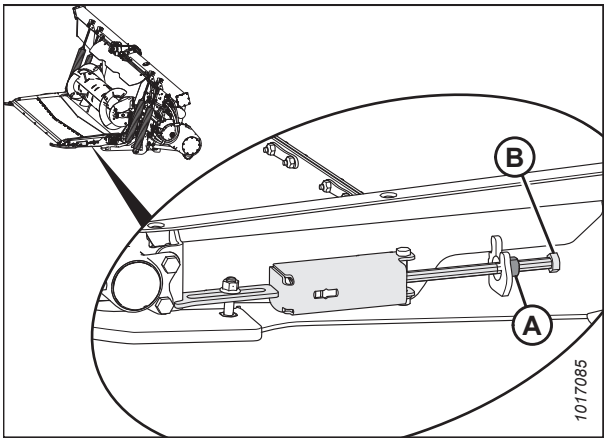


Figure 5.166: Tendeur du tapis d’alimentation

3. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
4. Ouvrez le tapis.

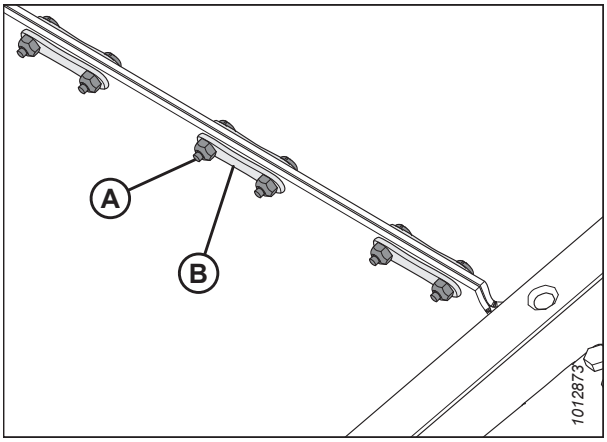


Figure 5.167: Raccordement du tapis

5. Retirez l'écrou (D) pour accéder plus facilement aux deux autres écrous (C).
6. Retirez les deux boulons (A) et les écrous (C) des deux extrémités du rouleau libre.
7. Retirez l'ensemble de rouleau libre (B).

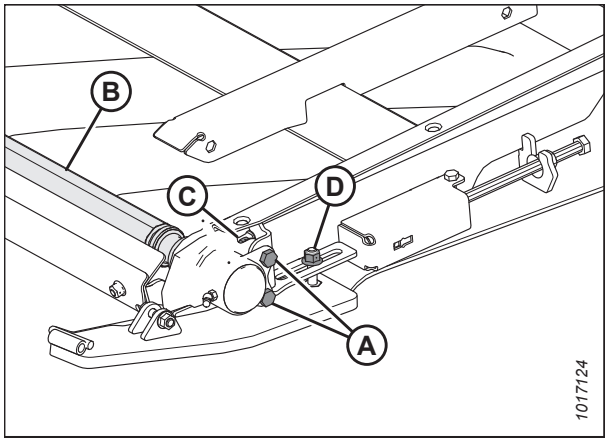


Figure 5.168: Rouleau libre

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation

Le tapis d'alimentation devra être tendu après l'installation du rouleau libre d'entraînement du tapis d'alimentation.

1. Positionnez l'ensemble de rouleau libre (B) dans le tablier du module de flottement.
2. Installez deux boulons (A) et écrous (C) aux deux extrémités du rouleau libre. Serrez les boulons au couple de 12 Nm (9 pi-lbf).

   NOTE:

   Ne tendez **PAS** trop les boulons (A).

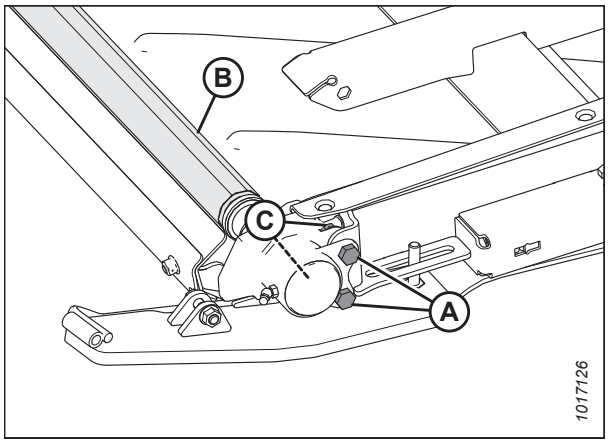


Figure 5.169: Rouleau libre

3. Installez l'écrou (A).

   IMPORTANT:

   Maintenez l'écart (C) de 2 à 4 mm (1/16 à 3/16 po) entre la plaque (B) et l'écrou (A) pour permettre au rouleau libre d'avoir un flottement et de se déplacer lorsque la courroie est tendue ou réglée.

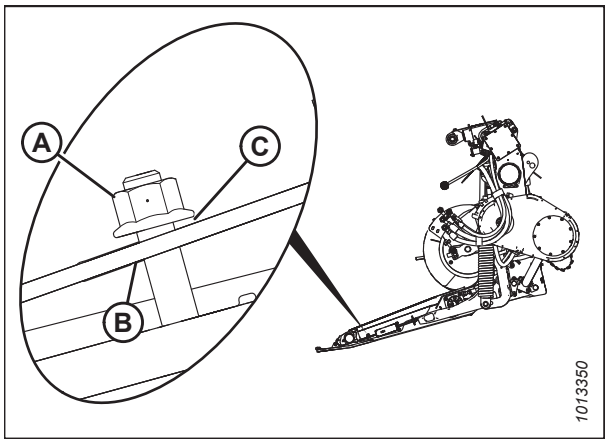


Figure 5.170: Rouleau libre

4. Fermez le tablier de tapis d'alimentation et fixez avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.

5. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour des instructions, voir *5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*.

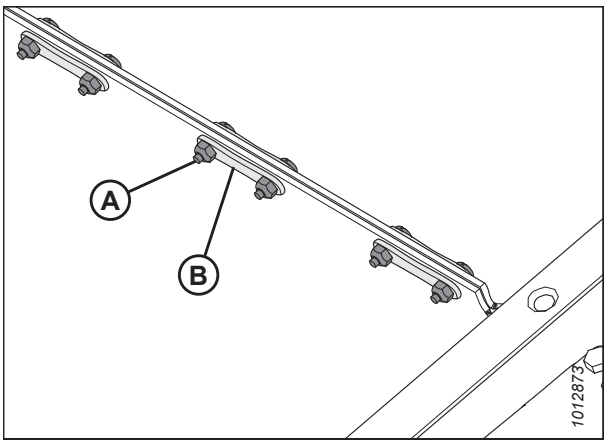


Figure 5.171: Raccordement du tapis

Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation

Les roulements à rouleau libre du tapis d'alimentation doivent être remplacés en cas de dommage ou d'usure.

NOTE:

Si vous remplacez les roulements d'un seul côté, suivez le lien ci-dessous, en retirant la visserie uniquement du côté qui est remplacé. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 529*.

NOTE:

Si vous remplacez les deux roulements, retirez le rouleau libre du tablier d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 529*.

1. Retirez le capuchon anti-poussière (A).

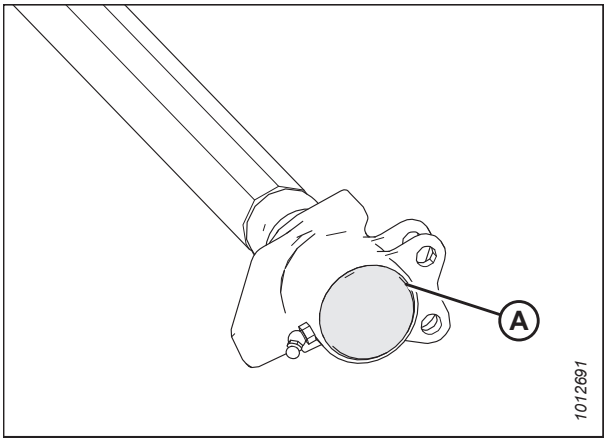


Figure 5.172: Rouleau libre

2. Retirez l'écrou (A).
3. Faites glisser l'ensemble de roulements (B) hors de l'arbre.

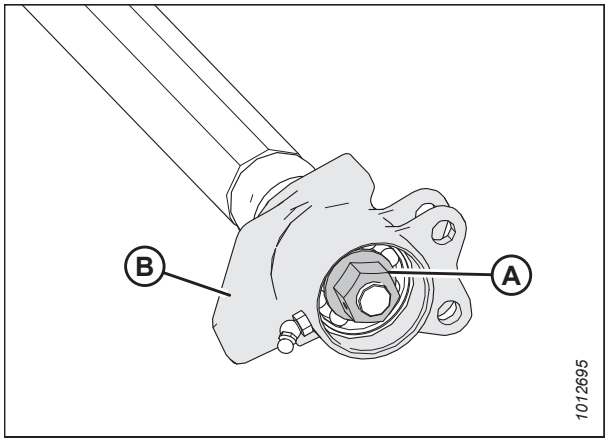


Figure 5.173: Rouleau libre

4. Fixez le boîtier (D) et retirez la bague de retenue interne (A).

   NOTE:

   Si le raccord graisseur dépasse dans le boîtier, retirez-le avant de retirer le roulement (B) et les joints (C).

5. Utilisez une presse hydraulique pour retirer le roulement (B), et deux joints (C).
6. Appliquez de l'huile à l'alésage avant l'assemblage.
7. Installez les joints (C) dans le boîtier (D)

   NOTE:

   Assurez-vous que le côté plat des joints est orienté vers l'intérieur, vers le rouleau.

8. Installez le roulement (B) et la bague de retenue interne (A).

   NOTE:

   Le côté ouvert du roulement doit être orienté à l'opposé du rouleau.

9. Badigeonnez l'arbre d'huile et faites tourner manuellement le boîtier (D) sur l'arbre pour éviter de les endommager.

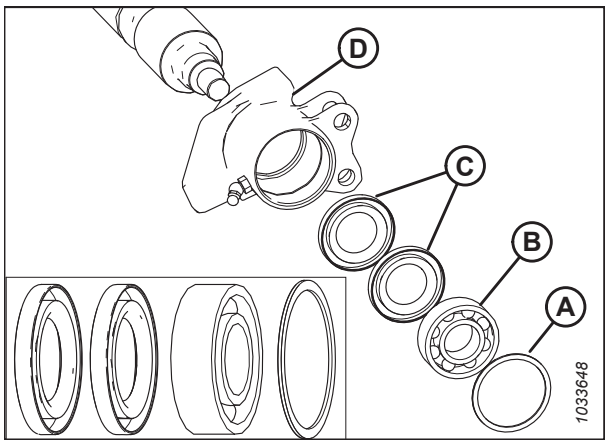


Figure 5.174: Ensemble de roulement

10. Fixez l'ensemble du roulement sur l'arbre à l'aide de l'écrou (A). Serrez à 88 Nm (65 pi-lbf)
11. Remplissez de graisse la cavité du roulement et le capuchon antipoussière, puis installez le capuchon antipoussière (B).
12. Si le raccord graisseur a été retiré, réinstallez-le et continuez à remplir de graisse la cavité du boîtier. Graissez le roulement de rouleau libre du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.
13. Installez le rouleau libre du tapis d'alimentation sur la plateforme. Pour des instructions, voir *Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 530*.

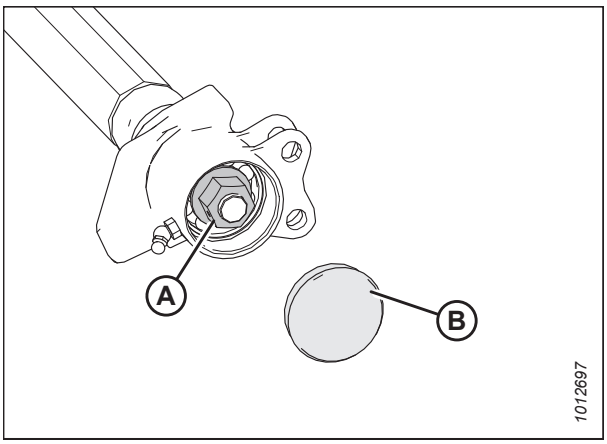


Figure 5.175: Rouleau libre

5.14.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation FM100

Le bac d'alimentation du module de flottement est maintenu en place par des loquets.

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

5. Faites tourner les loquets (A) pour déverrouiller la poignée (B).

   NOTE:

   Des pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

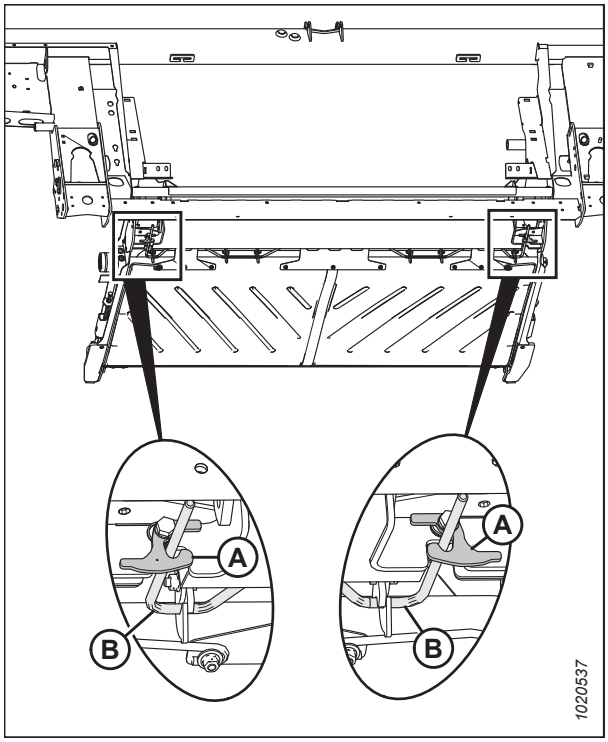


Figure 5.176: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière

6. Tenez le bac (A) et faites tourner les poignées (B) vers le bas pour le libérer.

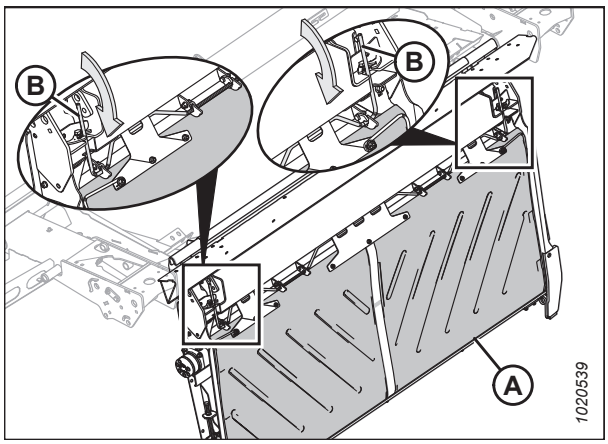


Figure 5.177: Dessous du bac du tablier d'alimentation

7. Abaissez le bac (A). Assurez-vous qu'aucun débris n'est tombé sur le tapis.

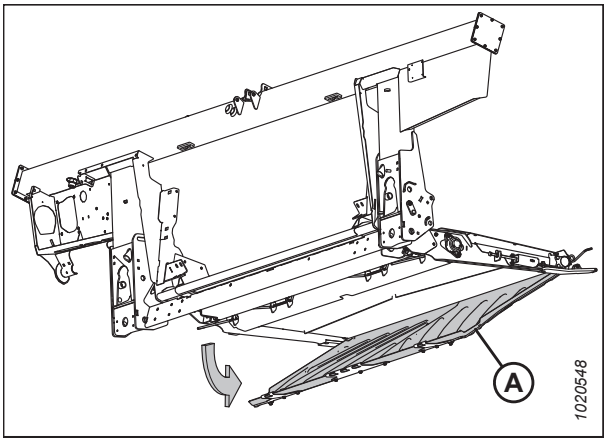


Figure 5.178: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière

5.14.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation FM100

Une fois le bac d'alimentation relevé, il doit être fixé à l'aide des loquets de verrouillage.

1. Soulevez le bac du tablier d'alimentation (A).
2. Enclenchez la poignée de verrouillage (B) dans les crochets (C)du bac du tablier d'alimentation.
3. Tournez la poignée (B) vers le haut pour mettre le bac (A) du tablier d'alimentation en position de verrouillage.

   NOTE:

   Assurez-vous que les trois crochets (C) du bac du tablier sont fixés sur la poignée de verrouillage (B).

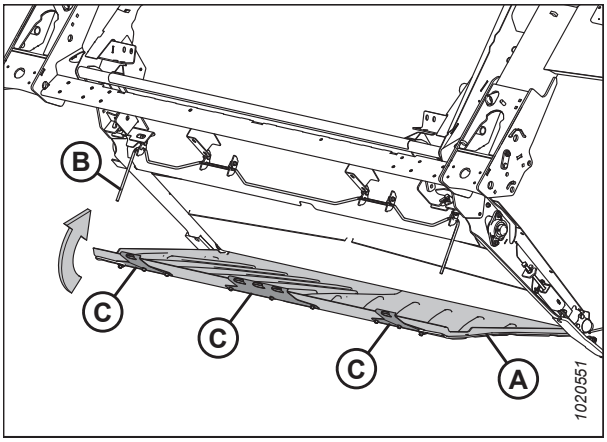


Figure 5.179: Dessous du bac du tablier d'alimentation – vue arrière

4. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (A) en place et faites pivoter les loquets (B) pour verrouiller la poignée (C).

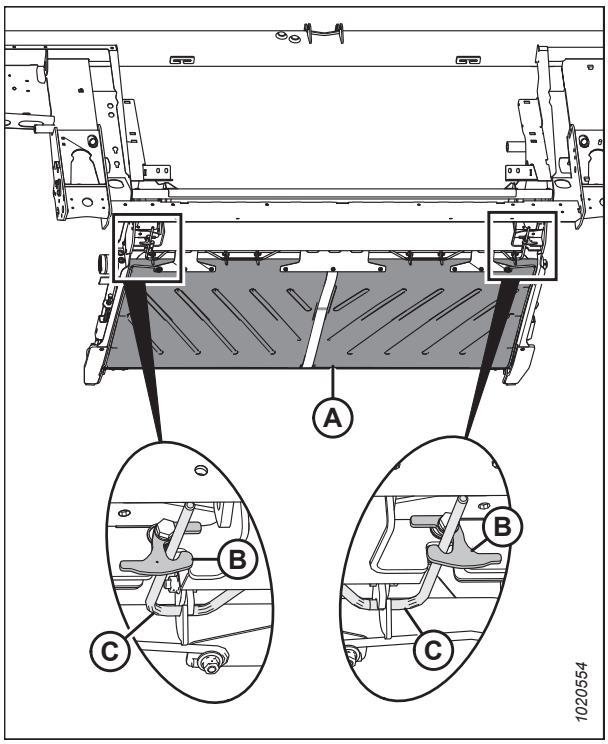


Figure 5.180: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière

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

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.

   NOTE:

   La figure *5.181, page 537* montre le style de crochet de tablier qui est utilisé au moment de la publication de ce manuel. L'apparence des anciens crochets varie légèrement.

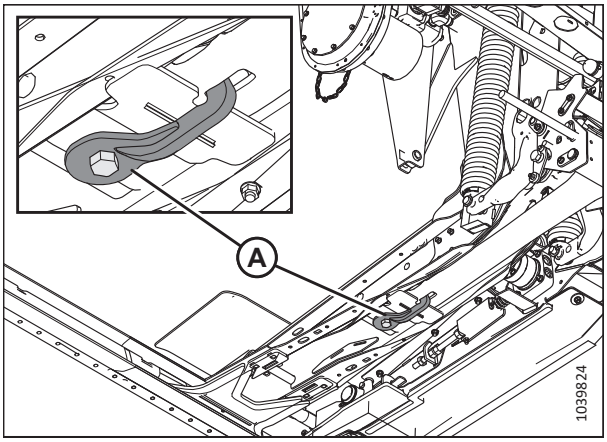


Figure 5.181: Tablier d'alimentation – vue du dessous

- Crochet du support de bielle non endommagé (A)
- Crochet du support de bielle endommagé/cassé (B)
- Support de bielle étirée (non illustré)

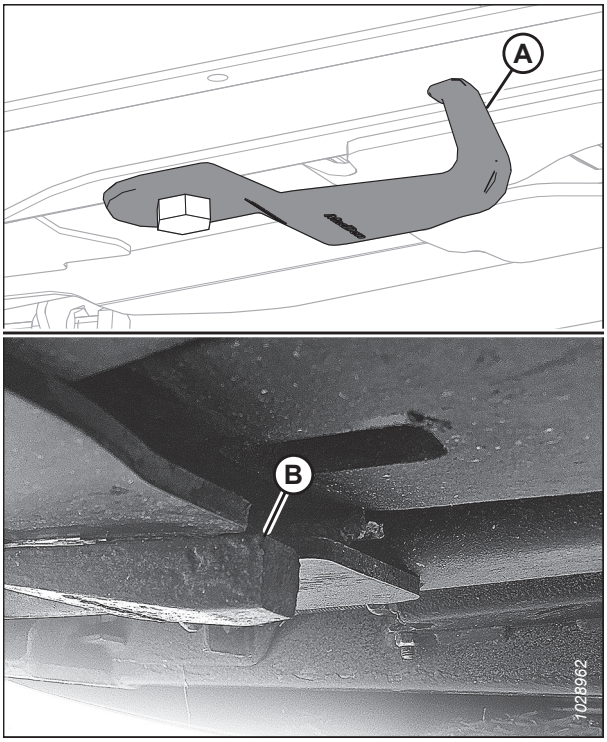


Figure 5.182: Crochets du support de bielle

NOTE:

Pour placer le crochet (A) en position de rangement, desserrer le boulon (B) et faire pivoter le crochet de 90 degrés.

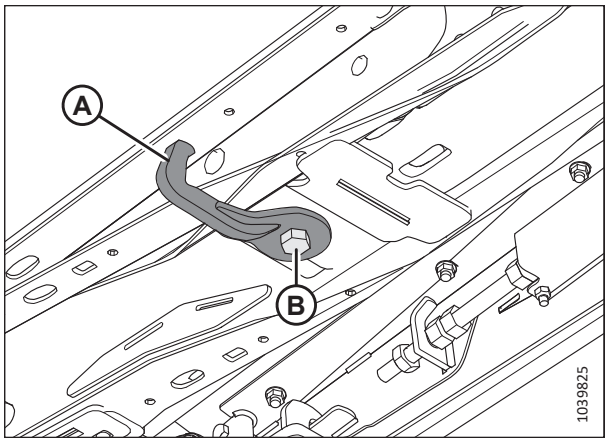


Figure 5.183: Crochet du support de bielle en position de stockage

5.15 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.

5.15.1 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 *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.
2. Retirez les quatre boulons et écrous (A) qui fixent la cornière d’alimentation (B) au châssis du module de flottement puis, retirez la cornière d’alimentation.
3. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

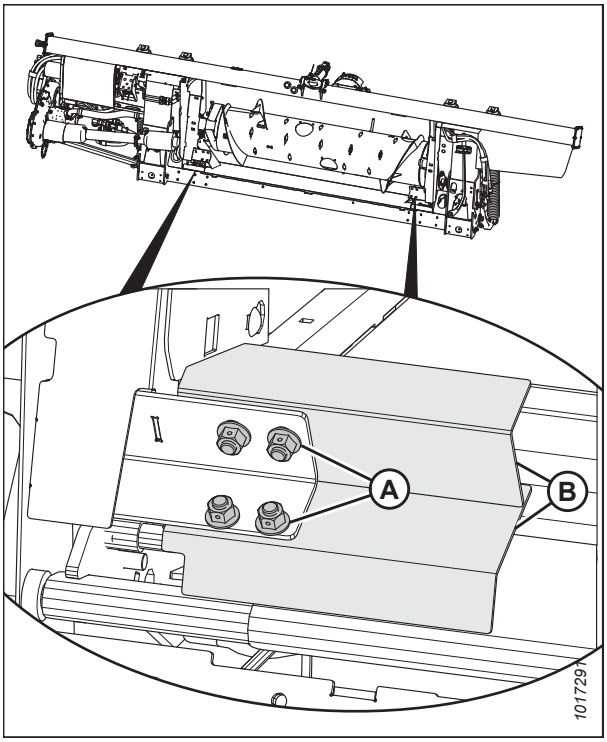


Figure 5.184: Cornière d’alimentation

5.15.2 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 *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.

2. Positionnez la barre de décapage (B) comme indiqué, de façon à ce que l'encoche soit dans le coin du châssis.

   NOTE:

   Il est possible d'installer uniquement les deux boulons supérieurs sur les cornières d'alimentation, si les deux boulons inférieurs sont trop difficiles à installer.

3. Fixez la barre de décapage (B) au module de flottement avec quatre boulons et écrous (C). Assurez-vous que les écrous sont orientés vers la moissonneuse-batteuse.

4. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

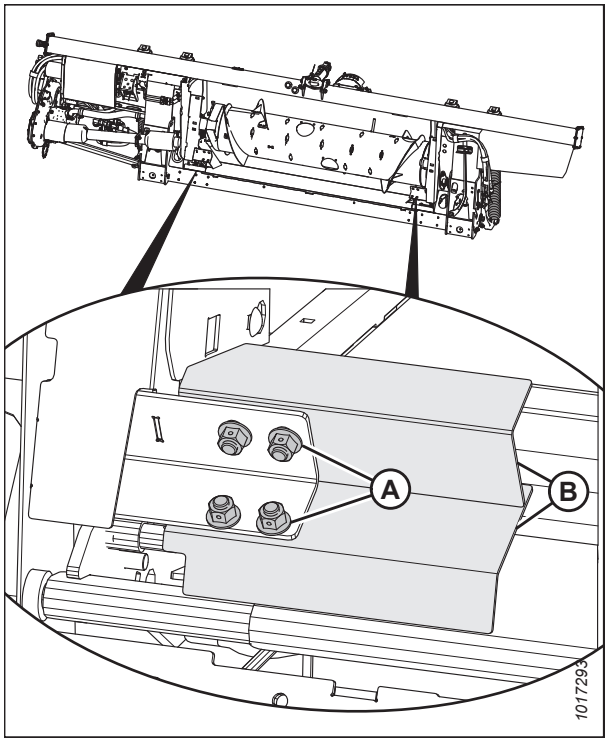


Figure 5.185: Cornière d'alimentation

5.15.3 Remplacement des déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR

Des déflecteurs d'alimentation larges sont utilisés uniquement pour les moissonneuses-batteuses New Holland CR. Les déflecteurs d'alimentation déjà installés devront être retirés et remplacés par les nouveaux déflecteurs.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*.

2. Enlevez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le déflecteur d'alimentation (A) au châssis du module de flottement. Enlevez le déflecteur d'alimentation.

3. Positionnez le déflecteur d'alimentation de remplacement (A) comme indiqué. Fixez le déflecteur d'alimentation avec les boulons et les écrous (B). Veillez à ce que les écrous soient orientés vers la moissonneuse-batteuse. Ne serrez **PAS** encore les écrous.

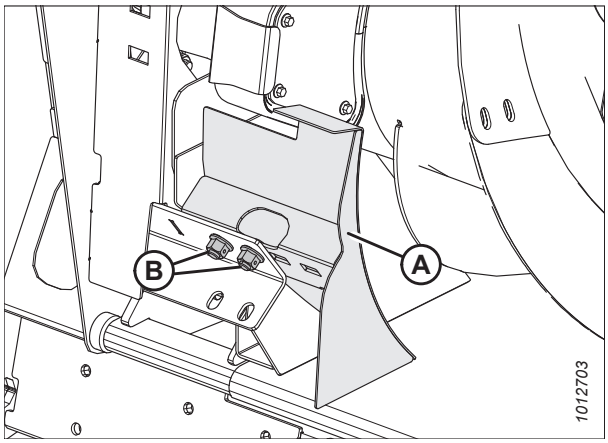


Figure 5.186: Déflecteur d'alimentation

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 la procédure pour installer l'autre déflecteur.
7. Fixez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le chapitre *4 Attelage/ dételage de la plateforme, page 355*.
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. Assurez-vous que l'écart est de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po).

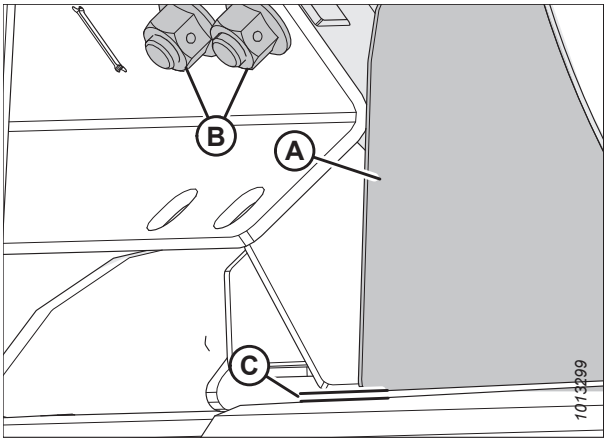


Figure 5.187: Distance entre le bac et le déflecteur

5.16 Tapis latéraux de plateforme

Il existe deux tapis latéraux de plateforme. Remplacez les tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

5.16.1 Retrait des tapis latéraux

Pour retirer les tapis latéraux, la tension du tapis doit être relâchée et les connecteurs du tapis doivent être retirés.

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Déplacez le tapis jusqu'à ce que son joint soit dans la zone de travail.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
7. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
8. Relâchez la tension sur le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*.
9. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
10. Retirez le tapis du tablier.

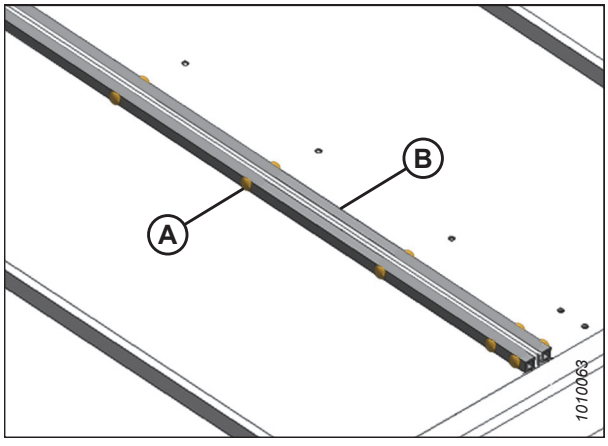


Figure 5.188: Raccordement du tapis

5.16.2 Installation des tapis latéraux

Le tapis doit être introduit dans la plateforme par le dessous du châssis. Vous devrez appliquer du talc, de la poudre pour bébé ou un mélange de talc et lubrifiant graphite sur la face inférieure du tapis.

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
7. Appliquez du talc (poudre pour bébé) ou un mélange de talc ou lubrifiant graphite sur la surface du tapis qui crée le joint avec la barre de coup.
8. Insérez le tapis dans le tablier à l'extrémité extérieure, sous les rouleaux, et tirez le tapis dans le tablier tout en le faisant avancer à l'extrémité.
9. Faites entrer le tapis jusqu'à ce qu'il puisse s'enrouler autour du rouleau d'entraînement.
10. Insérez l'extrémité opposée du tapis dans le tablier, au-dessus des rouleaux, et tirez le tapis à fond dans le tablier.

Figure 5.189: Installation du tapis

11. Desserrez les boulons de montage (B) du déflecteur de tablier arrière (A).

    NOTE:

    Ceci devrait aider à l'installation du tapis.

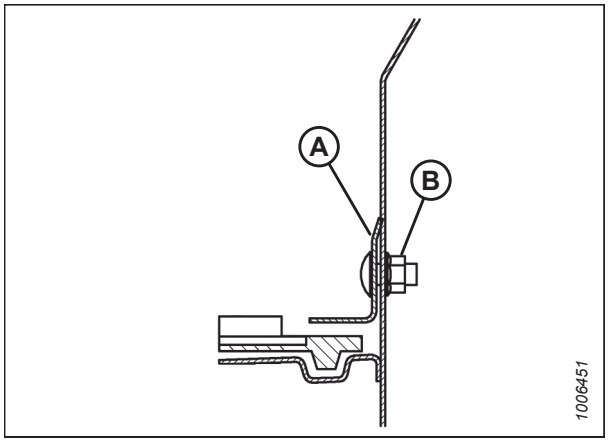


Figure 5.190: Joint de tapis

12. Fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) (avec les têtes orientées vers l'ouverture centrale) et des écrous.

13. Réglez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*.

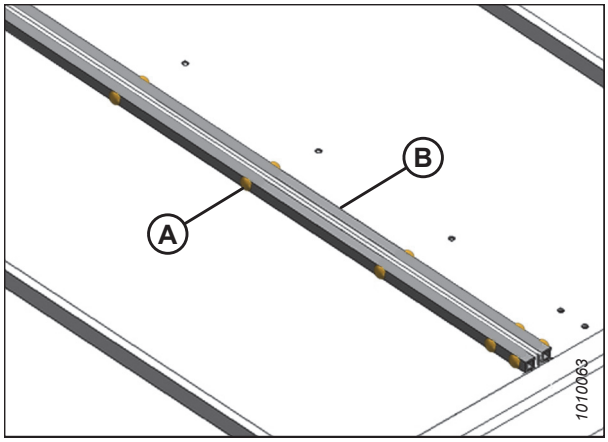


Figure 5.191: Raccordement du tapis

14. Vérifiez le jeu (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C). Il doit se situer entre 1 et 3 mm (1/16 et 1/8 po). Si un réglage est nécessaire, consultez *5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*.

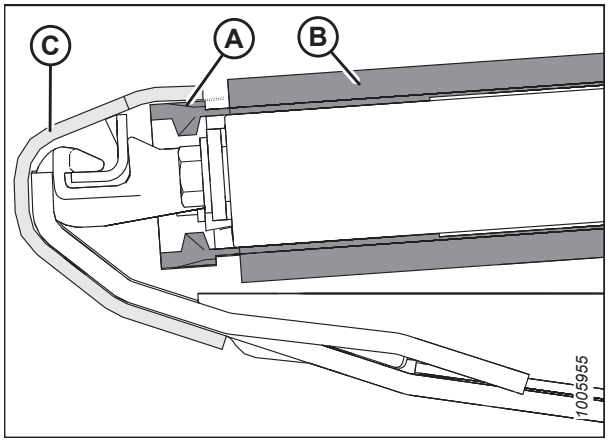


Figure 5.192: Joint de tapis

15. Si le déflecteur (A) du panneau arrière doit être réglé, desserrez l'écrou (D) et déplacez le déflecteur jusqu'à ce qu'il y ait un écart (C) de 1 à 7 mm (1/16 à 1/4 po) entre le tapis (B) et le déflecteur.

16. Faites fonctionner les tapis avec le moteur au ralenti afin que le talc ou le lubrifiant graphite ou talc soit en contact ou adhère aux surfaces d'étanchéité du tapis.

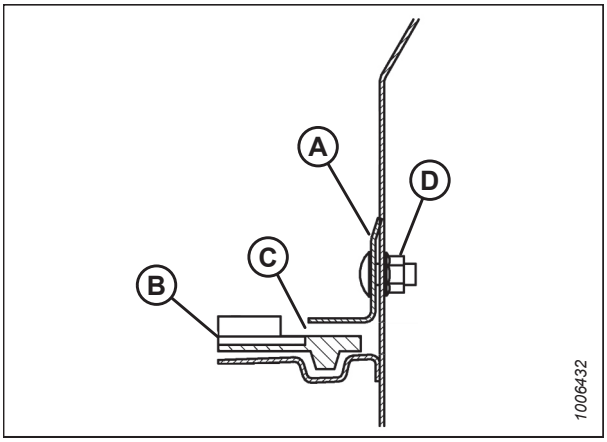


Figure 5.193: Joint de tapis

5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis

Les tapis des plateformes sont tendus en usine et requièrent rarement un réglage. Si un réglage est nécessaire, tendez les tapis juste assez pour qu'ils ne glissent pas pendant le fonctionnement et pour que le tapis ne s'affaisse pas sous la barre de coupe ; vérifiez que le réglage du tapis est le même des deux côtés de la plateforme.

NOTE:

Les capteurs de glissement du tapis sont uniquement sur les plateformes de coupe à tapis de la série XL qui **ne sont pas** équipées de l'entraînement à double tapis.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Identifiez le dispositif de réglage de la tension du tapis et la fenêtre de visite de la tension sur le côté arrière gauche de la plateforme.

3. Assurez-vous que la barre d'indication blanche (A) est à mi-chemin dans la fenêtre. Si ce n'est pas le cas, un réglage est nécessaire. Passez à l'étape *4, page 546*.

DANGER

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

4. Démarrer le moteur. Pour obtenir des instructions, consulter le manuel d'opération de l'andaineur.

5. Soulevez complètement la plateforme.

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

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

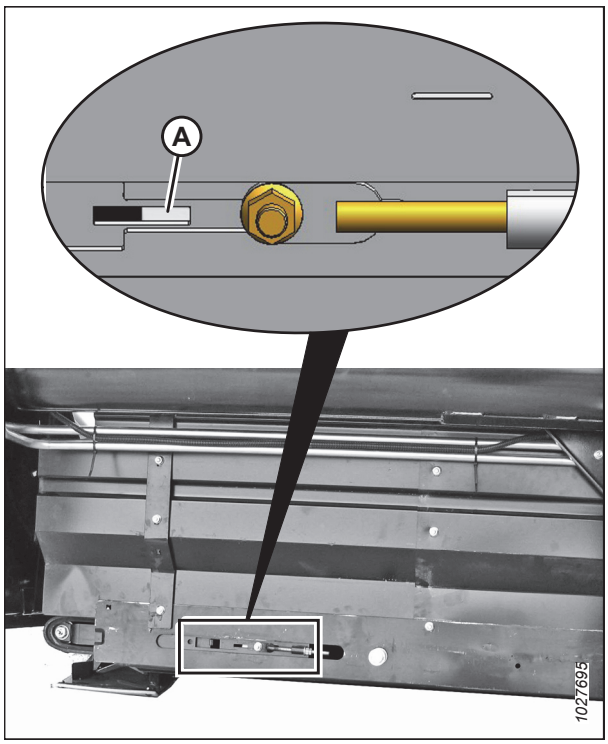


Figure 5.194: Réglage de la tension du tapis gauche

8. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

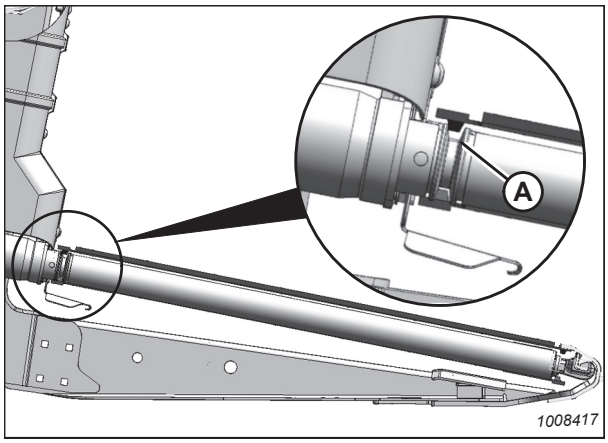


Figure 5.195: Rouleau d'entraînement

9. Assurez-vous que le rouleau libre (A) est entre les guides du tapis (B).

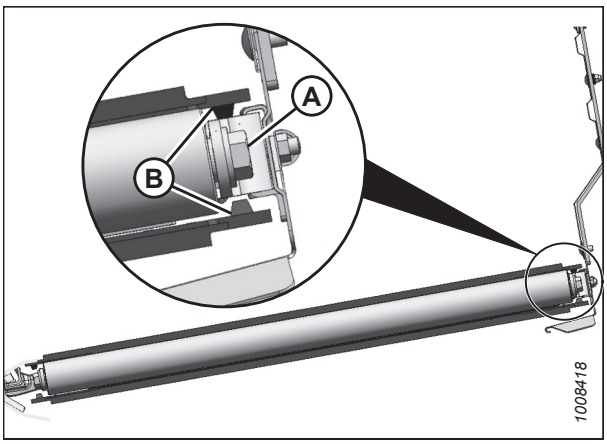


Figure 5.196: Rouleau libre

10. Pour relâcher le tapis, tournez le boulon de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'extérieur dans le sens de la flèche (D) pour indiquer que le tapis est relâché. Continuez de tourner le bouton de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la barre d'indication blanche se trouve à mi-chemin dans la fenêtre.

    IMPORTANT:

    Ne réglez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

11. Pour tendre davantage tapis, tournez le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'intérieur dans le sens de la flèche (E) pour indiquer que la tension du tapis a augmenté. Continuez de tourner le bouton de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la barre d'indication blanche se trouve à mi-chemin dans la fenêtre.

    IMPORTANT:

    Pour éviter toute défaillance prématurée du tapis, des rouleaux de tapis ou des éléments de tension, ne faites **PAS** fonctionner le tapis si la barre blanche est invisible dans la fenêtre de visite.

    IMPORTANT:

    Pour éviter que la plateforme ne ramasse de la terre pendant le fonctionnement, vérifiez que le tapis est assez serré et qu'il ne s'affaisse pas en dessous du niveau auquel la barre de coupe touche le sol.

12. Répétez les étapes *2, page 546* à *11, page 547* pour vérifier et ajuster la tension de l'autre courroie du tapis.

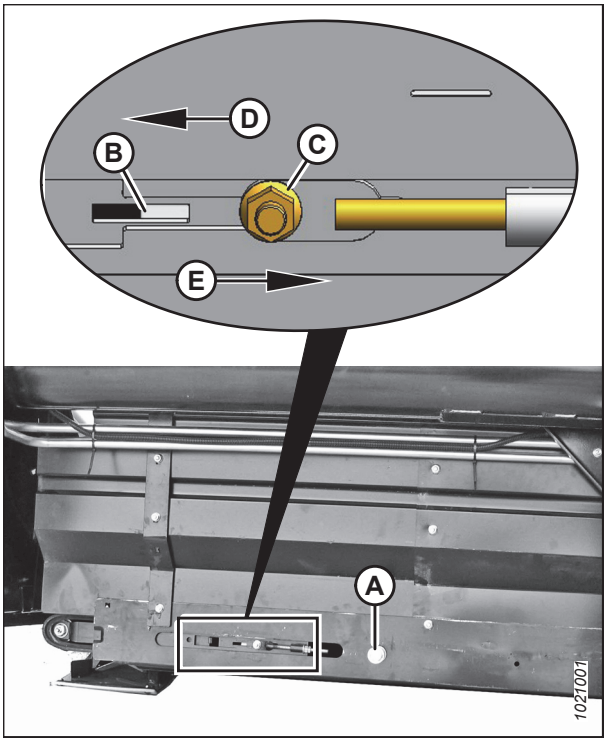


Figure 5.197: Dispositif de réglage de la tension à gauche

5.16.4 Réglage de l’alignement du tapis latéral

Le suivi du tapis latéral est réglé en alignant les rouleaux d’entraînement et les rouleaux libres du tapis.

NOTE:

Le tablier de tapis gauche est illustré dans les illustrations dans cette procédure. C’est l’inverse pour le tablier droit.

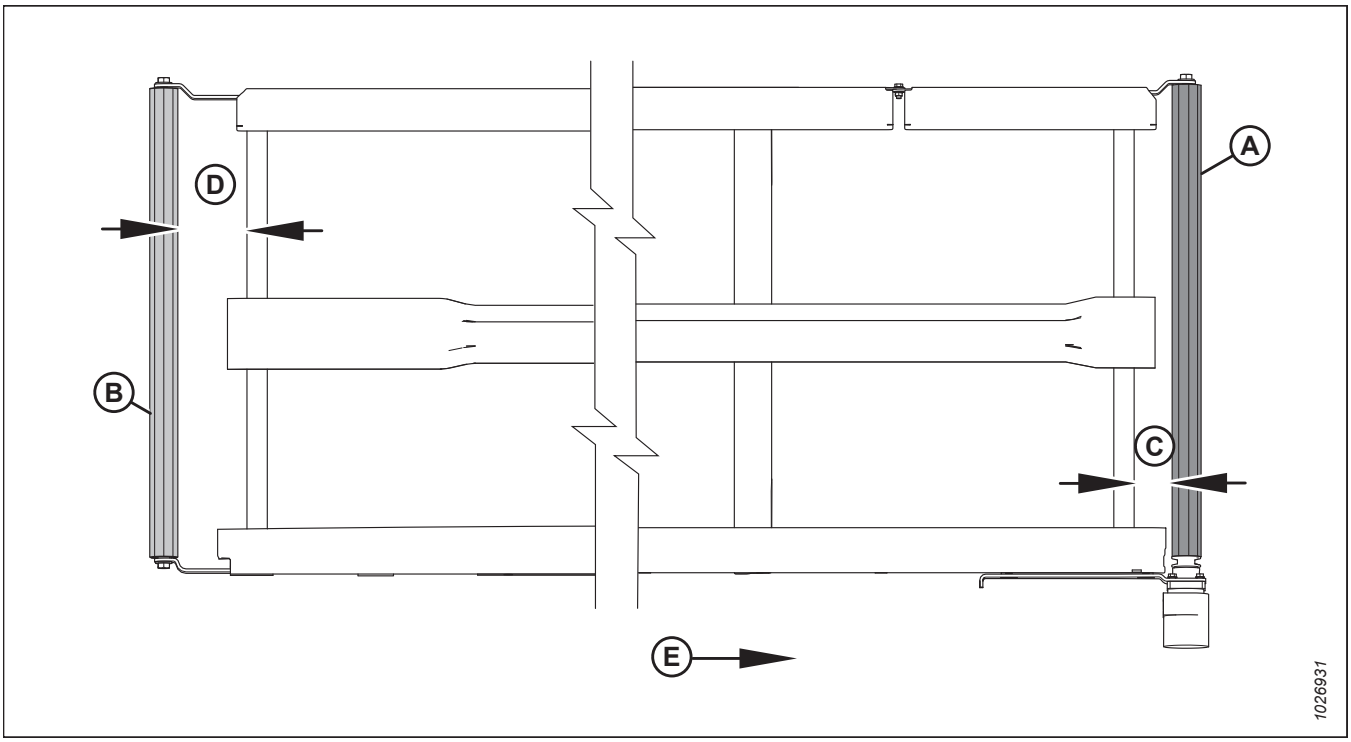


Figure 5.198: Vue d’ensemble de l’alignement du tapis

A – Rouleau d’entraînement
B – Rouleau libre
C – Réglage du rouleau d’entraînement
D – Réglage du rouleau libre
E – Sens du tapis

1. Pour déterminer quels ajustements sont nécessaires, consultez le tableau suivant :

Tableau 5.2 Alignement du tapis

Alignement	Emplacement de réglage	Méthode
Arrière	Augmentez le rouleau d’entraînement (C)	Serrez l’écrou de réglage (C). Consultez la figure *5.199, page 549*
Avant	Diminuez le rouleau d’entraînement (C)	Desserrez l’écrou de réglage (C). Consultez la figure *5.199, page 549*
Arrière	Augmentez le rouleau libre (D)	Serrez l’écrou de réglage (C). Consultez la figure. *5.200, page 549*
Avant	Diminuez le rouleau libre (D)	Desserrez l’écrou de réglage (C). Consultez la figure. *5.200, page 549*

2. Consultez le tableau *5.2, page 548* et réglez le rouleau d'entraînement (en augmentant ou en diminuant son alignement) comme suit :

   a. Desserrez les écrous (A) et le contre-écrou (B).

   b. Tournez l'écrou de réglage (C).

   NOTE:

   Certaines pièces ont été retirées de l'illustration à droite pour plus de clarté.

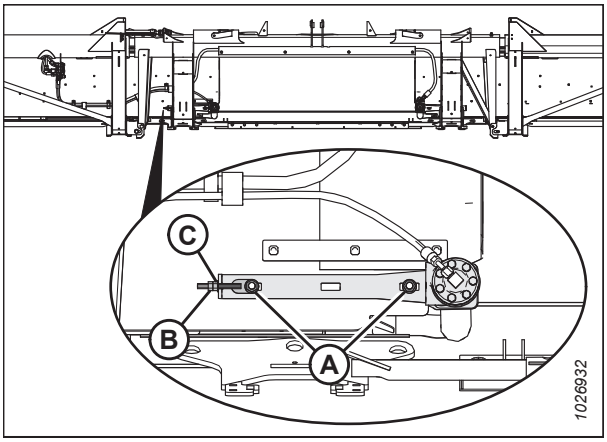


Figure 5.199: Rouleau d'entraînement du tablier gauche – côté droit opposé

3. Consultez le tableau *5.2, page 548* et réglez le rouleau libre (en augmentant ou en diminuant son alignement) comme suit :

   a. Desserrez l'écrou (A) et le contre-écrou (B).

   b. Tournez l'écrou de réglage (C).

   NOTE:

   Si le tapis ne s'aligne pas à l'extrémité du rouleau libre après le réglage du rouleau libre, le rouleau d'entraînement risque de ne pas être perpendiculaire au tablier. Réglez le rouleau d'entraînement, puis le rouleau libre.

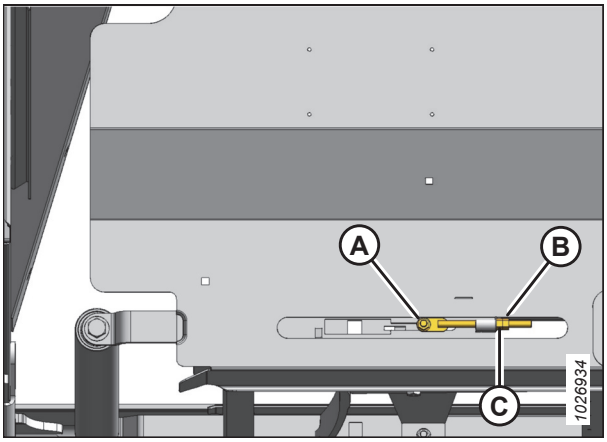


Figure 5.200: Rouleau libre du tablier gauche – côté droit opposé

5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier

Le joint du tapis est l'espace entre le tapis et la barre de coupe. Il doit être inspecté avant l'utilisation du tapis, afin d'éviter tout dommage au système du tapis.

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:

Le joint de tapis est réglé en usine de 0 à 3 mm (0 à 1/8 po) pour empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent. Chaque fois que vous installez de nouveaux tapis, le joint de tapis **DOIT** être réglé à au moins 1 mm (1/16 po). En effet, les nouveaux tapis sont très collants et peuvent provoquer l'accumulation de matières sur la face inférieure de la barre de coupe, ce qui peut entraîner le frottement du tapis contre la barre de coupe et ainsi faire augmenter la pression hydraulique dans le circuit du tapis à des niveaux dangereux. Un écart de 1 à 3 mm (1/16 à 1/8 po) est acceptable. Suivez cette procédure pour vérifier l'écart et réglez-le le cas échéant.

1. Abaissez la plateforme sur les blocs.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que le jeu (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C) est de 1 à 3 mm (1/16 à 1/8 po).

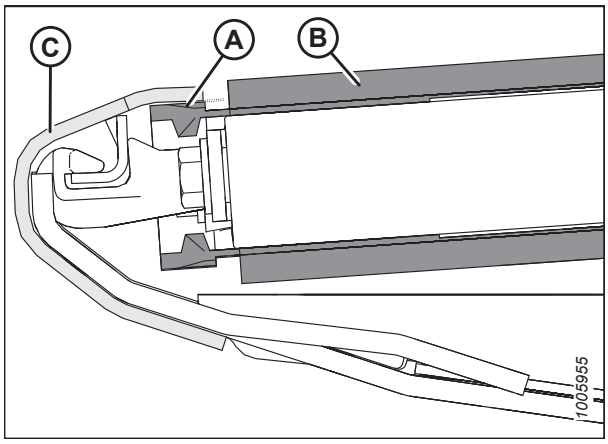


Figure 5.201: Joint de tapis

5. Mesurez le jeu entre le tapis et la barre de coupe au niveau des supports du tablier (A). En fonction de la taille de la plateforme, il existe entre deux et huit supports par tablier.
6. Relâchez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*.

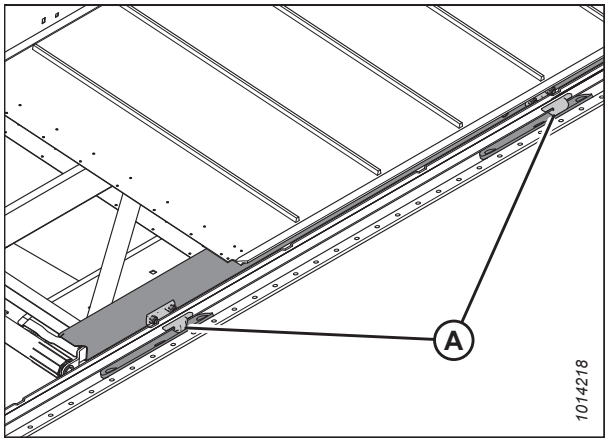


Figure 5.202: Supports du tablier du tapis

7. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.

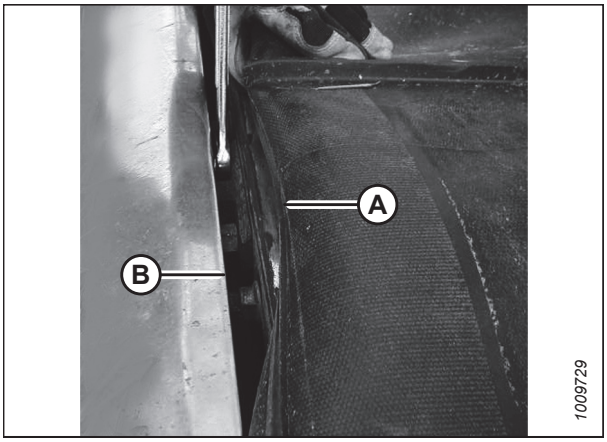


Figure 5.203: Ajustement du tablier

8. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support (B) du tablier d'un demi-tour **SEULEMENT**.

   NOTE:

   Sur l'illustration de droite, le tablier est montré avec le tapis enlevé. Le nombre de supports du tablier dépend de la largeur de la plateforme.

   - **FD125 :** Six supports
   - **FD130 et FD135 :** Huit supports
   - **FD140 :** Dix supports
   - **FD145 :** Douze supports

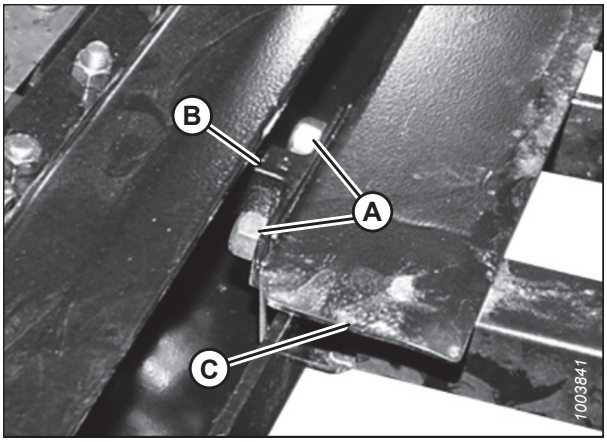


Figure 5.204: Support du tablier

9. Pour abaisser le tablier par rapport à ses supports, tapez sur le tablier (C) à l'aide d'un marteau. Pour soulever le tablier par rapport à ses supports, tapez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un marteau et d'un poinçon.
10. Mesurez l'épaisseur de la courroie du tapis.
11. Localisez une jauge d'épaisseur de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (1/16 po).
12. Faites glisser la jauge d'épaisseur le long du tablier (A) sous la barre de coupe afin de régler correctement l'écart.
13. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que le jeu (B) entre la barre de coupe (C) et le tablier soit de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (1/16 po).

    NOTE:

    Lors de la vérification du jeu au niveau de chaque rouleau, mesurez l'écart à partir du tube du rouleau et **NON** à partir du tablier.

14. Serrez le matériel de support du tablier (D).

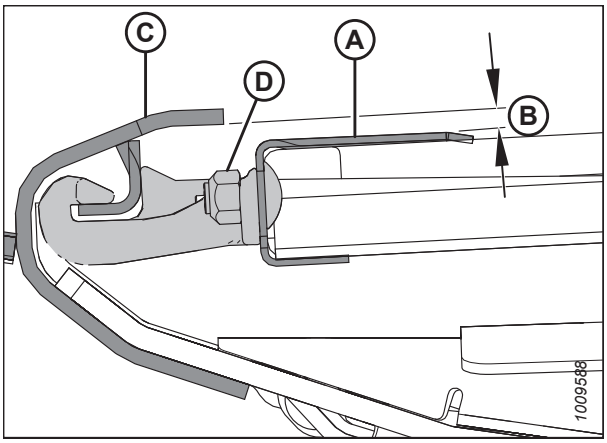


Figure 5.205: Support du tablier

15. Vérifiez à nouveau l'écart (B) avec une jauge d'épaisseur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape *11, page 551*.

16. Répétez les étapes *8, page 551* à *15, page 552* pour chaque réglage du support de tablier de tapis.

17. Tendez le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*.

18. Si nécessaire, réglez le déflecteur du panneau arrière (A) en desserrant l'écrou (D) et en déplaçant le déflecteur jusqu'à ce que l'écart (indiqué par la mention [C]), entre le tapis (B) et le déflecteur soit compris entre 1 et 7 mm (1/16 et 1/4 po).

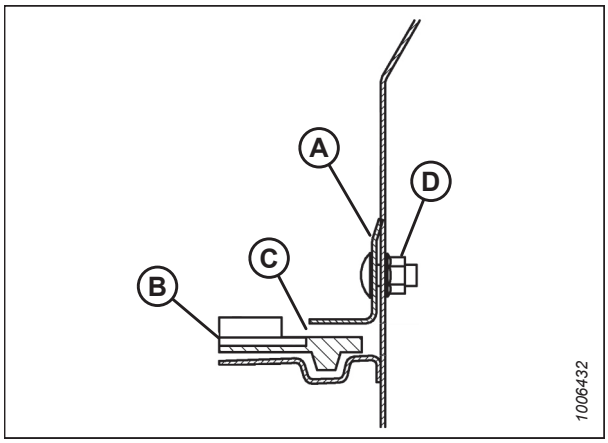


Figure 5.206: Déflecteur du panneau arrière

DANGER

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

19. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 35*.

20. Abaissez complètement le rabatteur.

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

5.16.6 Entretien du rouleau du tapis

Les rouleaux de tapis sont dotés de roulements non graissables ; cependant, le joint externe doit être vérifié toutes les 200 heures (plus fréquemment dans des conditions sablonneuses) pour obtenir une durée de vie maximale des roulements.

Inspection du roulement de rouleau du tapis

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 défectueux du tapis comme suit :

1. Actionnez la plateforme et faites fonctionner les tapis pendant environ 3 minutes.

2. Vérifiez la température des roulements à rouleaux du tapis à chaque bras de rouleau (A), (B) et (C) de chaque tablier. Assurez-vous que la température ne dépasse pas 44 °C (80 ° F) au-dessus de la température ambiante.

   Remplacez les roulements à rouleaux qui dépassent la température maximale recommandée. Pour obtenir des instructions, consultez :

   - *Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme, page 554*
   - *Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral, page 558*

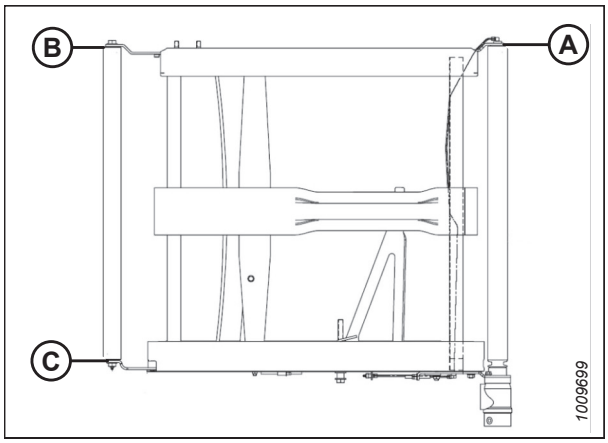


Figure 5.207: Bras de rouleaux

Rouleau libre du tablier du tapis

Si les rouleaux libres du tablier des tapis sont usés ou endommagés, il faudra les remplacer.

Retrait du rouleau libre des tapis latéraux

Pour accéder au rouleau libre, vous devez retirer le connecteur du tapis.

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Soulevez complètement la plateforme.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
7. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
8. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

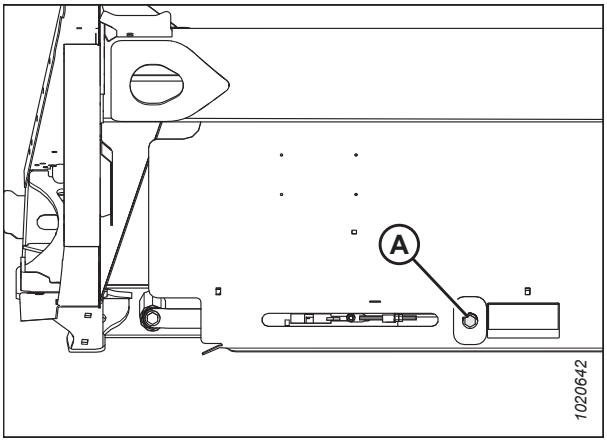


Figure 5.208: Tendeur

9. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
10. Retirez le tapis du rouleau libre.

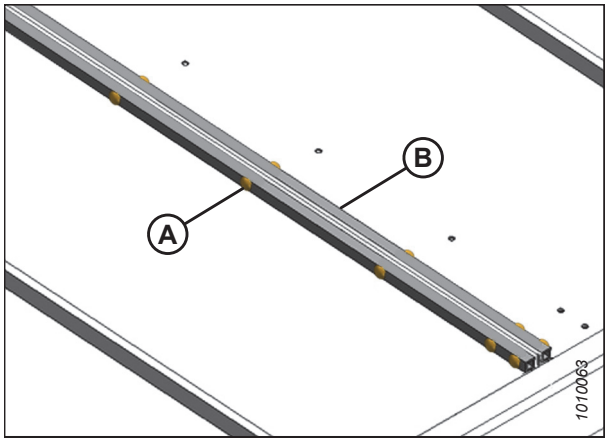


Figure 5.209: Raccordement du tapis

11. Retirez le boulon (A) et la rondelle du rouleau libre à l'arrière du tablier de la plateforme.
12. Retirez le boulon (B) et la rondelle du rouleau libre à l'avant du tablier de la plateforme.
13. Écartez les bras de rouleaux (C) et (D), puis retirez le rouleau libre.

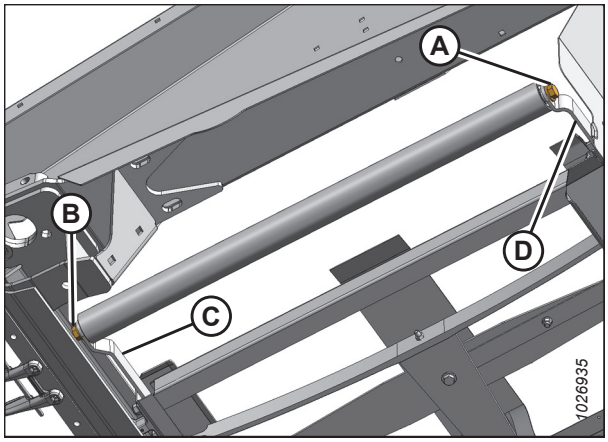


Figure 5.210: Rouleau libre

Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme

Vous aurez besoin d'un marteau à inertie pour retirer et remplacer le roulement d'un rouleau libre.

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour des instructions, voir *Retrait du rouleau libre des tapis latéraux, page 553*.

2. Retirez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B) du tube du rouleau (C) comme suit :

   a. Fixez un marteau à inertie (D) à l'arbre taraudé (E) dans l'assemblage de roulement.

   b. Tapez et dégagez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B).

3. Nettoyez l'intérieur du tube de rouleau (C), inspectez le tube pour détecter des signes d'usure ou d'endommagement et remplacez-le le cas échéant.

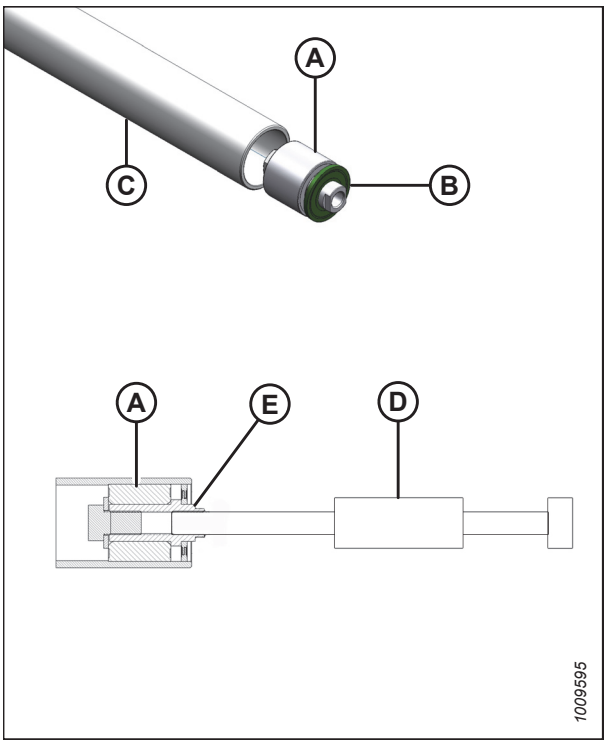


Figure 5.211: Roulement de rouleau

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14 à 15 mm (9/16 à 19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.

5. Appliquez le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour les lubrifiants recommandés.

6. Installez un nouveau joint (C) à l'ouverture du rouleau et installez une rondelle plate (1,0 po Dia. Int. x 2,0 po Dia. Ext.) sur le joint.

7. Tapotez le joint (C) dans l'ouverture du rouleau avec une prise de taille appropriée. Tapotez la rondelle et l'ensemble du roulement (A) jusqu'à ce que le joint soit à 3 à 4 mm (1/8 à 3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

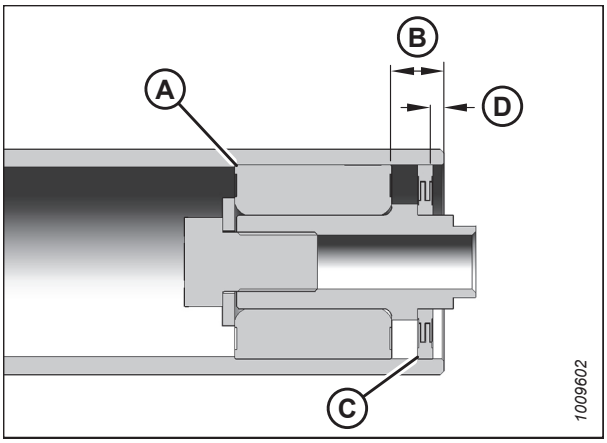


Figure 5.212: Roulement de rouleau

Remplacement du Rouleau libre de tapis de plateforme

Une fois le rouleau libre en place, le connecteur du tapis peut être réinstallé.

1. Placez l'arbre court dans le rouleau libre du bras avant (B) sur le tablier.
2. Poussez le rouleau pour dévier légèrement le bras avant de sorte que l'arbre court à l'arrière du rouleau puisse glisser dans le bras arrière (C).
3. Posez des boulons (A) avec des rondelles et serrez à 93 Nm (70 lb-pi).
4. Enroulez le tapis sur le rouleau libre, fermez le tapis et réglez la tension. Pour des instructions, voir *5.16.2 Installation des tapis latéraux, page 543*.
5. Faites fonctionner la machine et vérifiez que le tapis avance correctement. Ajustez l'alignement du tapis si nécessaire. Pour des instructions, voir *5.16.4 Réglage de l'alignement du tapis latéral, page 548*.

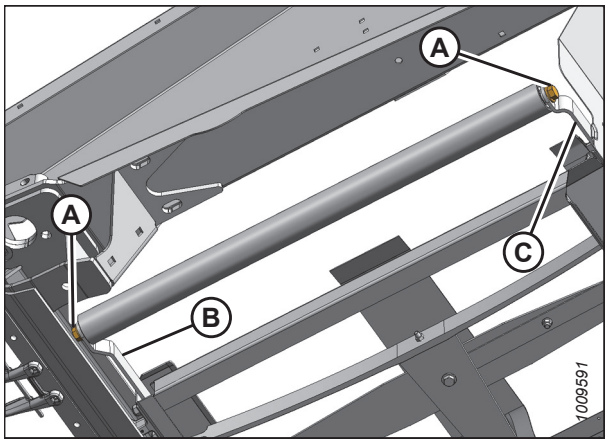


Figure 5.213: Rouleau libre

Rouleau d'entraînement du tablier des tapis

Si un rouleau d'entraînement du tablier des tapis est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.

Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux

Pour accéder au rouleau d'entraînement, vous devez retirer le connecteur du tapis.

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.

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. Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Soulevez complètement la plateforme.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

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

8. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

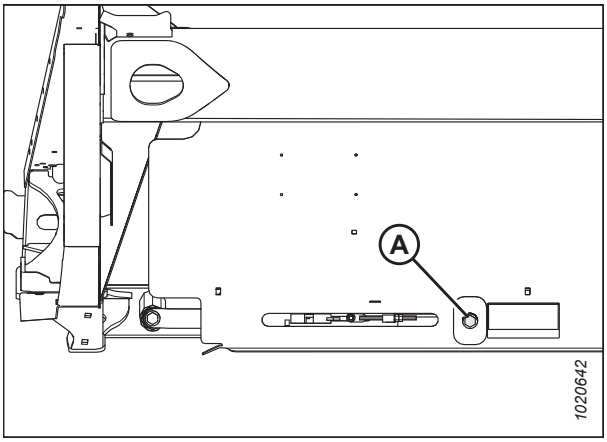


Figure 5.214: Tendeur de tapis

9. Retirez les vis (A), les tubes de raccordement (B) et les écrous au niveau du joint du tapis.

10. Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

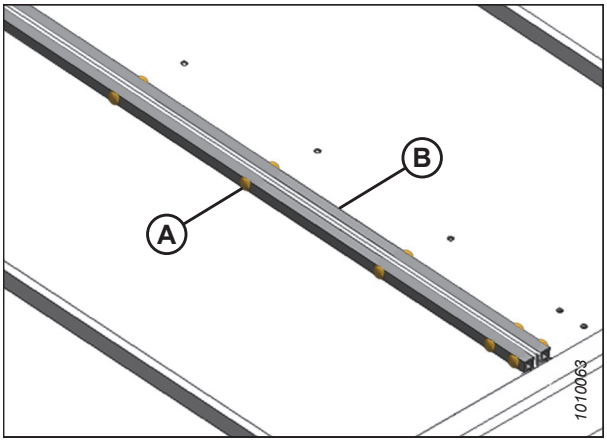


Figure 5.215: Raccordement du tapis

11. Alignez les vis de réglage avec le trou (A) du doigt. Retirez les deux vis de réglage qui maintiennent le moteur sur le rouleau d'entraînement.

    NOTE:

    Les vis de réglage ont un écart de 1/4 de tour.

12. Retirez les quatre boulons (B) qui maintiennent le moteur au bras du rouleau d'entraînement.

    NOTE:

    Vous devrez peut-être retirer le blindage en plastique (C) pour accéder au boulon supérieur.

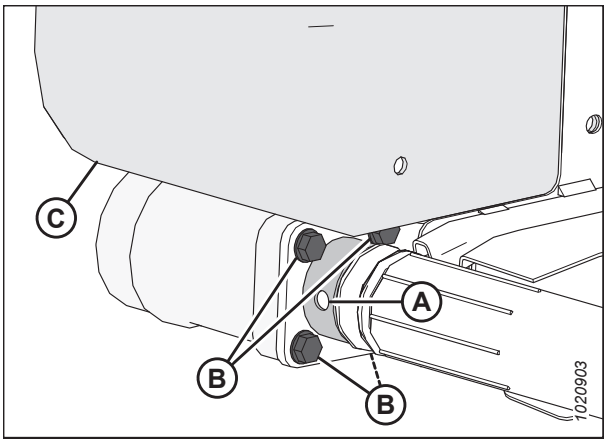


Figure 5.216: Rouleau d'entraînement

13. Retirez le boulon (A) qui fixe l'autre extrémité du rouleau d'entraînement (B) au bras de support.
14. Retirez le rouleau d'entraînement (B).

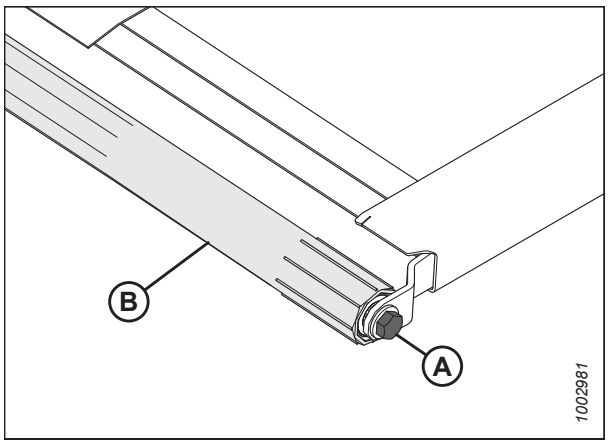


Figure 5.217: Rouleau d'entraînement

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 *Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux, page 556*.
2. Retirez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B) du tube du rouleau (C) comme suit :
   a. Fixez un marteau à inertie (D) à l'arbre taraudé (E) dans l'assemblage de roulement.
   b. Tapez et dégagez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B).
3. Nettoyez l'intérieur du tube de rouleau (C), inspectez le tube pour détecter des signes d'usure ou d'endommagement et remplacez-le le cas échéant.

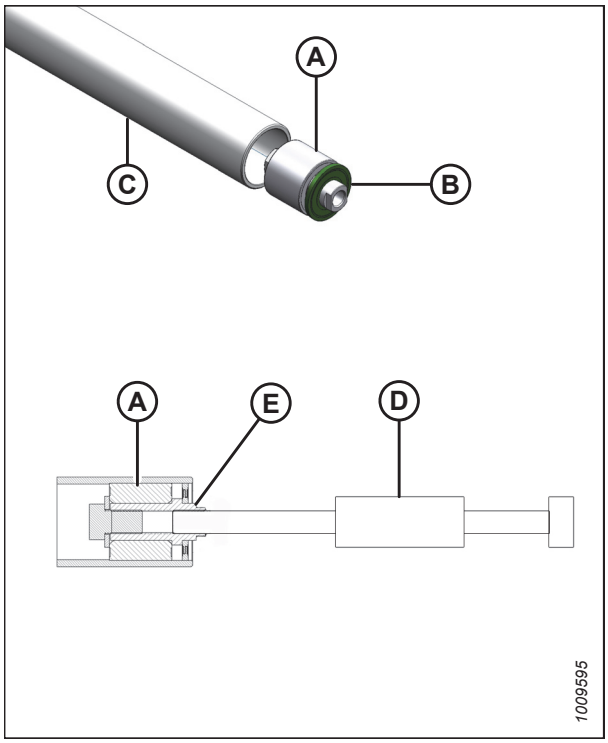


Figure 5.218: Roulement de rouleau

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14 à 15 mm (9/16 à 19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour les lubrifiants recommandés.
6. Installez un nouveau joint (C) à l'ouverture du rouleau et installez une rondelle plate (1,0 po Dia. Int. x 2,0 po Dia. Ext.) sur le joint.
7. Tapotez le joint (C) dans l'ouverture du rouleau avec une prise de taille appropriée. Tapotez la rondelle et l'ensemble du roulement (A) jusqu'à ce que le joint soit à 3 à 4 mm (1/8 à 3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

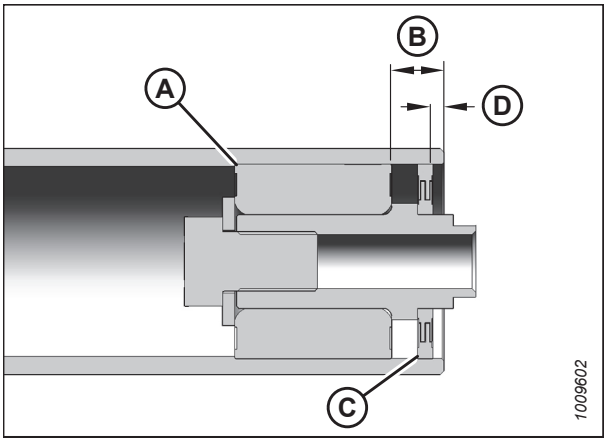


Figure 5.219: Roulement de rouleau

Installation de rouleaux d'entraînement de tapis latéraux

Une fois le rouleau d'entraînement en place, le connecteur du tapis peut être réinstallé.

1. Placez le rouleau d'entraînement (B) entre les bras de support des rouleaux.
2. Placez le boulon (A) qui maintient le rouleau d'entraînement sur le bras le plus proche de la barre de coupe.
3. Serrez le boulon au couple de 95 Nm (70 pi-lbf).
4. Lubrifiez l'arbre du moteur et insérez-le dans l'extrémité du rouleau (A) d'entraînement.

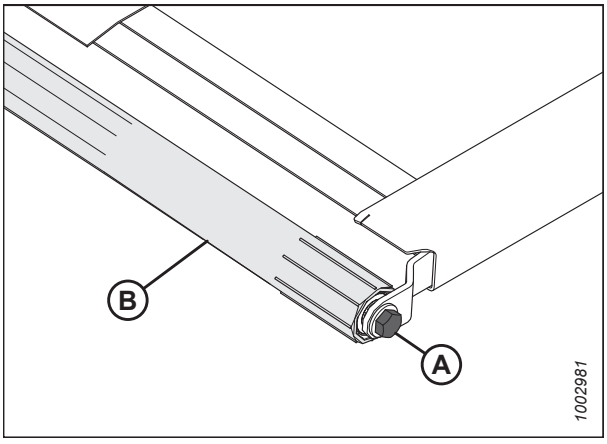


Figure 5.220: Rouleau d'entraînement

5. Fixez le moteur au support du rouleau à l'aide de quatre boulons (B) et serrez-les à 27 Nm (20 pi-lbf).

   NOTE:

   Serrez tout boulon desserré et réinstallez le blindage (C) en plastique s'il a été retiré.
6. Assurez-vous que le moteur est bien enfoncé dans le rouleau et serrez les deux vis de réglage (non représentées sur l'illustration de droite) par le trou (A) d'accès.

   NOTE:

   Les vis de réglage ont un écart de 1/4 de tour.

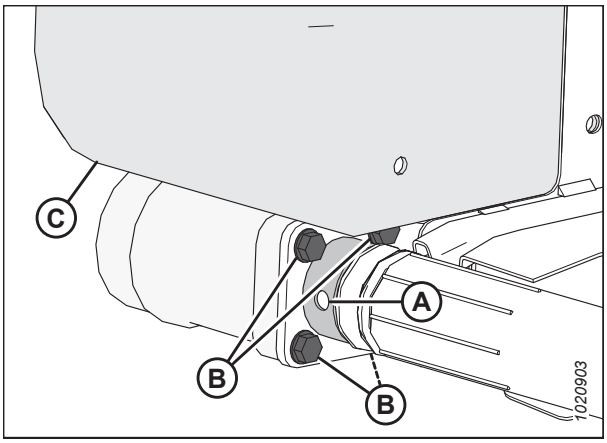


Figure 5.221: Rouleau d'entraînement

7. Enroulez le tapis sur le rouleau d'entraînement et fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) et des écrous.

   NOTE:

   Les têtes de vis doivent faire face à l'ouverture centrale.

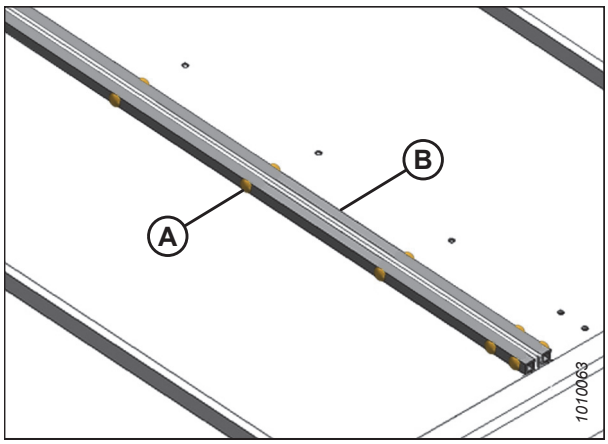


Figure 5.222: Raccordement du tapis

8. Tendez le tapis. Placez le boulon de réglage (A) et suivez les instructions sur l'autocollant (B) ou consultez *5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545* pour appliquer la bonne tension au tapis.

9. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

DANGER

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

10. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme ainsi que le rabatteur.

11. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, consultez *5.16.4 Réglage de l'alignement du tapis latéral, page 548* pour obtenir des instructions.

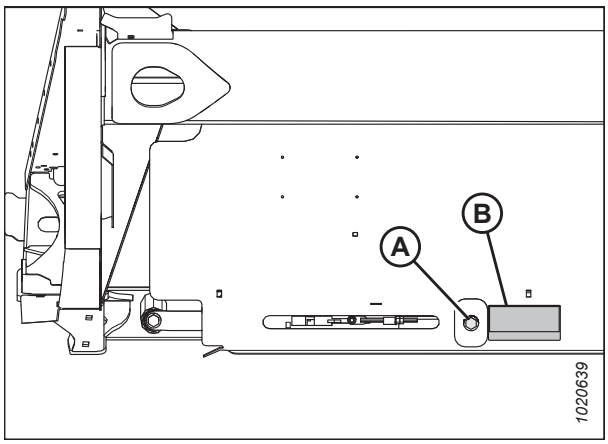


Figure 5.223: Tension du tapis – Côté gauche illustré

5.16.7 Remplacement des clips de tapis – En option

Les clips de tapis optionnels empêchent l'usure des taquets de tapis causée par le frottement avec les rails de support.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, 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.

AVERTISSEMENT

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

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

2. Abaissez complètement la plateforme.

3. Levez complètement le rabatteur.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   NOTE:

   Les vues sont à partir de l'extrémité gauche de la plateforme.

6. Retirez les clips de tapis existants (A) du tapis.
7. Nettoyez la zone avec de l'eau et un chiffon. Enduisez la surface d'installation du clip avec une petite quantité de savon à vaisselle pour permettre au clip de glisser plus facilement.

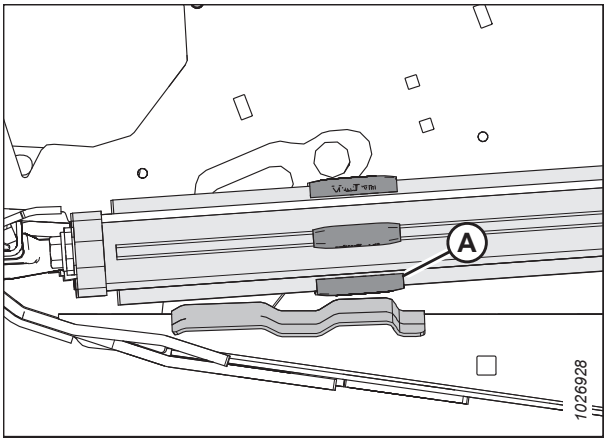


Figure 5.224: Clips de tapis

8. Faites pivoter le tapis jusqu'à ce que le taquet soit aligné avec un rouleau. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, tapez sur le clip (A) directement sur le taquet, en prenant soin de ne pas le frapper trop fort, car le clip pourrait se briser. Il faudra peut-être quelques coups pour bien l'ajuster.
9. Répétez la procédure d'installation du clip pour chaque taquet sur les deux tapis.

   NOTE:

   Les clips peuvent avoir un petit écart (environ 1 mm [1/16 po]) entre le taquet du tapis et le clip.

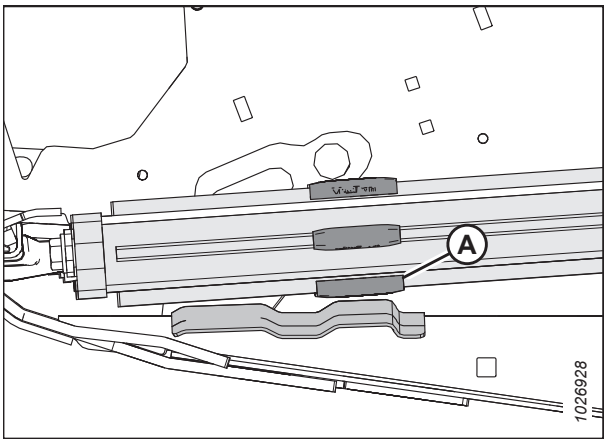


Figure 5.225: Installation de clip

5.17 Rabatteur

Le rabatteur est doté d'une came de forme unique, qui permet aux doigts de passer sous la récolte couchée et de la ramasser avant qu'elle ne soit coupée.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 429*.

5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe

Le réglage correct du jeu 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 de la plateforme. Certes, le jeu a été réglé en usine, mais des réglages peuvent être nécessaires avant la mise en service de la plateforme.

Le tableau ci-dessous montre les dégagements entre le doigt et la protection/barre de coupe avec les rabatteurs complètement abaissés.

Tableau 5.3 Dégagement entre le doigt et la protection/barre de coupe

Largeur de la plateforme	Rabatteur simple	Rabatteur double
	(X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux emplacements flexibles UNIQUEMENT avec la plateforme en mode Froncement complet	(X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux extrémités du rabatteur et aux emplacements flexibles avec la plateforme en mode Froncement complet
FD125	20 mm (3/4 po)	—
FD130	—	20 mm (3/4 po)
FD135	—	20 mm (3/4 po)
FD140	—	20 mm (3/4 po)
FD145	—	20 mm (3/4 po)

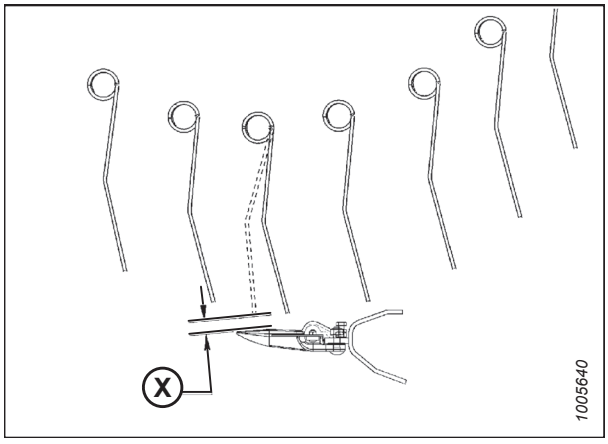


Figure 5.226: Dégagement par rapport aux griffes

Mesure du dégagement du rabatteur

Mesurez le jeu entre les griffes du rabatteur et la barre de coupe avant l'utilisation du rabatteur.

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.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Déplacez les poignées à ressort (A) vers le bas en position DÉVERROUILLÉE.

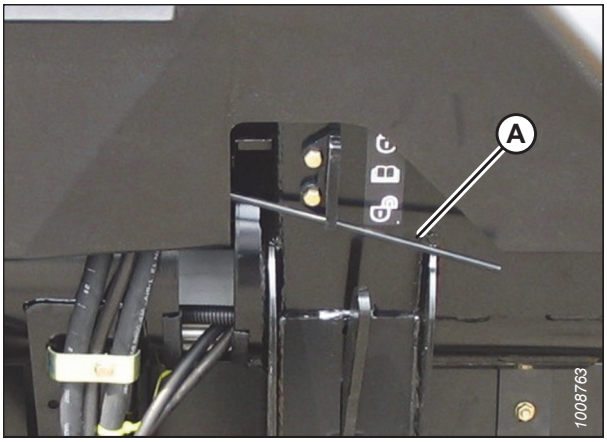


Figure 5.227: Verrou de l'aile en position déverrouillée

5. Levez la plateforme et placez deux blocs (A) de 150 mm (6 po) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion d'aile.
6. Abaissez complètement la plateforme pour lui permettre de se plier en mode froncement complet.

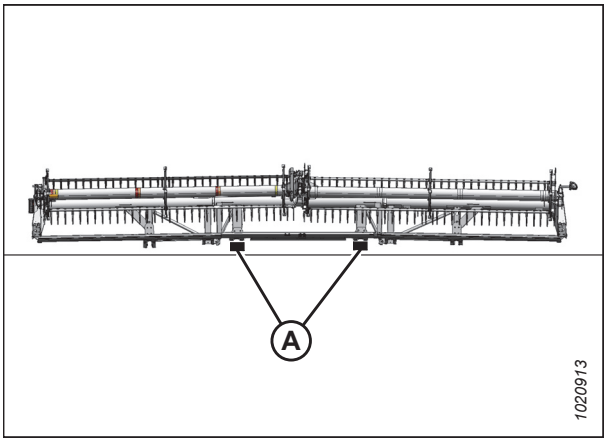


Figure 5.228: Plateforme FlexDraper[MD] Emplacements des blocs

7. Réglez la position avant-arrière à la position du milieu (**5**), comme indiqué sur l'autocollant (A) prévu à cet effet.
8. Abaissez complètement le rabatteur.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

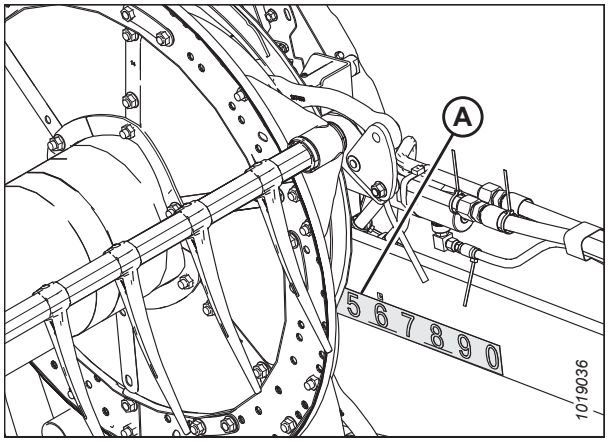


Figure 5.229: Position avant-arrière

10. Mesurez le dégagement (X) entre le doigt de lamier (A) et le doigt (B) à certains emplacements de mesure. Pour des spécifications sur le dégagement, consultez *5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*.

    Pour les emplacements de mesure, consultez la figure *5.231, page 564*.

    NOTE:

    Le rabatteur est réglé en usine afin de laisser plus d'écartement au centre du rabatteur qu'aux extrémités (froncement) pour compenser la flexion du rabatteur.

    NOTE:

    Lors de la mesure du jeu du rabatteur au centre d'une plateforme à rabatteur double, mesurez le rabatteur le plus bas.

    Rabatteur simple : Mesurez le jeu du rabatteur aux points d'articulation (A).

    Rabatteur double : Mesurez le jeu du rabatteur aux deux points d'articulation (A) et aux extrémités extérieures (B) des rabatteurs.

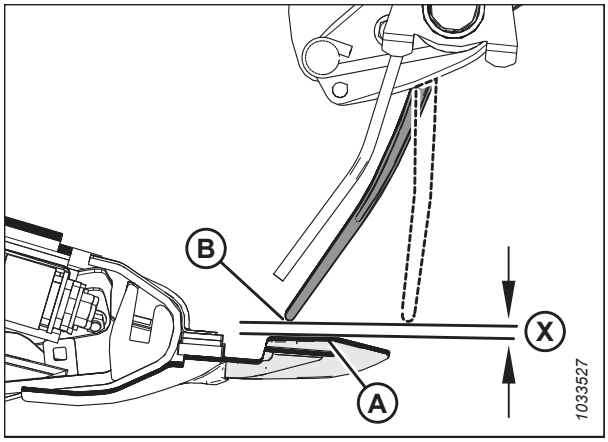


Figure 5.230: Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe

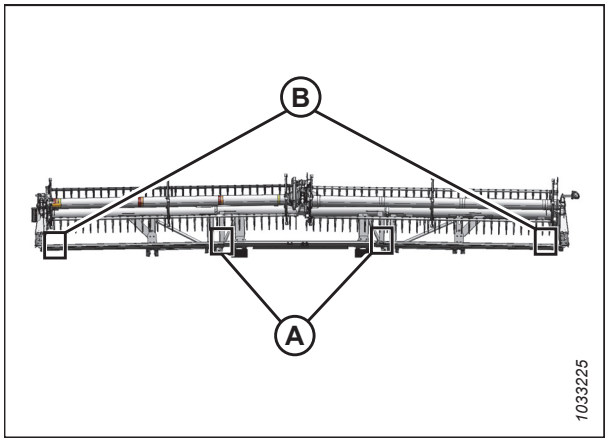


Figure 5.231: Emplacements de mesure – Rabatteur double illustré

11. Réglez le dégagement du rabatteur, si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *Réglage du dégagement du rabatteur, page 565*.

Réglage du dégagement du rabatteur

Réglez le rabatteur jusqu'à ce qu'il y ait suffisamment de place pour éviter que les doigts du rabatteur ne touchent la barre de coupe lors de l'opération.

DANGER

Pour éviter 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. Ne montez JAMAIS sur une plateforme non soutenue ou en dessous.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. **Plateformes à rabatteur unique :**Réglez les vérins de levage extérieurs du bras du rabatteur pour régler le dégagement aux extrémités extérieures du rabatteur comme suit :
   a. Desserrez le boulon (A).
   b. Faites tourner la tige du vérin (B) hors de la chape pour lever le rabatteur et par ricochet réduire le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe, ou faites tourner la tige du vérin dans la chape pour abaisser le rabatteur et de ce fait diminuer le jeu.
   c. Serrez le boulon (A).
   d. Répétez les étapes à pour régler le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe de l'autre côté de la plateforme.

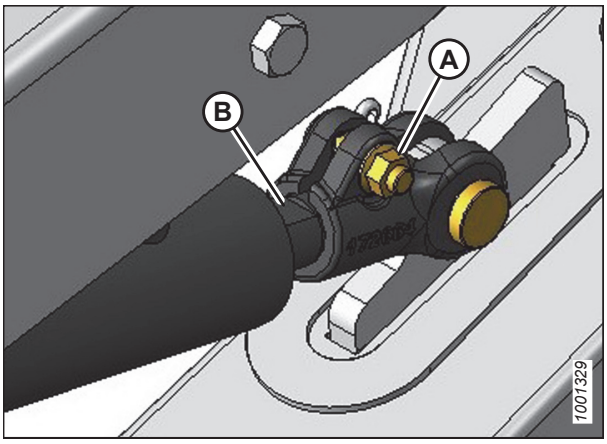


Figure 5.232: Bras extérieur du rabatteur

6. **Plateformes à rabatteur double :** réglez la butée du vérin de levage du bras central (A) pour modifier le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe aux extrémités internes des rabatteurs et le jeu aux points de flexion de la plateforme comme suit :

   a. Desserrez l'écrou (B).

   b. Tournez l'écrou (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour lever le rabatteur et augmenter le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe, ou dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser le rabatteur et diminuer ledit jeu.

   c. Serrez l'écrou (B).

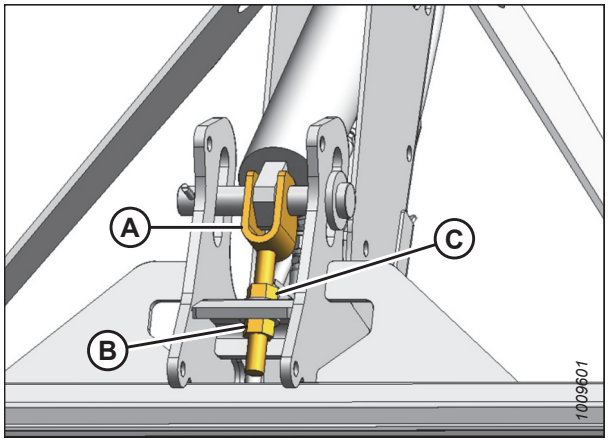


Figure 5.233: Dessous du bras central

7. Mesurez à nouveau le jeu du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Mesure du dégagement du rabatteur, page 562*. Si nécessaire, répétez la procédure de réglage du jeu entre le rabatteur et la barre de coupe.

DANGER

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

8. Démarrez le moteur.

9. Déplacez le rabatteur vers l'arrière pour vous assurer que les griffes d'extrémité en acier ne sont **PAS** en contact avec les blindages du déflecteur.

10. S'il y a contact entre les doigts d'extrémité en acier et les blindages du déflecteur, réglez le rabatteur vers le haut pour maintenir le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe dans toutes les positions avant-arrière du rabatteur. S'il y a toujours contact entre les doigts d'extrémité en acier et les blindages du déflecteur après avoir réglé le rabatteur, coupez les doigts d'extrémité en acier pour obtenir les jeux appropriés.

    NOTE:

    Inspectez régulièrement l'équipement pour détecter tout dommage par abrasion causé par un jeu insuffisant de l'équipement. Ajustez les jeux au besoin.

5.17.2 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'autocollant [A] de la position avant-arrière) pour obtenir un jeu approprié à toutes les positions avant-arrière du rabatteur.
2. Enregistrez la mesure à chaque emplacement de disque de rabatteur pour chaque tube de rabatteur.

   NOTE:

   Mesurez le profil de froncement avant de démonter le rabatteur pour la révision, ainsi le profil peut être retenu durant le remontage.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

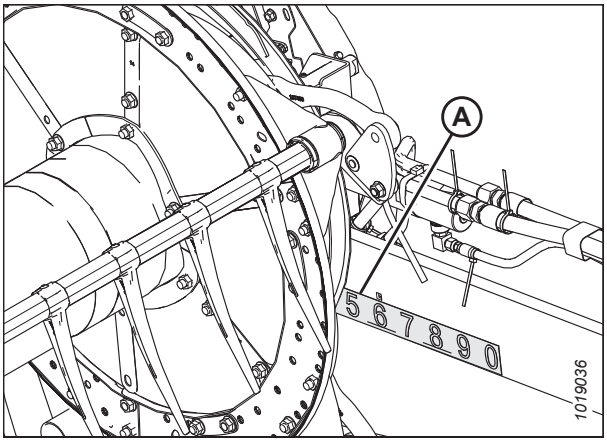


Figure 5.234: Autocollant de la position avant-arrière

4. Commencez avec le disque de rabatteur au plus proche du centre de la plateforme et poursuivez vers l'extérieur vers les extrémités, puis ajustez le profil de la manière suivante :
   a. Retirez les boulons (A).
   b. Desserrez le boulon (B) et réglez le bras (C) jusqu'à l'obtention de la mesure souhaitée entre le tube du rabatteur et la barre de coupe.

      NOTE:

      Laissez les tubes de rabatteur se courber naturellement et placez la visserie en conséquence.
   c. Réinstallez les boulons (A) dans les trous alignés et serrez-les.

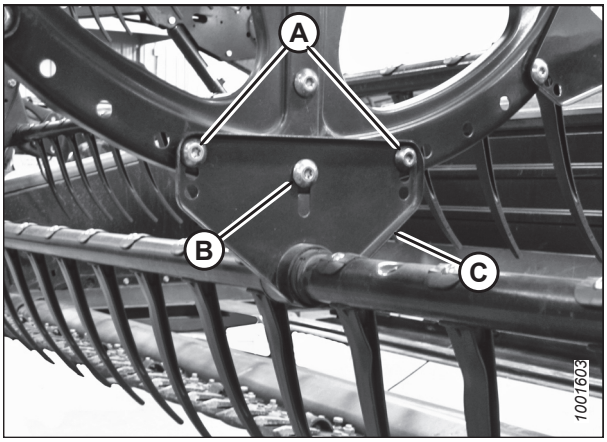


Figure 5.235: Disque central du rabatteur

5.17.3 Centrage du rabatteur sur une plateforme à rabatteur simple

Centrez le rabatteur pour minimiser les pertes dues à un ramassage irrégulier.

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.

1. Déverrouillez les ailes.
2. Démarrez le moteur.
3. Abaissez le rabatteur et réglez la position avant-arrière sur 5 sur l'autocollant d'indication du bras de rabatteur.
4. Relevez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes.
5. Abaissez la plateforme sur les blocs. Les extrémités de la plateforme seront plus hautes que la section centrale, mettant la plateforme en position de sourire.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

7. Mesurez l’écartement (A) aux emplacements (B) entre le tube à dents du rabatteur et la tôle d’extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Les écarts devront être identiques si le rabatteur est centré. Reportez-vous aux étapes suivantes pour centrer le rabatteur.

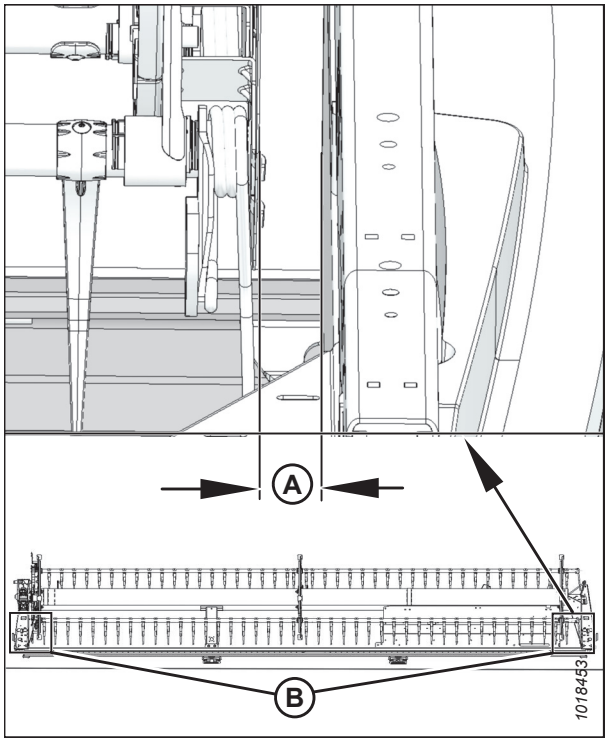


Figure 5.236: Centrage du rabatteur

8. Desserrez le boulon (A) sur l'entretoise (B) sur le côté droit du rabatteur.
9. Pour atteindre l'écartement spécifié, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
10. Serrez le boulon (A) à un couple de serrage de 382 Nm (282 pi-lbf).

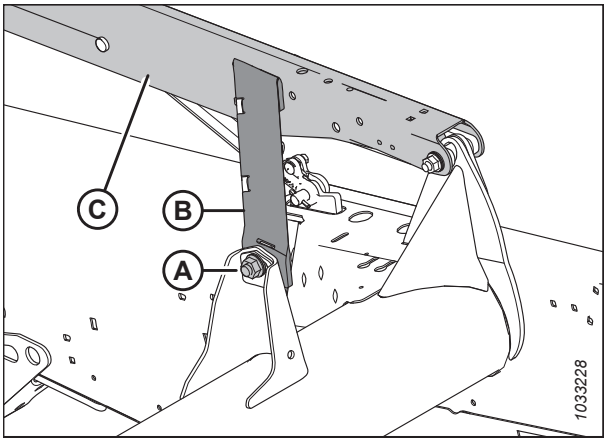


Figure 5.237: Bras de support du rabatteur – Plateformes non configurées pour l'Europe

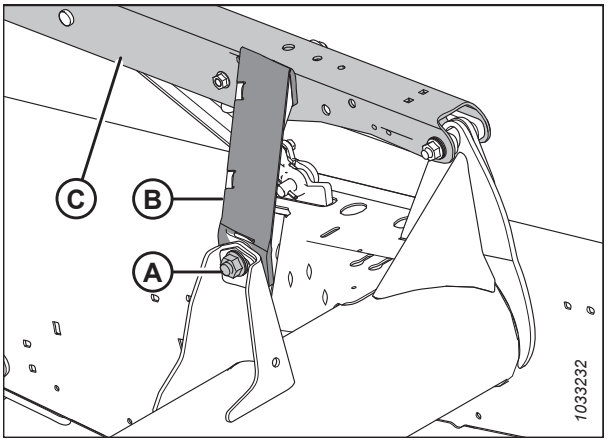


Figure 5.238: Bras de support du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe

5.17.4 Centrage des rabatteurs doubles

Pour centrer le rabatteur sur une plateforme à rabatteur double, vous devrez peut-être ajuster la position du rabatteur en desserrant son raccordement au bras de support central 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.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Positionnez la plateforme de telle sorte que la barre de coupe soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. À chaque emplacement (B), mesurez le jeu (indiqué par [A]) entre le tube à doigts du rabatteur et la tôle d'extrémité. Les jeux doivent être à moins de 20 mm (25/32 po) l'un de l'autre. Sinon, consultez les étapes suivantes pour centrer les rabatteurs.

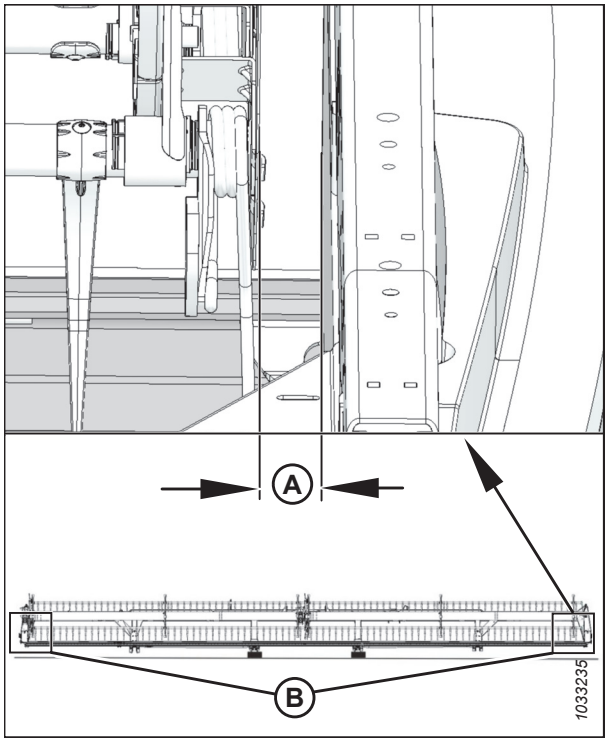


Figure 5.239: Centrage du rabatteur

5. Desserrez le boulon (A) sur chaque entretoise (B).
6. Déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support central (C) du rabatteur comme indiqué, pour centrer les deux rabatteurs.
7. Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 382 Nm (282 pi lbf).

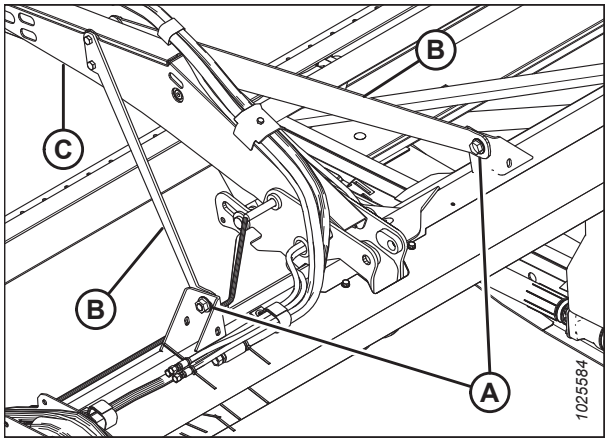


Figure 5.240: Bras de support central et entretoises de rabatteur – Non configurés pour l'Europe

5.17.5 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.

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 de l'endommager ou d'endommager d'autres composants.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Retirez les bagues du tube à doigts concerné sur les disques du rabatteur au centre et à gauche. Pour des instructions, voir *Retrait des bagues des rabatteurs, page 574*.
6. Fixez les bras du tube à doigts (B) sur le disque de rabatteur, aux emplacements de fixation d'origine (A).
7. Coupez le doigt endommagé afin qu'il puisse être retiré du tube à doigts.
8. Retirez les boulons des doigts existants et faites glisser les doigts pour remplacer celui qui a été coupé à l'étape *7, page 571* (retirez les bras du tube à doigts [B] des tubes, si nécessaire).

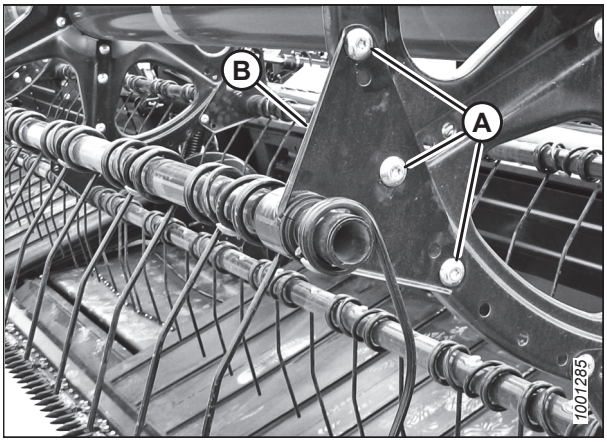


Figure 5.241: Bras du tube à doigts

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 571*.

1. Faites glisser le nouveau doigt et le bras du tube à doigts (A) sur l'extrémité du tube.
2. Installez les bagues du tube à doigts. Pour des instructions, voir *Installation de bagues sur les rabatteurs, page 580*.
3. Fixez les doigts au tube avec des boulons et des écrous (B).

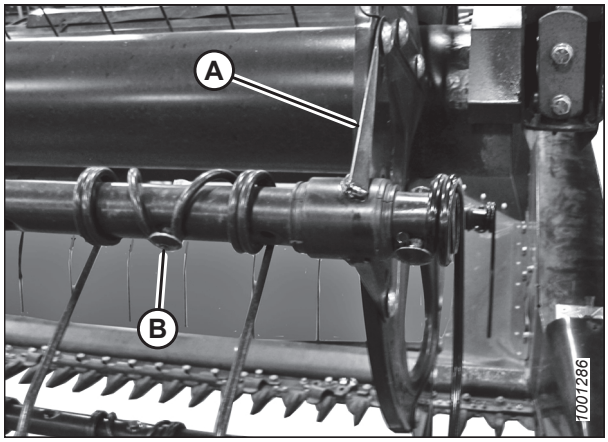


Figure 5.242: Tube à doigts

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].

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.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

5. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx[MD] Plus clé à douille 27 IP.

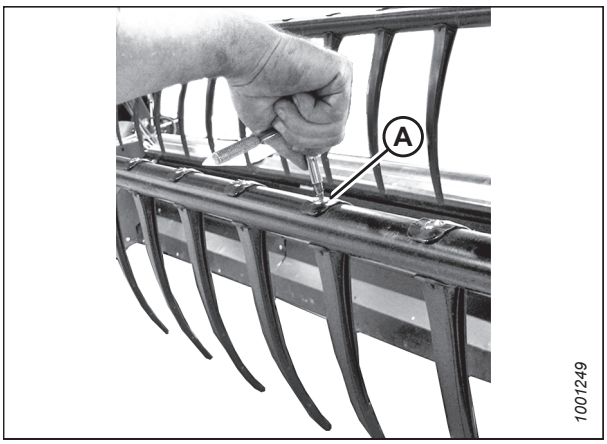


Figure 5.243: Retrait des doigts en plastique

6. Poussez l'attache en haut du doigt vers le tube du rabatteur comme indiqué et retirez le doigt du tube.

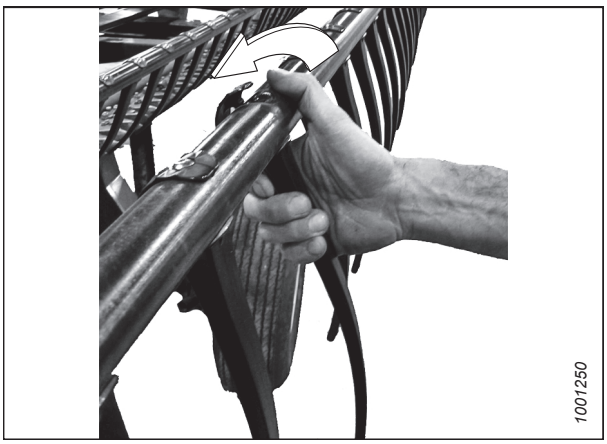


Figure 5.244: Retrait des doigts en plastique

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 572*.

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 la bride supérieure et faites tourner le doigt comme indiqué jusqu'à ce que la patte en haut du doigt s'enclenche dans le trou supérieur du tube à doigts.

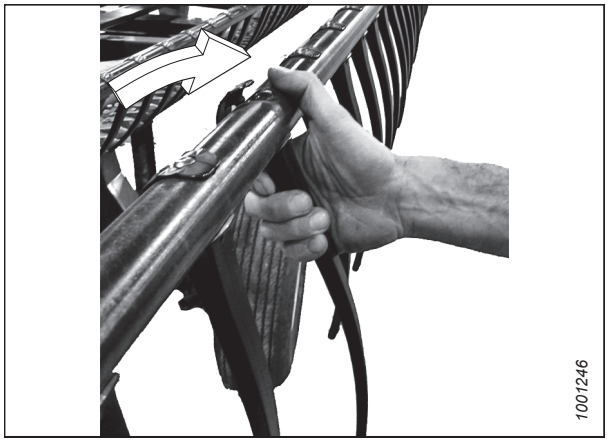


Figure 5.245: Installation des doigts en plastique

3. Installez la vis (A) à l'aide d'une clé à douilles Torx[MD] 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.

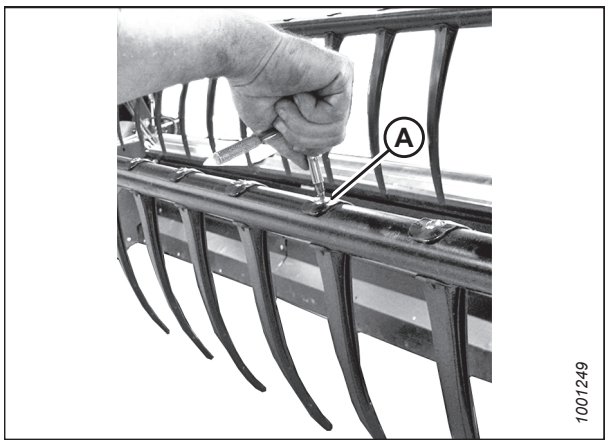


Figure 5.246: Installation des doigts en plastique

5.17.6 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.

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.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

   NOTE:

   Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, passez à l'étape *10, page 576*.

Disque central et bagues d'extrémité

5. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

   NOTE:

   Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

6. Retirez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque.

   IMPORTANT:

   Notez les emplacements des trous dans le bras et le disque et assurez-vous que les boulons (A) sont réinstallés dans leurs emplacements d'origine.

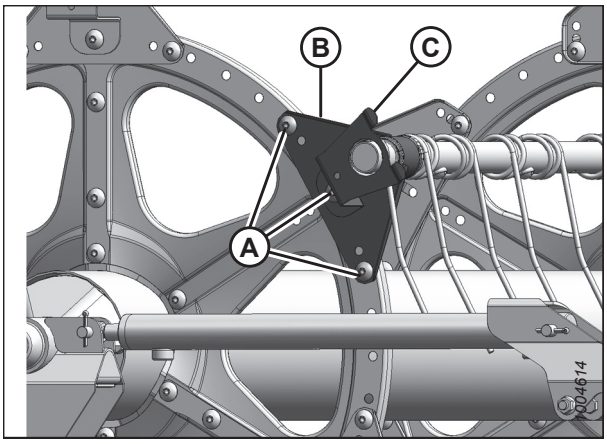


Figure 5.247: Extrémité arrière

7. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez le collier du tube à doigts.

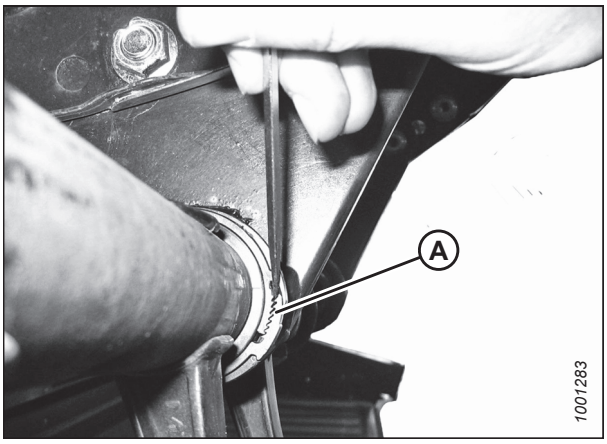


Figure 5.248: Collier de bague

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 572*
   - *Retrait des doigts en acier, page 571*

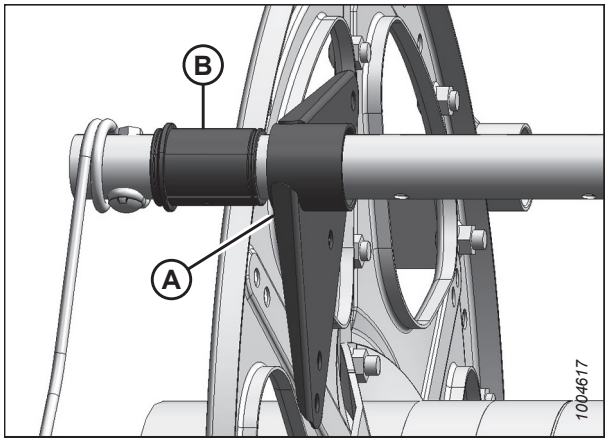


Figure 5.249: Bague

Bagues d'extrémité de la came

10. Retirez les capots du diviseur et leur support (A) à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.

    NOTE:

    Pour enlever les bagues d'extrémité de came, il faut déplacer le tube à doigts à travers les bras du disque pour exposer la bague.

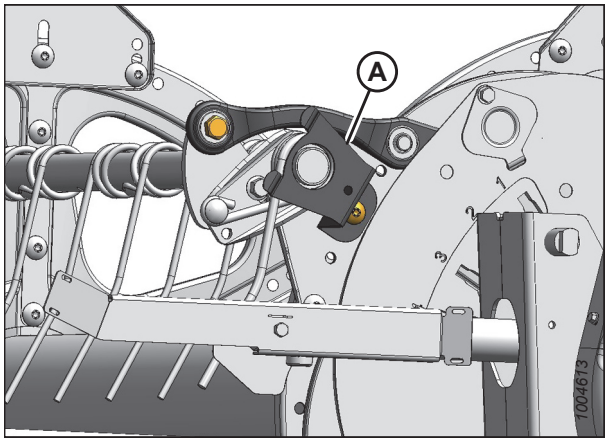


Figure 5.250: Extrémité de la came

11. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

    NOTE:

    Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

12. Retirez les boulons (A) qui maintiennent les bras du tube à doigts (B) au disque central et à celui de l'extrémité.

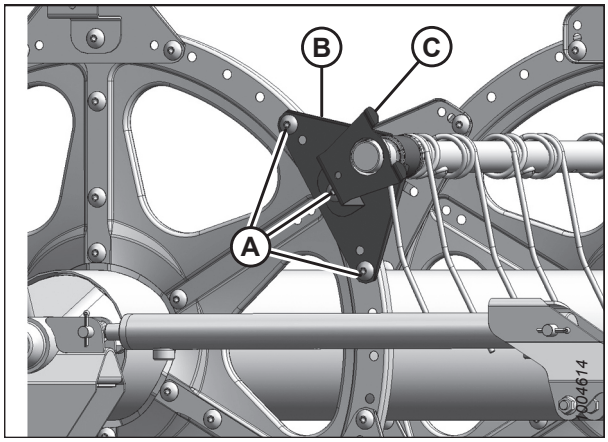


Figure 5.251: Extrémité arrière

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.

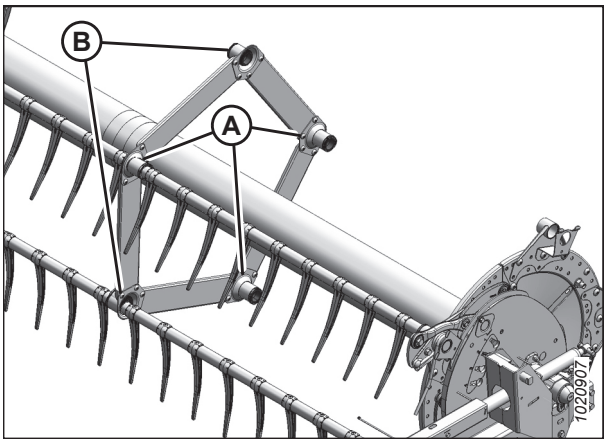


Figure 5.252: Supports du tube à doigts

14. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

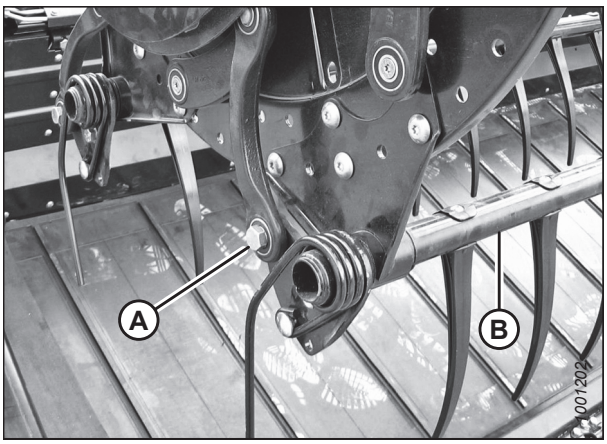


Figure 5.253: Extrémité de la came

15. Relâchez les colliers des bagues (A) au niveau du disque de la came à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez les colliers des bagues.

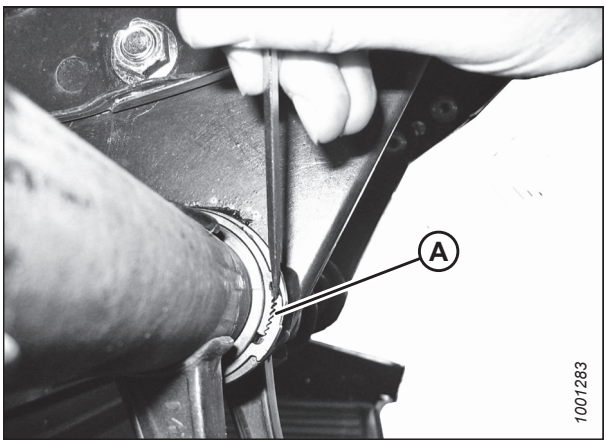


Figure 5.254: Collier de bague

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 572*
    - *Retrait des doigts en acier, page 571*

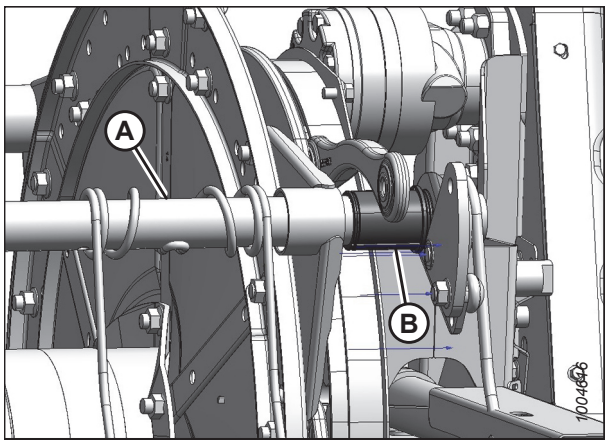


Figure 5.255: Extrémité de la came

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 572* ou *Retrait des doigts en acier, page 571*.

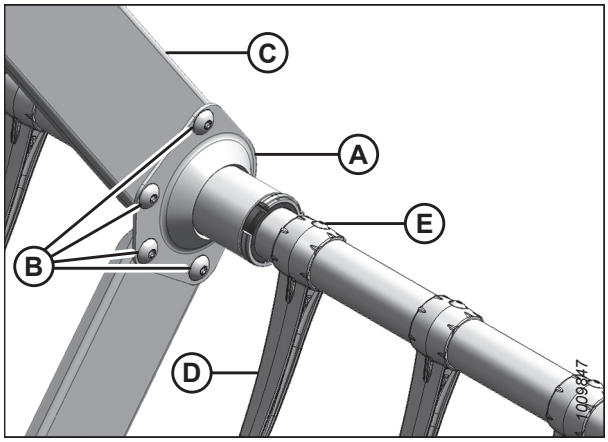


Figure 5.256: Support du tube à doigts

21. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

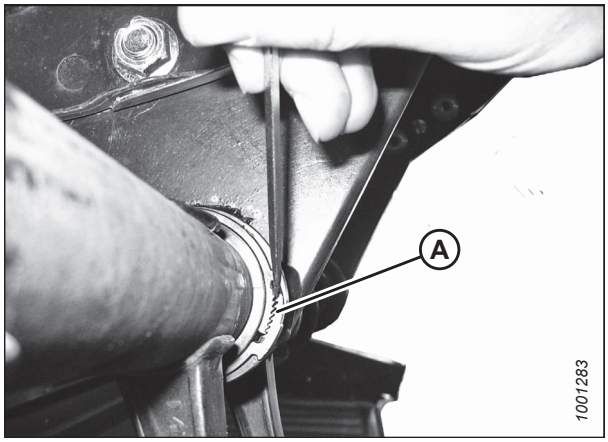


Figure 5.257: Collier de bague

22. Retirez les colliers (A) des bagues.

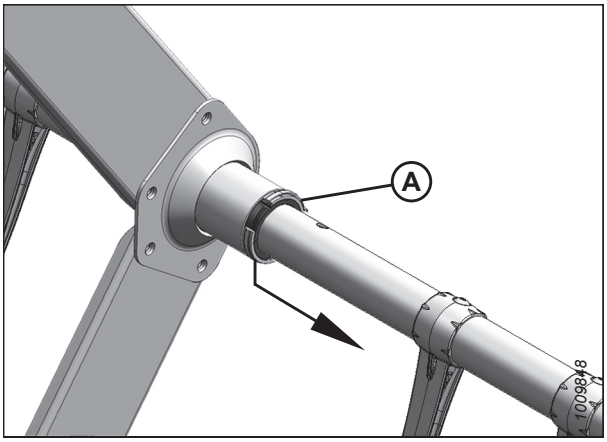


Figure 5.258: Colliers des bagues du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

23. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support hors des demi-bagues (B).

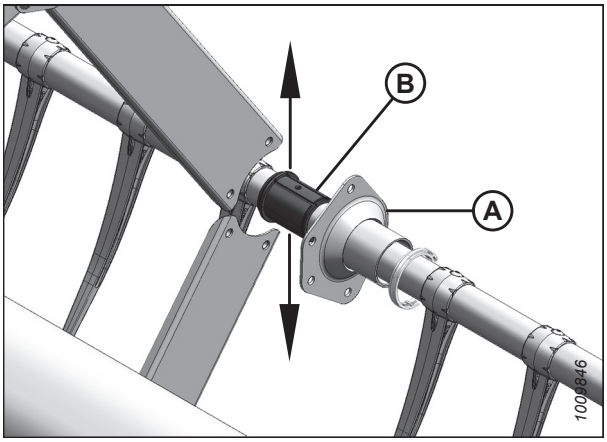


Figure 5.259: Support du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

24. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A) Faites tourner les supports jusqu'à ce que les brides se dégagent des profilés avant de les déplacer hors de la bague (B). Dégagez légèrement le tube du rabatteur si nécessaire.
25. Retirez les demi-bagues (B) des tubes à doigts.

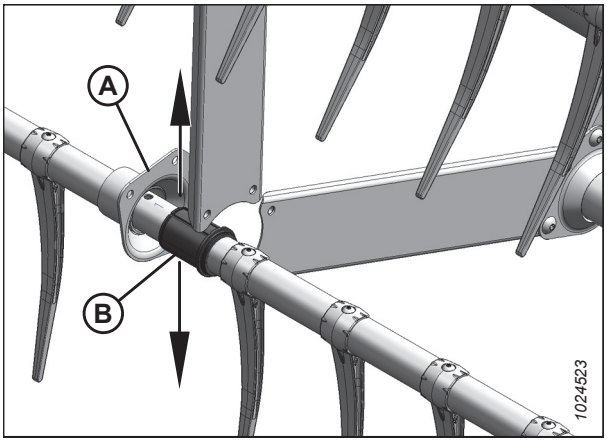


Figure 5.260: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts – en option

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 574* sont terminées.

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.

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 multiprises modifiée. Fixez la pince dans un étau et limez dans chacune de ses mâchoires une encoche (B) qui s'adapte au collier comme illustré.

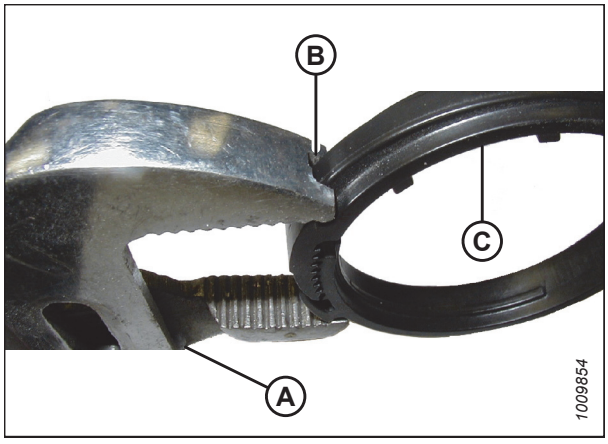


Figure 5.261: Pince multiprise modifiée

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 572*
   - *Retrait des doigts en acier, page 571*

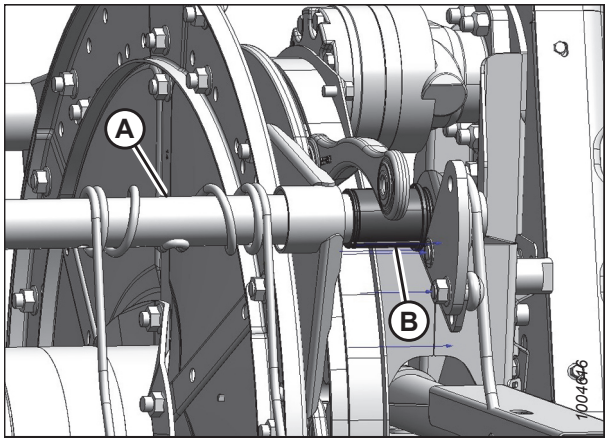


Figure 5.262: Extrémité de la came

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.

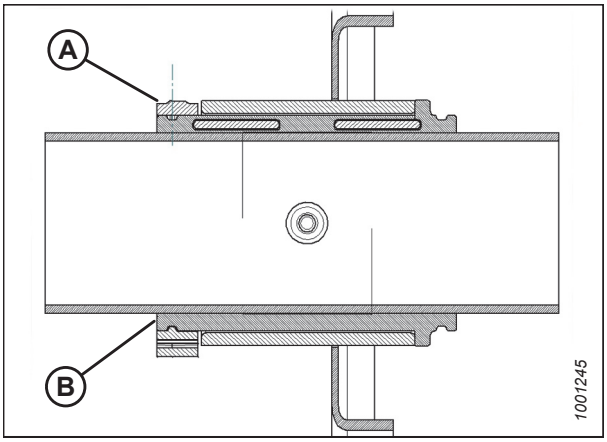


Figure 5.263: Bague

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.

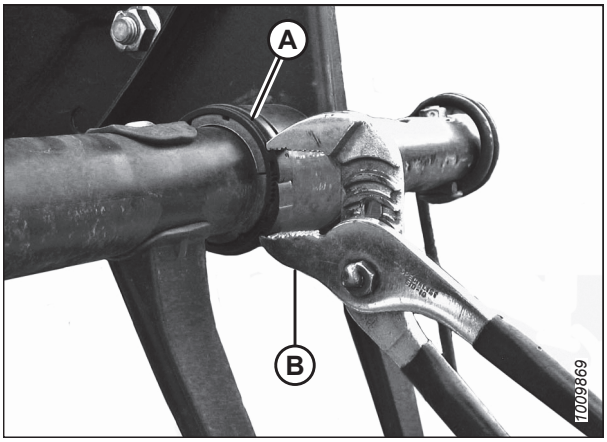


Figure 5.264: Installation du collier

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).

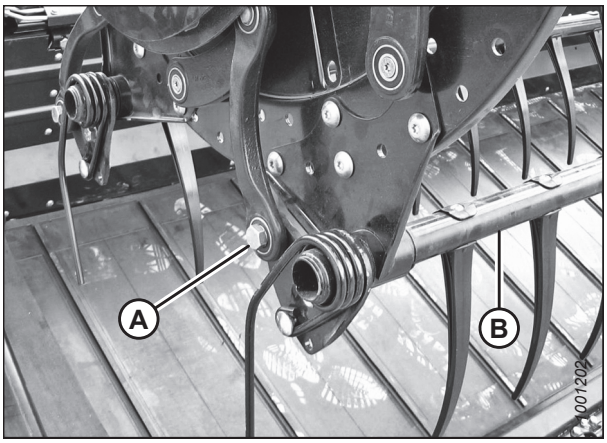


Figure 5.265: Extrémité de la came

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.

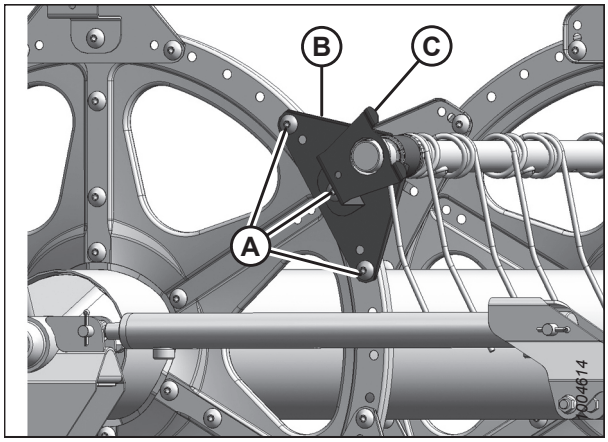


Figure 5.266: Extrémité arrière

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 de diviseur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Remplacement des blindages du rabatteur, page 586*.

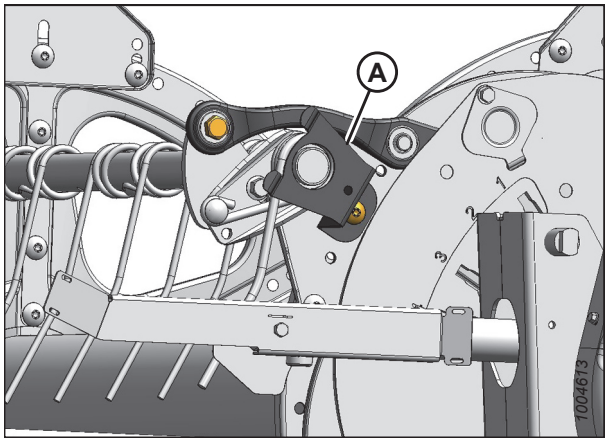


Figure 5.267: Extrémité de la came

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 572*
    - *Retrait des doigts en acier, page 571*

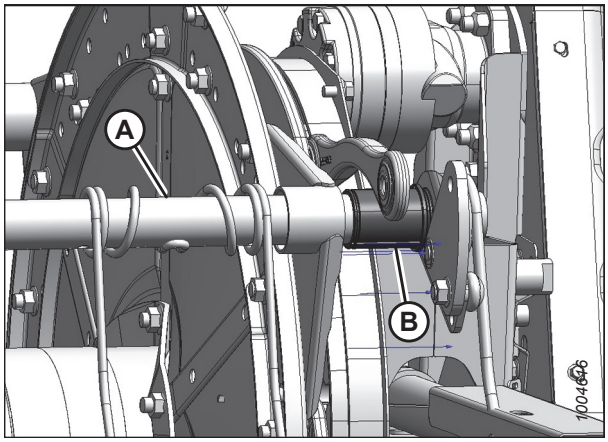


Figure 5.268: Extrémité de la came

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.

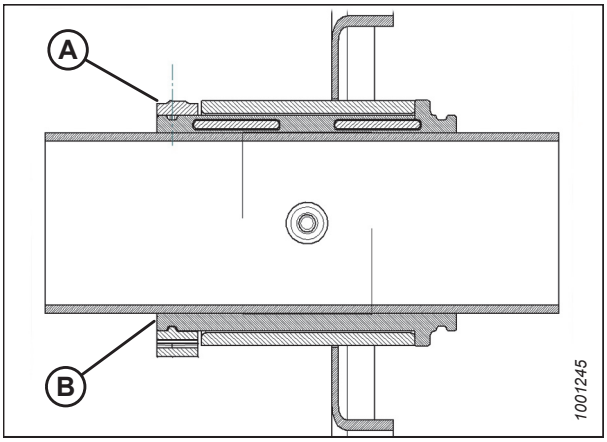


Figure 5.269: Bague

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.

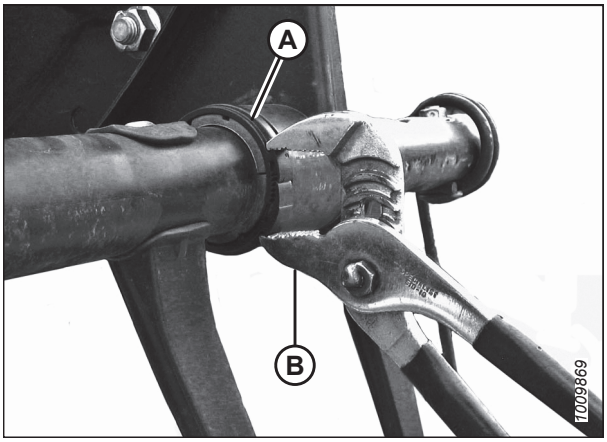


Figure 5.270: Installation du collier

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.

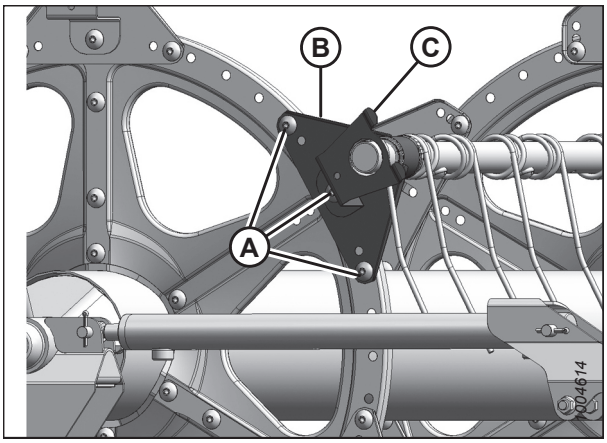


Figure 5.271: Extrémité arrière

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.

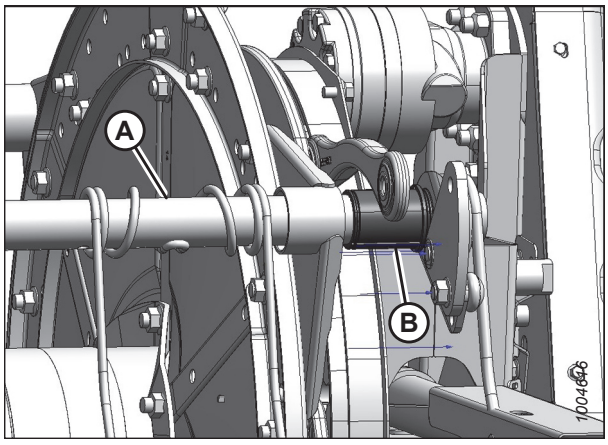


Figure 5.272: Extrémité de la came

22. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support sur la bague (B).

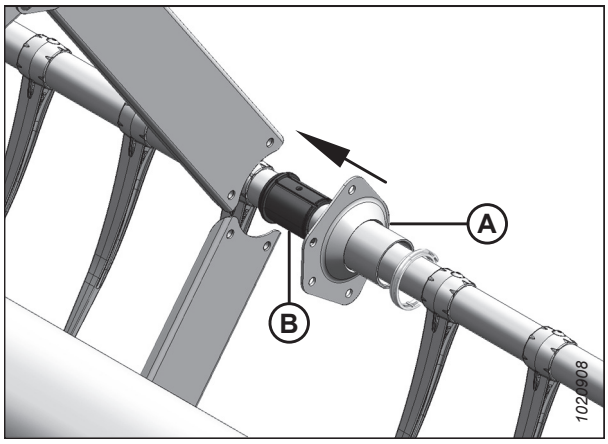


Figure 5.273: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

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.

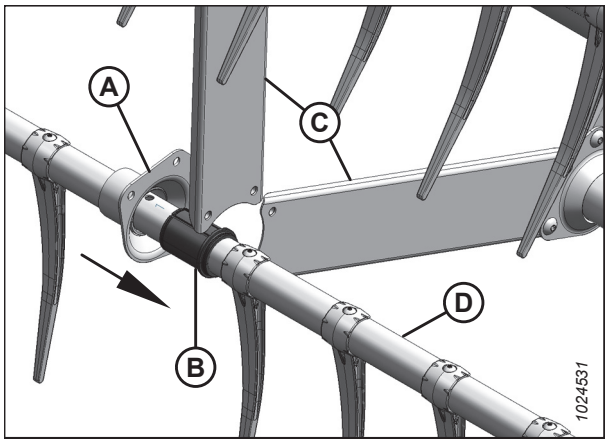


Figure 5.274: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

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.

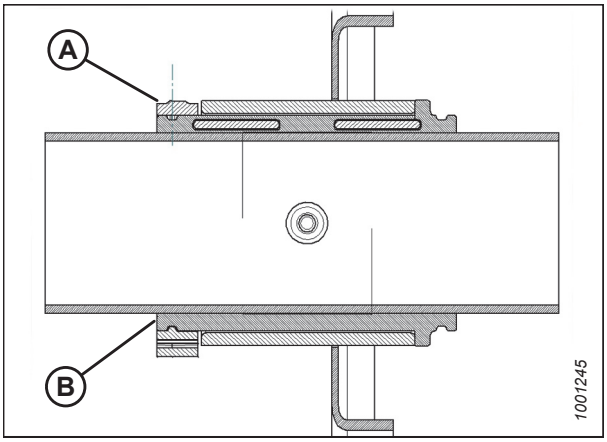


Figure 5.275: Bague

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.

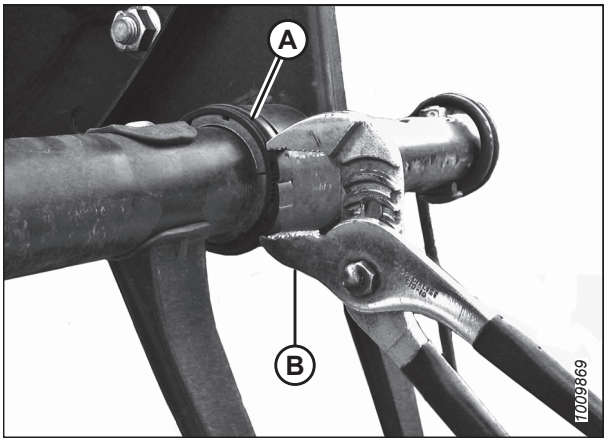


Figure 5.276: Installation du collier

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 573*
    - *Installation des doigts en acier, page 571*

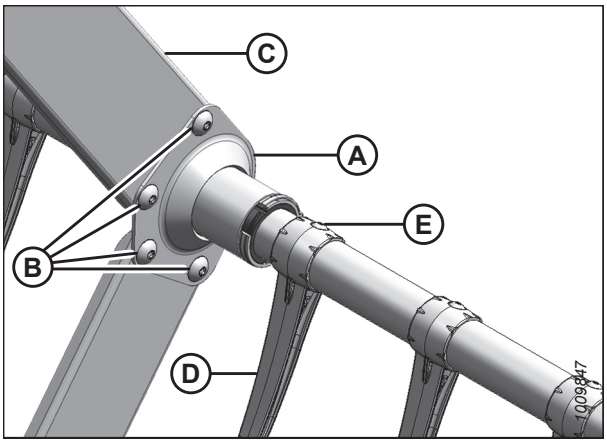


Figure 5.277: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

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 43 Nm (32 po-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 573*
    - *Installation des doigts en acier, page 571*

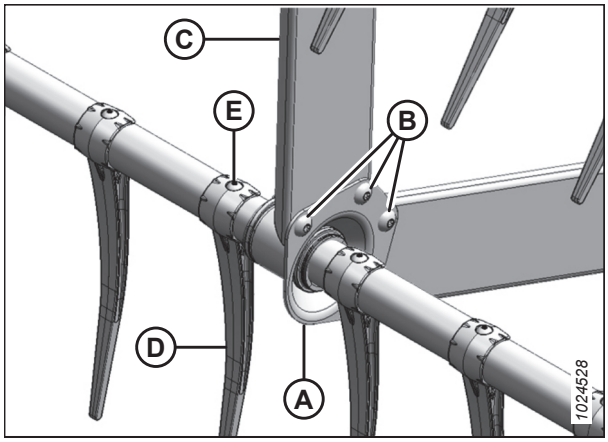


Figure 5.278: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

5.17.7 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Vous pouvez fixez les blindages du rabatteur à chaque extrémité du rabatteur.

Remplacement des blindages du rabatteur

Si le plateau d'extrémité du rabatteur est 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.

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 l'andaineuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

5. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur (A) nécessitant un remplacement soit accessible.
6. Retirez trois boulons (B).

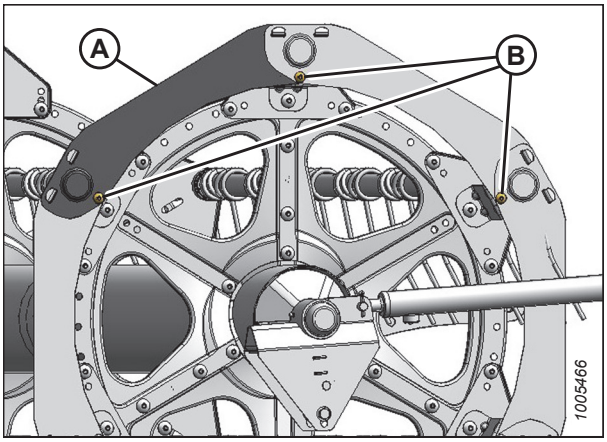


Figure 5.279: Blindages du rabatteur

7. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer des pattes du support (B).

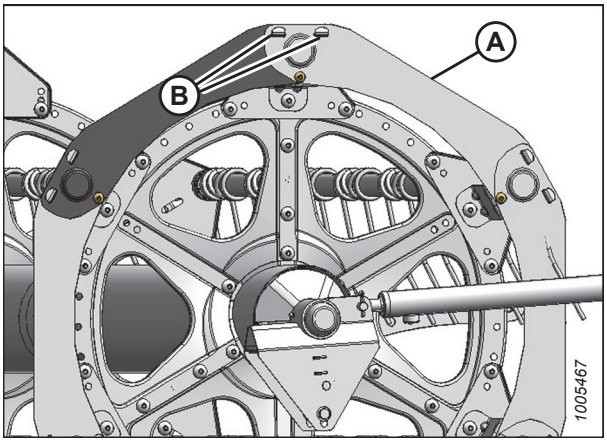


Figure 5.280: Blindages du rabatteur

8. Retirez le blindage du rabatteur des supports.

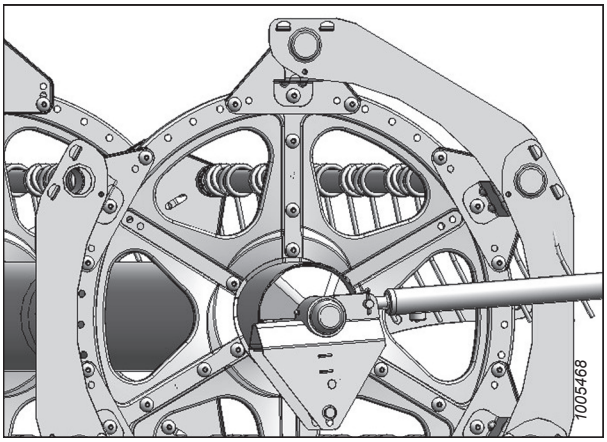


Figure 5.281: Blindage du rabatteur enlevé

9. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer des pattes du support (B).
10. Installez le nouveau blindage du rabatteur (C), derrière le blindage du rabatteur (A).
11. Fixez à nouveau le capot du diviseur du rabatteur (C), puis fixez le capot du diviseur (A) sur les pattes du support (B).
12. Réinstallez les trois boulons (D).
13. Serrez tout le matériel.

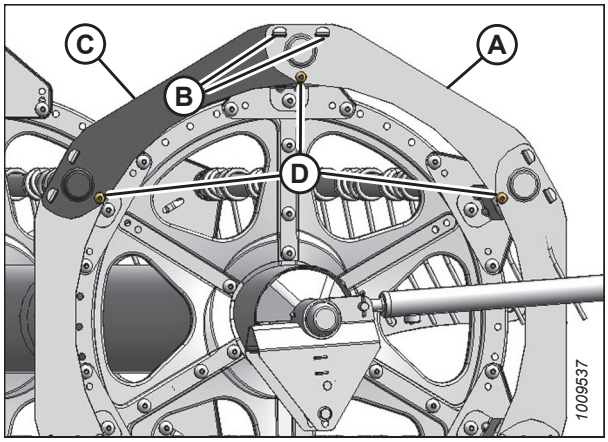


Figure 5.282: Blindages du rabatteur

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

Si les supports du plateau d'extrémité du rabatteur sont endommagés, il faudra les 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
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. Retirez le boulon (B) du support (A).
6. Retirez les boulons (C) du support (A) et des deux supports adjacents.

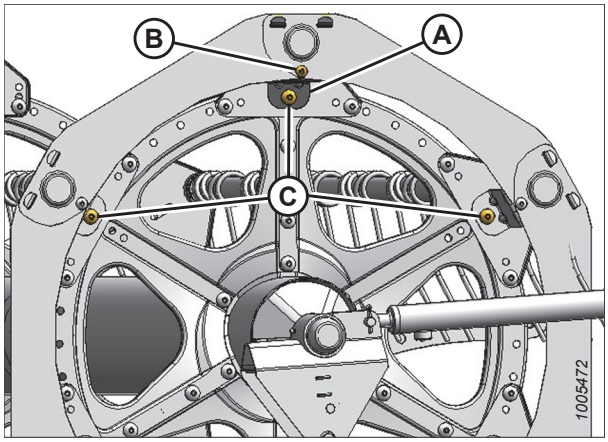


Figure 5.283: Supports des blindages du rabatteur

7. Déplacez les blindages du rabatteur (A) du flexible à doigts et tournez le support (B) vers le rabatteur pour le retirer.
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.
9. Fixez le support (B) au disque avec le boulon (C) et l'écrou. Ne serrez **PAS**.
10. Fixez les blindages du rabatteur (A) au support (B) avec le boulon (C) et l'écrou. Ne serrez **PAS**.
11. Rattachez les 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).

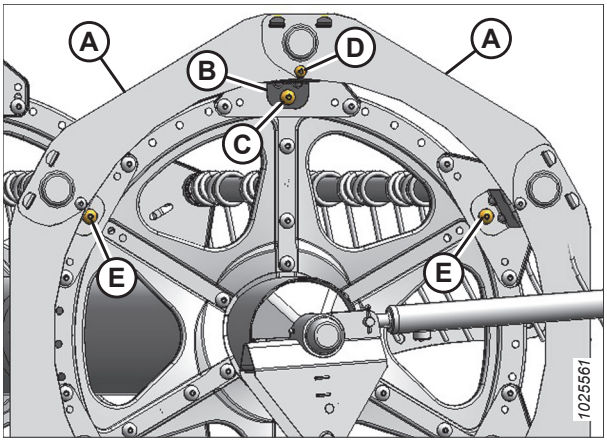


Figure 5.284: Supports des blindages du rabatteur

5.18 Entraînement du rabatteur

Le moteur hydraulique du rabatteur entraîne une chaîne fixée au bras central entre les rabatteurs sur une plateforme à rabatteur double.

5.18.1 Capot d'entraînement du rabatteur

Le capot d'entraînement du rabatteur protège les composants de l'entraînement du rabatteur de la poussière et des débris.

Retrait du capot d'entraînement du rabatteur

La transmission par chaîne est protégée par un couvercle amovible.

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 les six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l'entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).
3. Retirez le capot supérieur (B).

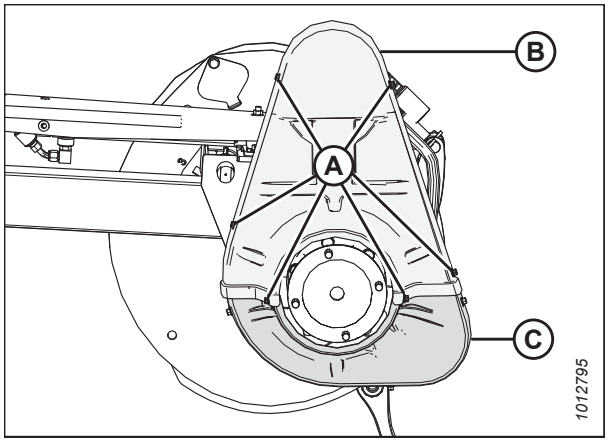


Figure 5.285: Capot d'entraînement

4. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

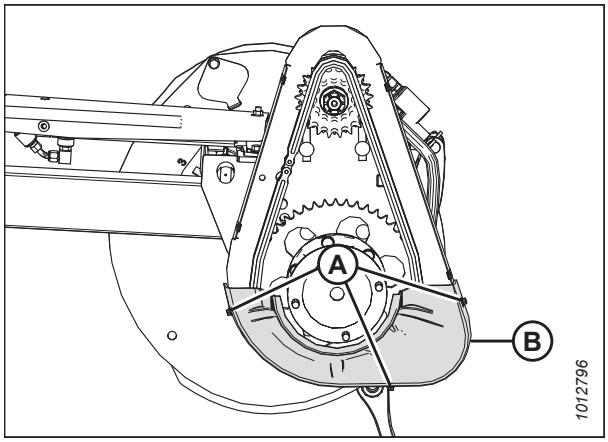


Figure 5.286: Capot d'entraînement inférieur

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

Une fois les tâches de maintenance ou d'entretien terminées, le capot d'entraînement du rabatteur peut être réinstallé.

⚠ DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment), puis fixez-le en utilisant les trois boulons (A). Serrez les boulons à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

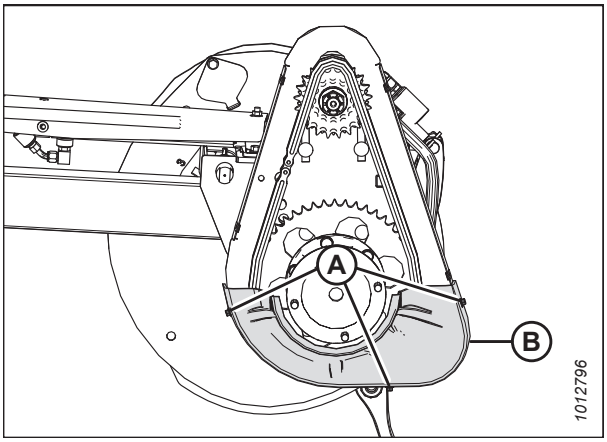


Figure 5.287: Capot d'entraînement inférieur

3. Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C) et fixez-le avec les six boulons (A). Serrez les boulons à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

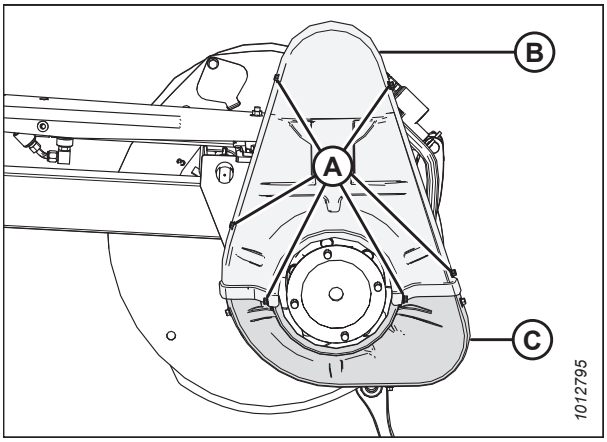


Figure 5.288: Capot d'entraînement

5.18.2 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

La chaîne d'entraînement du rabatteur doit être desserrée pour pouvoir être retirée ou retendue.

⚠ 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. Ajustez le rabatteur en position avant pour faciliter l'accès à la zone de travail.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 590*.
5. Desserrez les six écrous (A).

   NOTE:

   Des pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.
6. Faites glisser le moteur (B) et son support (C) vers le bas, vers l'arbre du rabatteur.

   IMPORTANT:

   Ne faites **PAS** fonctionner le rabatteur avec le capot du rabatteur enlevé.
7. Pour resserrer la chaîne d'entraînement, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 592*.

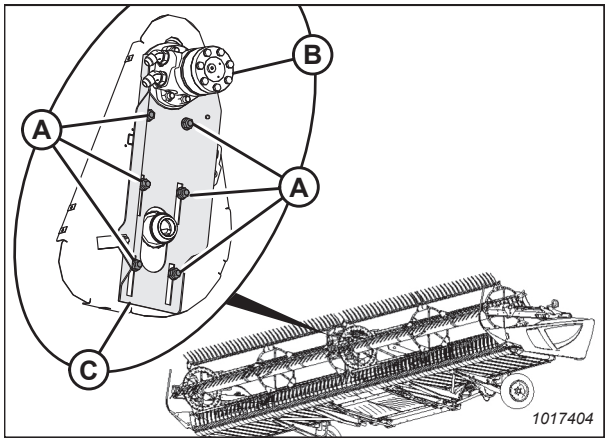


Figure 5.289: Entraînement du rabatteur

Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Vous devrez vérifier la déviation au niveau du milieu de la chaîne d'entraînement du rabatteur pour vous assurer que la chaîne est correctement tendue.

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. Ajustez le rabatteur en position avant pour faciliter l'accès à la zone de travail.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 590*.

5. Faites glisser le moteur (A) et son support (B) vers le haut jusqu'à ce que la chaîne (C) soit serrée.

6. Assurez-vous qu'il y a 3 mm (1/8 po) lâches au niveau de la chaîne à mi-chemin. Réglez-la au besoin.

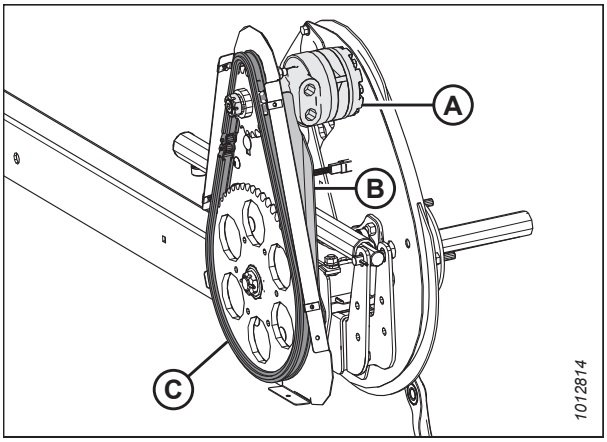


Figure 5.290: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double

7. Serrez les six écrous (A). Serrez à un couple de 73 Nm (54 pi-lbf).

8. Installez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

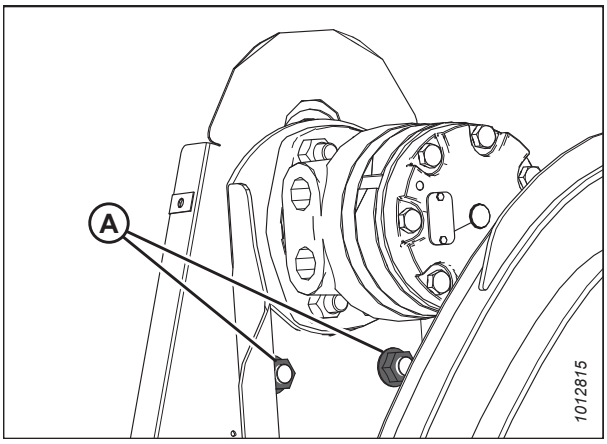


Figure 5.291: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double

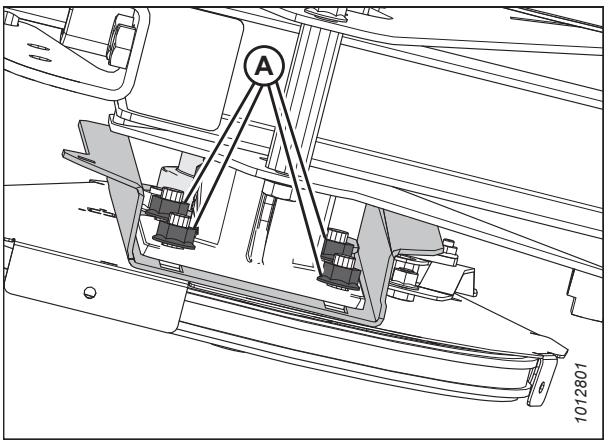


Figure 5.292: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur

5.18.3 Pignon d’entraînement du rabatteur

Le pignon d’entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d’entraînement.

Pour les modèles de moissonneuse-batteuse Case IH et New Holland, configurez-les selon la taille des pignons de rabatteur pour optimiser le rabatteur automatique à la commande de vitesse au sol. Reportez-vous au manuel d’entretien de la moissonneuse-batteuse pour plus d’informations.

Retrait du pignon d’entraînement du rabatteur

Vous aurez peut-être besoin d’un extracteur de pignons pour retirer le pignon de l’arbre du moteur.

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 590*.
3. Desserrez la chaîne d’entraînement du rabatteur (A). Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d’entraînement du rabatteur, page 591*.
4. Retirez la chaîne d’entraînement du rabatteur (A) du pignon d’entraînement (B).

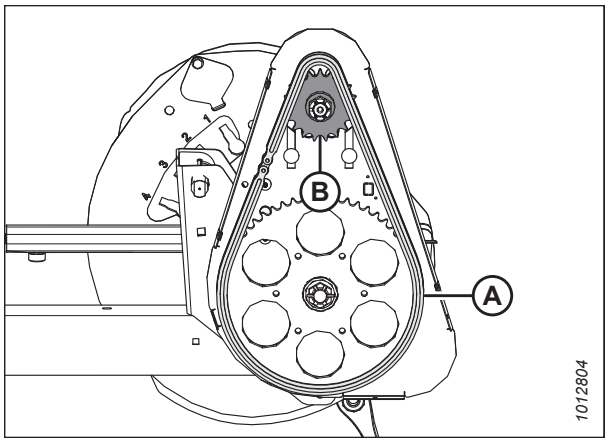


Figure 5.293: Pignon d’entraînement du rabatteur

5. Enlevez la goupille fendue (A), l’écrou fendu (B) et la rondelle plate (C) de l’arbre du moteur.
6. Retirez le pignon d’entraînement du rabatteur (D). Assurez-vous que la clé reste dans l’arbre.

   IMPORTANT:

   Pour éviter d’endommager le moteur, utilisez un extracteur si le pignon d’entraînement (D) ne se retire pas manuellement. N’utilisez **PAS** de levier ni de marteau pour retirer le pignon d’entraînement.

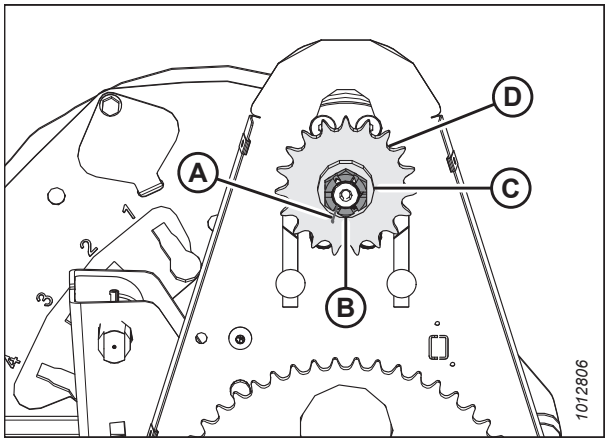


Figure 5.294: Pignon d’entraînement du rabatteur

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur

Une fois les tâches de maintenance ou d'entretien terminées, le pignon d'entraînement du rabatteur peut être réinstallé sur l'arbre du moteur.

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 (D) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez avec une rondelle plate (C) et un écrou fendu (B).
2. Serrez l'écrou fendu (B) à 54 Nm (40 pi-lbf).
3. Installez la goupille fendue (A). Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (B) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

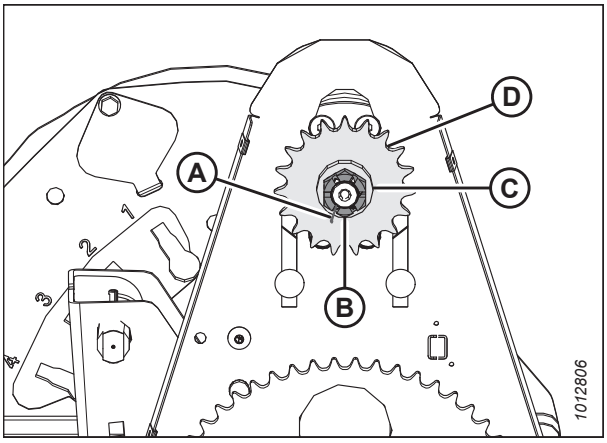


Figure 5.295: Entraînement du rabatteur

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 592*.
6. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

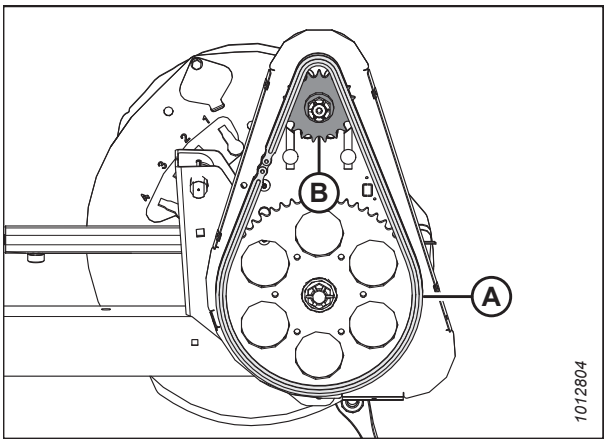


Figure 5.296: Entraînement du rabatteur

5.18.4 Rabatteur double 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 *5.7 Lubrification, page 437*.

Remplacez le joint universel s'il est trop usé ou endommagé. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement, page 596*.

Retrait du Rabatteur double Joint 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 590*.
3. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) (ou dispositif de levage équivalent).

   IMPORTANT:

   Pour éviter d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central, tenez le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

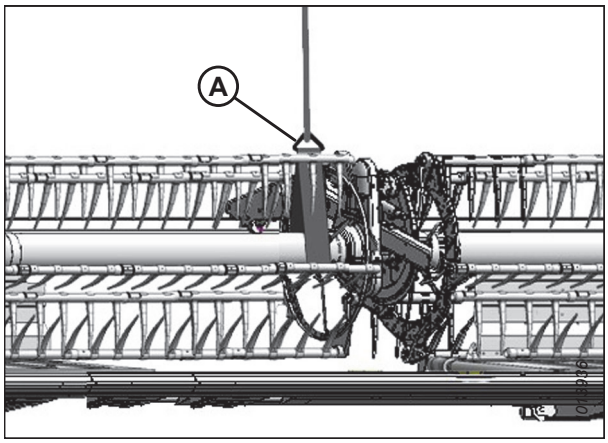


Figure 5.297: Support du rabatteur

4. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du cardan (B) et déplacez le rabatteur sur le côté.

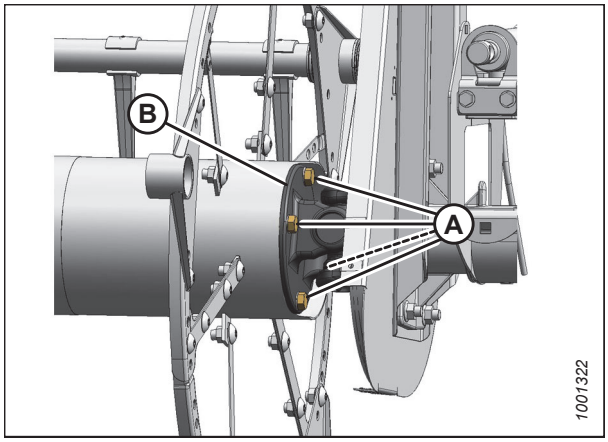


Figure 5.298: Joint universel

5. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du cardan (B) au pignon entraîné (C).
6. Retirez le cardan.

   NOTE:

   Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le cardan libère le tube.

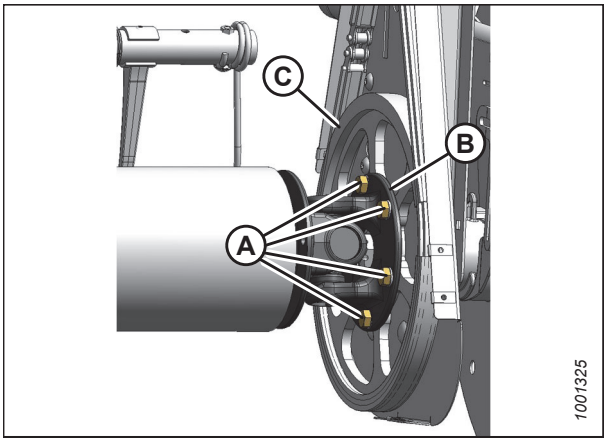


Figure 5.299: Joint universel

Installation du Rabatteur double Joint 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.

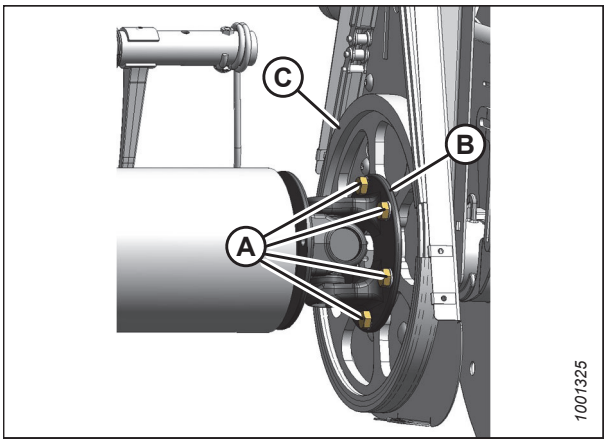


Figure 5.300: Joint universel

3. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
4. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel (B) soient alignés.
5. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[MD] 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les à la bride.
6. Serrez les dix boulons au couple de 108 Nm (80 lbf-pi).

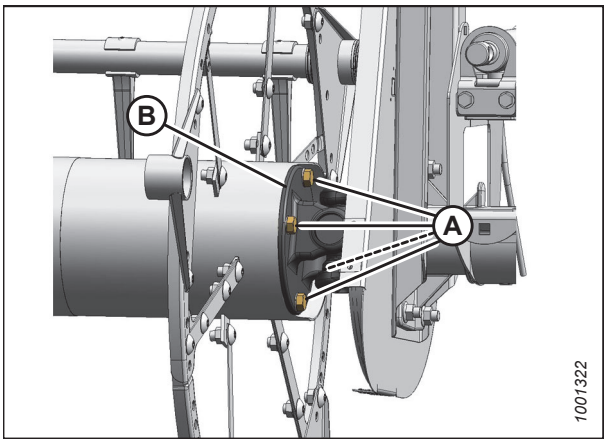


Figure 5.301: Joint universel

7. Retirez l'élingue (A) du rabatteur.
8. Installez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

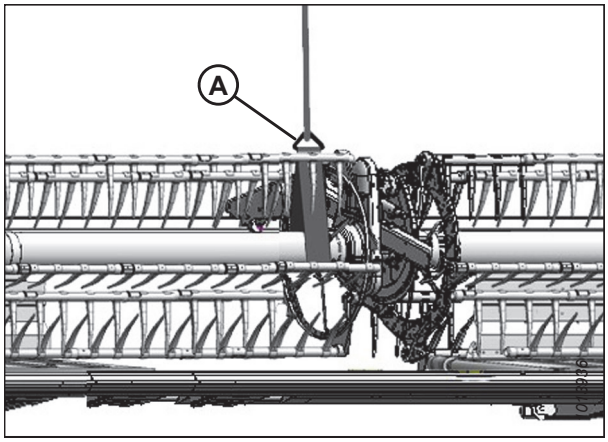


Figure 5.302: Support du rabatteur

5.18.5 Moteur d'entraînement du rabatteur

Le moteur d'entraînement du rabatteur est utilisé sur le système d'entraînement du rabatteur sur les plateformes de coupe à tapis de rabatteur simple, double et Le moteur ne nécessite aucune maintenance ni révision régulière. En cas de problèmes avec le moteur, retirez et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur

La chaîne et le pignon d'entraînement des rabatteurs doivent être retirés pour pouvoir accéder au moteur d'entraînement du rabatteur.

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 des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.
3. Retirez le pignon d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur, page 594*.
4. Marquez les conduites hydrauliques (A) et leurs connexions sur le moteur (B) pour assurer une bonne réinstallation.

   NOTE:

   Avant de déconnecter les conduites hydrauliques, nettoyez les orifices et les surfaces extérieures du moteur.
5. Déconnectez les conduites hydrauliques (A) du moteur (B). Couvrez les orifices ou les conduites ouverts.
6. Retirez les quatre écrous et boulons (C), puis le moteur (B). Récupérez l'entretoise (le cas échéant) d'entre le moteur (B) et son support.
7. En cas de remplacement du moteur, retirez les raccords hydrauliques de l'ancien moteur et installez-les dans le nouveau selon la même orientation.

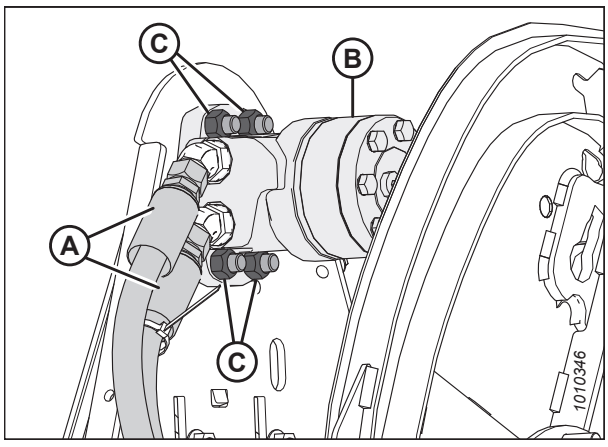


Figure 5.303: Moteur et flexibles du rabatteur

Installation du moteur d'entraînement du rabatteur

Une fois le moteur en place, la chaîne et le pignon d'entraînement des rabatteurs doivent être réinstallés.

1. Faites glisser le support de moteur (A) vers le haut ou le bas de sorte que les trous de montage du moteur (B) soient accessibles à travers les ouvertures dans le boîtier de la chaîne.

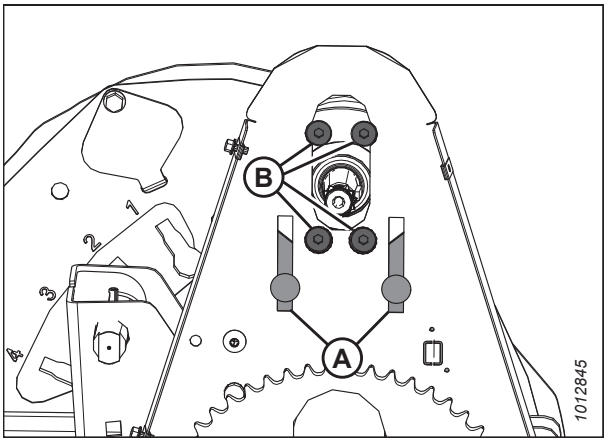


Figure 5.304: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

2. Fixez le moteur (A) (et l'entretoise si elle avait été retirée) au support de moteur (B) à l'aide de quatre boulons à tête fraisée de 1/2 po × 13/4 po et d'écrous (C).
3. Si vous installez un nouveau moteur, installez les raccords hydrauliques (non représentés) du moteur d'origine.

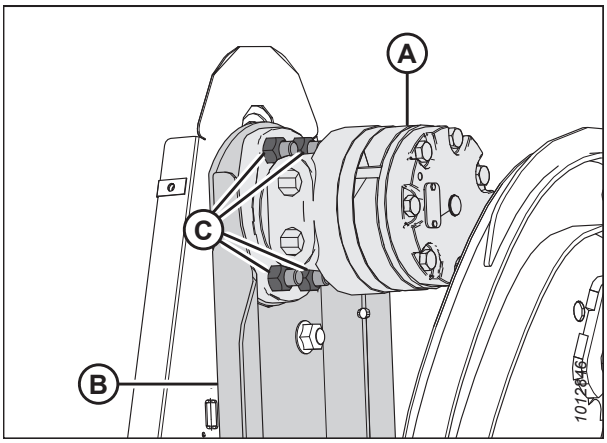


Figure 5.305: Moteur d'entraînement du rabatteur

4. Retirez les capuchons ou les bouchons des orifices et conduites et fixez celles-ci (A) aux conduites hydrauliques (B) sur le moteur (C).

   NOTE:

   Assurez-vous que les conduites hydrauliques(A) sont installées à leur emplacement d'origine.

5. Installez le pignon d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du pignon d'entraînement du rabatteur, page 595*.
6. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 592*.

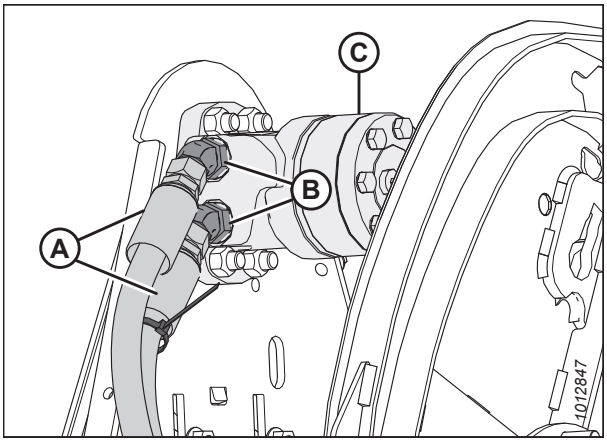


Figure 5.306: Moteur et flexibles du rabatteur

5.18.6 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 590*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.
4. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) ou des dispositifs de levage équivalent.

   IMPORTANT:

   Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible de l'extrémité du rabatteur.

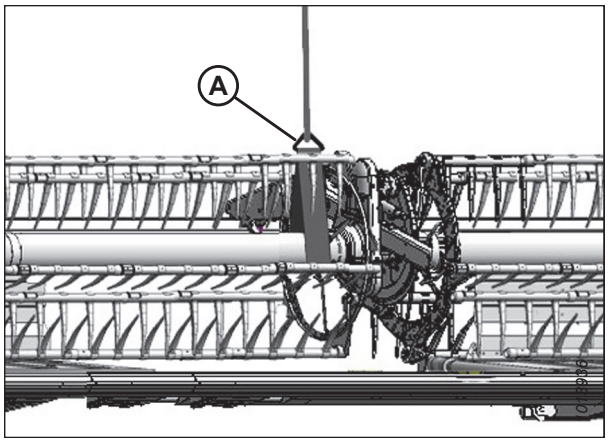


Figure 5.307: Support du rabatteur

5. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

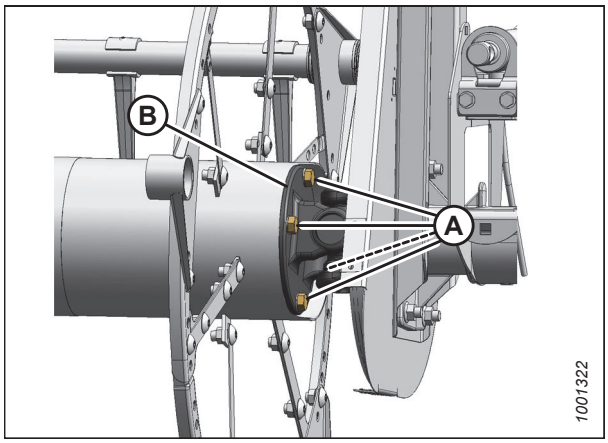


Figure 5.308: Joint universel

6. Déplacez le rabatteur de droite sur le côté pour séparer le tube du rabatteur (A) du joint universel (B).
7. Retirez la chaîne d'entraînement (C).
8. Faites passer la chaîne (C) sur le cardan (B) et placez-la sur les pignons.

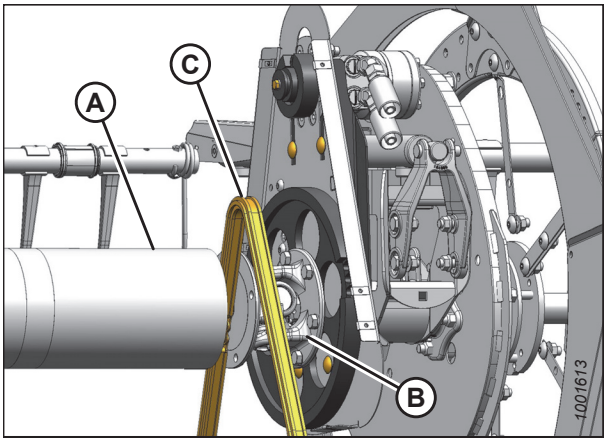


Figure 5.309: Remplacement de la chaîne

9. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
10. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel soient alignés.
11. Appliquez 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 avec des rondelles de blocage.
12. Serrez les boulons (A) à 109 Nm (80 pi-lbf).

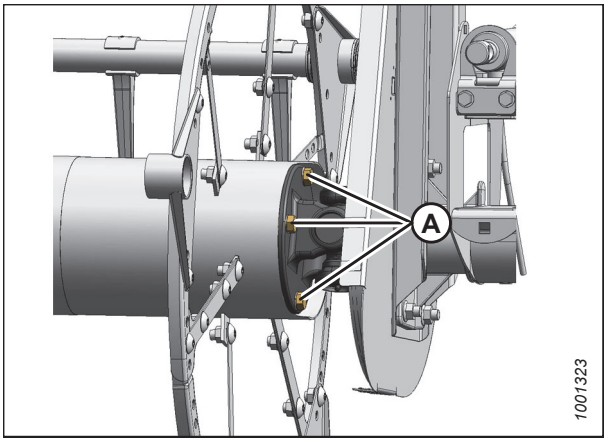


Figure 5.310: Joint universel

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 592*.
15. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

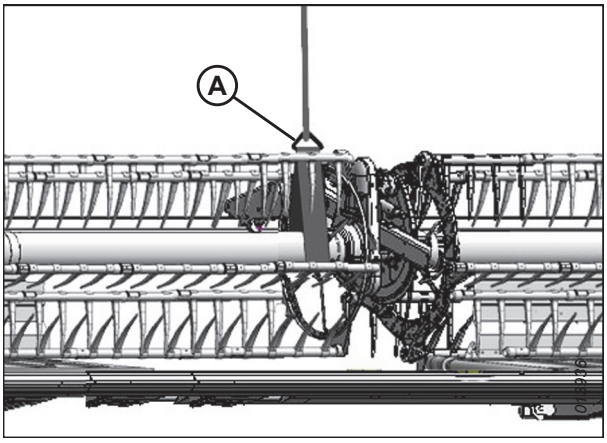


Figure 5.311: Support du rabatteur

5.18.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple

Les chaînes s'usent et doivent être remplacées.

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 590*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 591*.
4. Soulevez la chaîne (A) pour la retirer du pignon d'entraînement (B).
5. Abaissez la chaîne jusqu'à ce qu'elle se libère du pignon inférieur (C), puis retirez la chaîne de l'entraînement.
6. Placez la nouvelle chaîne (A) autour des dents du bas sur le pignon inférieur (C).
7. Posez la chaîne sur le pignon d'entraînement (B) en veillant à ce que tous les maillons soient bien enclenchés dans les dents.
8. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 592*.
9. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

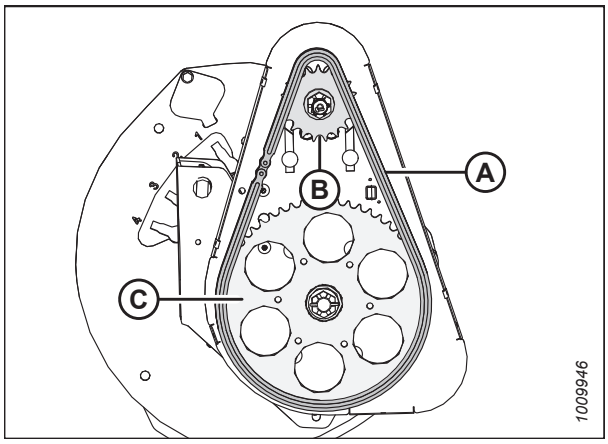


Figure 5.312: Entraînement du rabatteur

5.18.8 Capteur de vitesse du rabatteur

Les capteurs de vitesse du rabatteur (et leur procédure de remplacement) varient selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.

Consultez les rubriques suivantes en fonction de votre modèle de moissonneuse-batteuse :

- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger[MD], Gleaner[MD], IDEAL[MC] ou Massey Ferguson[MD], page 603*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere, page 604*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS, page 605*

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger[MD], Gleaner[MD], IDEAL[MC] ou Massey Ferguson[MD]

Le capteur de vitesse du rabatteur se trouve sur la transmission du rabatteur et détecte la vitesse de rotation du pignon d'entraînement du rabatteur. En cas de dysfonctionnement, un ajustement ou un remplacement est peut-être nécessaire.

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 590*.
3. Débrancher le connecteur électrique (A) du harnais de la plateforme.

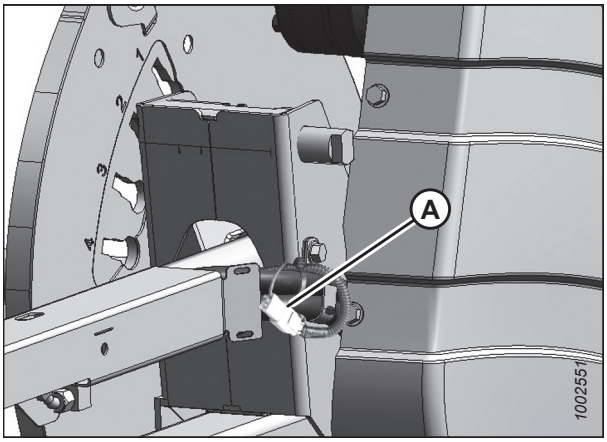


Figure 5.313: Ensemble transmission de rabatteur – Harnais électrique

4. Coupez l'attache de câble (A) qui maintient le faisceau au capot.
5. Retirez les deux vis (B), le capteur (C) et le faisceau. Si nécessaire, pliez le couvercle (D) pour retirer le faisceau.
6. Introduisez le câble du nouveau capteur derrière le capot (D) en passant par le boîtier de la chaîne.
7. Installer le nouveau capteur sur le support (E) et le fixer à l'aide de deux vis (B).
8. Réglez l'espace entre le disque du capteur (F) et le capteur (C) à 3,5 mm (0,14 po).

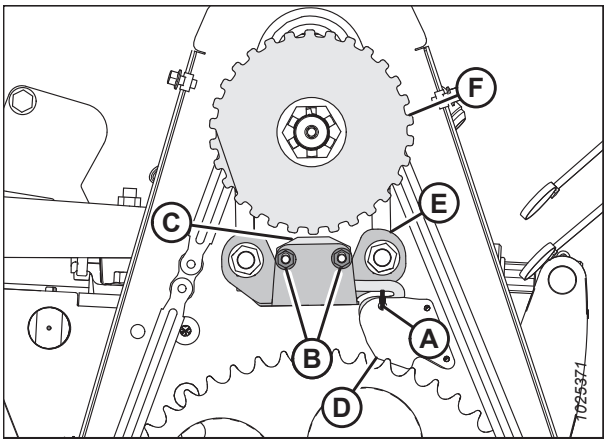


Figure 5.314: Ensemble transmission de rabatteur – Capteur de vitesse

9. Connecter le harnais de capteurs au harnais de la plateforme (A).

   IMPORTANT:

   Vérifier que le harnais électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.

10. Réinstallez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

11. Vérifiez que le capteur fonctionne correctement.

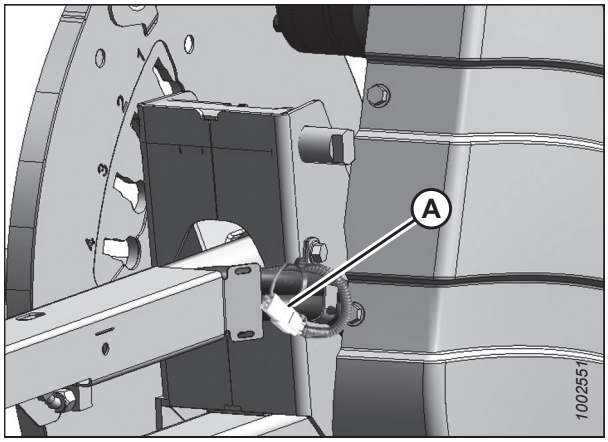


Figure 5.315: Ensemble transmission de rabatteur – Harnais électrique

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere

Le capteur de vitesse du rabatteur se trouve sur la transmission du rabatteur et détecte la vitesse de rotation du pignon d'entraînement du rabatteur. En cas de dysfonctionnement du capteur, un ajustement ou un remplacement est peut-être nécessaire.

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 590*.

3. Débrancher le connecteur électrique (D) du harnais de la plateforme (E).

4. Retirez l'écrou supérieur (C), puis le capteur (B).

5. Retirez l'écrou supérieur du nouveau capteur et placez le capteur sur le support. Fixez-le avec l'écrou supérieur (C).

6. Réglez l'espace entre le disque du capteur (A) et le capteur (B) à 1 mm (0,04 po) à l'aide de l'écrou (C).

7. Branchez le connecteur électrique (D) au harnais de la plateforme (E).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le harnais électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.

8. Réinstallez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

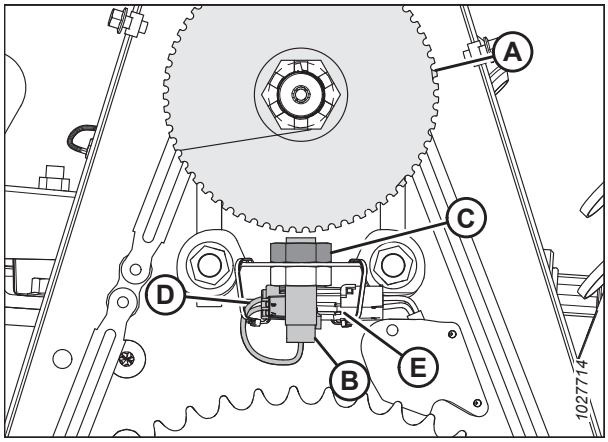


Figure 5.316: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur CLAAS

Le capteur de vitesse du rabatteur se trouve sur la transmission du rabatteur et détecte la vitesse de rotation du pignon d'entraînement du rabatteur. En cas de dysfonctionnement, un ajustement ou un remplacement est peut-être nécessaire.

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 590*.
3. Débrancher le connecteur du harnais de la plateforme, situé derrière le boîtier de la chaîne, du capteur (A).
4. Retirez les attaches de câble (B).
5. Retirez le blindage (C) et les rivets (D).
6. Retirez l'écrou (E), puis le capteur (A).
7. Placez le nouveau capteur (A) sur le support (F). Fixez-le avec l'écrou (E).
8. Réglez l'écart entre le disque du capteur (C) et le capteur (B) à 3,5 mm (0,14 po) à l'aide des écrous (A) et (D).
9. Faire passer le harnais par le trou défonçable du panneau et le brancher au capteur (A). Fixer le harnais en place avec le blindage (C) et des rivets (D).

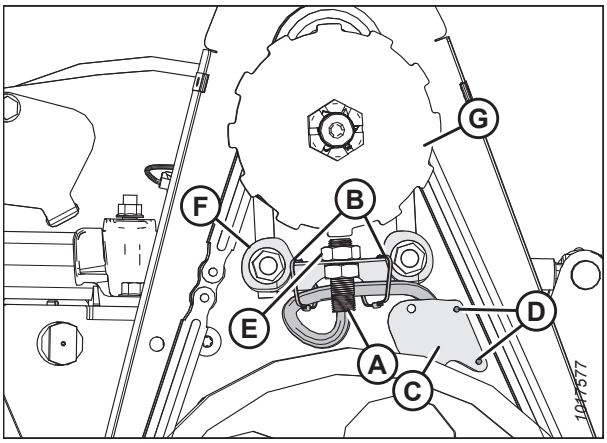


Figure 5.317: Capteur de vitesse

10. Fixer le harnais au support de capteur à l'aide d'attaches de câble (B) comme indiqué.

    IMPORTANT:

    Vérifier que le harnais électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.

11. Réinstallez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 591*.

5.19 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 *6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport, page 619* pour obtenir plus d'informations.

5.19.1 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.

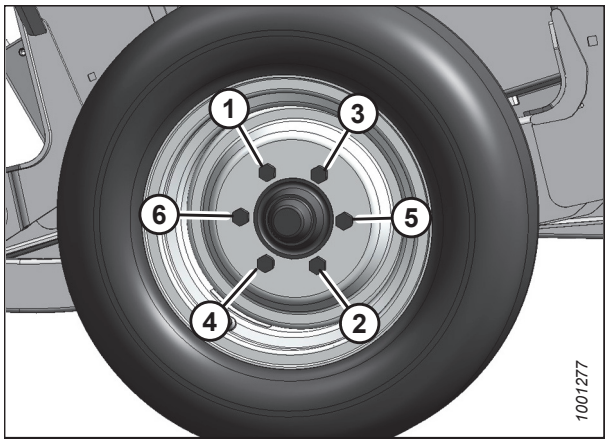


Figure 5.318: Séquence de serrage des boulons

5.19.2 Vérification du serrage des boulons des essieux

Une fois le système de transport installé, le couple de serrage des boulons de l'essieu devra être vérifié quotidiennement jusqu'à ce qu'aucun changement de couple ne soit observé.

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.

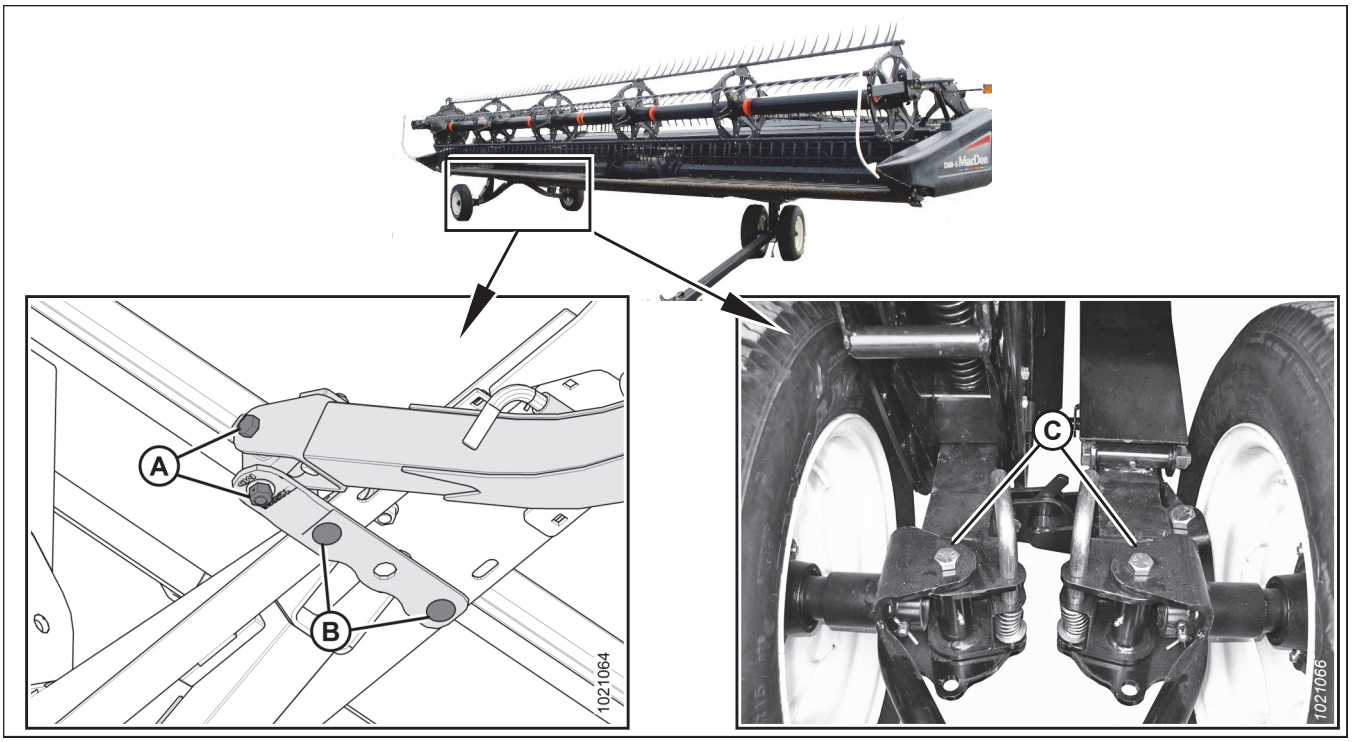


Figure 5.319: Boulons des essieux

1. Vérifiez et serrez les boulons d'essieu **QUOTIDIENNEMENT** jusqu'à ce que le couple soit maintenu comme suit :
   - (A) : 244 Nm (180 lbf·pi)
   - (B) : 203 Nm (150 lbf·pi)
   - (C) : 244 Nm (180 lbf·pi)

5.19.3 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.**

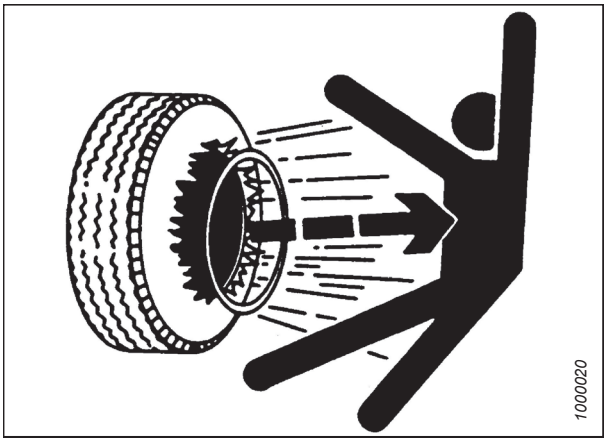


Figure 5.320: Avertissement par rapport au gonflage

- **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 *5.4, page 608*.
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 5.4 Pression des pneus

Dimension	Plage de charge	Pression
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	586 kPa (85 psi)

Chapitre 6: Options et accessoires

Les options et accessoires suivants sont compatibles avec votre plateforme. Consultez votre concessionnaire MacDon pour connaître la disponibilité et pour plus d'informations sur la commande.

6.1 Module de flottement FM100

Le module de flottement sert à atteler la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Il combine le flux de récolte provenant des deux tapis latéraux et tire également la récolte dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

6.1.1 Kit d'extension Hillside

Le kit d'extension pour escarpements permet un remplissage excessif du réservoir hydraulique des modules de flottement FM100.

Cela permet un fonctionnement sur les pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6057

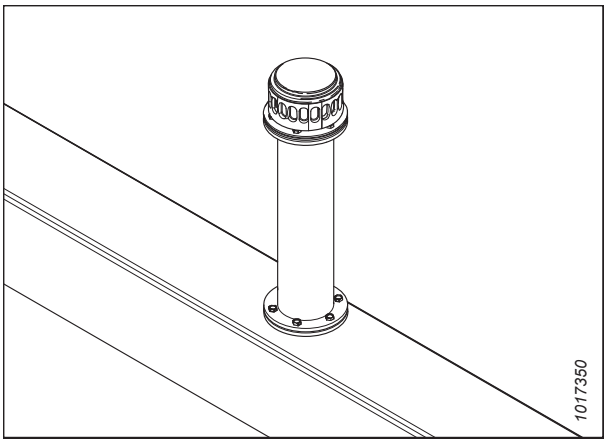


Figure 6.1: Kit d'extension Hillside

6.2 Rabatteur

Plusieurs kits sont disponibles pour modifier les caractéristiques de fonctionnement du rabatteur.

6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

Pour utilisation sur les plateformes à rabatteur double seulement, le kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes réduit le temps nécessaire pour changer la position avant-arrière du vérin sur le bras de support du rabatteur à partir de la position de fonctionnement normal pour une position plus en arrière qui minimise la perturbation de la récolte. Ce kit permet également aux vérins avant-arrière du rabatteur de se déplacer rapidement en position de fonctionnement normal.

MD Nº B6590

NOTE:

Le kit de conversion rapide Reed multi-cultures n'est pas disponible pourplateformes de la série FD1 configurés en Europe.

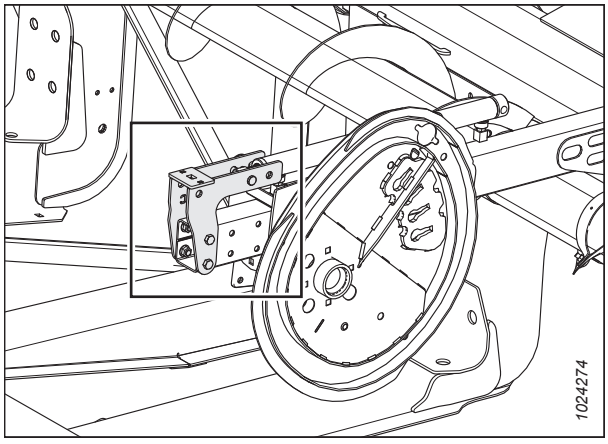


Figure 6.2: Bras central – Bras similaires à gauche et à droite

6.2.2 Kit d’extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l’Europe uniquement

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support extérieurs du rabatteur sur les plateformes de coupe à tapis série FD1 configurées pour le marché européen.

Ces extensions fournissent au bras du rabatteur une longueur supplémentaire nécessaire pour installer correctement un kit de fixation du couteau vertical (MD Nº B6137, MD Nº B6138) sur la plateforme. Le kit d’extension du bras du rabatteur comprend également des supports avant-arrière du rabatteur permettant un repositionnement rapide du rabatteur de la position la plus avancée du rabatteur à sa position la plus arrière.

NOTE:

Des pièces sont retirées de l’illustration pour plus de clarté.

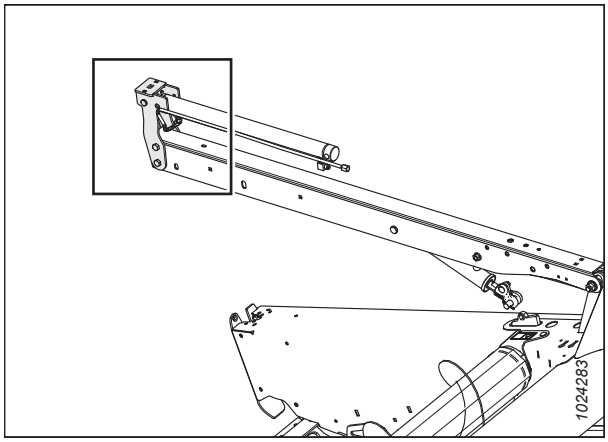


Figure 6.3: Bras droit – similaire aux bras central et gauche

6.2.3 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Amérique du Nord uniquement

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support extérieurs du rabatteur sur les plateformes de coupe à tapis série FD1 configurées pour le marché nord-américain.

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support du rabatteur extérieur sur une plateforme série FD1 configurée pour l'Amérique du Nord. Le kit d'extension du bras du rabatteur comprend également des supports avant-arrière du rabatteur permettant un repositionnement rapide du rabatteur de la position la plus avancée du rabatteur à sa position la plus arrière.

NOTE:

Des pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

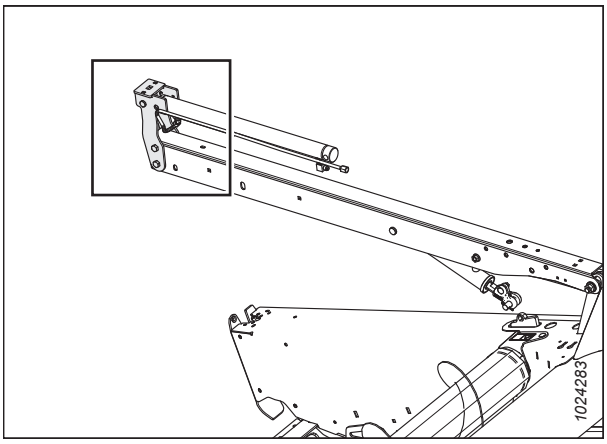


Figure 6.4: Bras droit – similaire aux bras central et gauche

6.2.4 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée

Les doigts en acier fournis dans le kit de doigts de rabatteurs pour récolte couchée se fixent aux extrémités de toutes les autres barres à doigts et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses comme du riz couché.

Chaque kit contient trois doigts en acier (par exemple, le doigt en acier [A]) pour l'extrémité de la came du rabatteur et trois doigts pour l'extrémité arrière. Les instructions relatives à l'installation et au matériel sont fournies dans le kit.

MD Nº B4831

IMPORTANT:

Lors de l'utilisation d'une plateforme avec le rabatteur abaissé et en position arrière, les doigts de cultures couchées peuvent entrer en contact avec les déflecteurs du tapis. Le contact sera plus important si des déflecteurs de tapis larges sont installés.

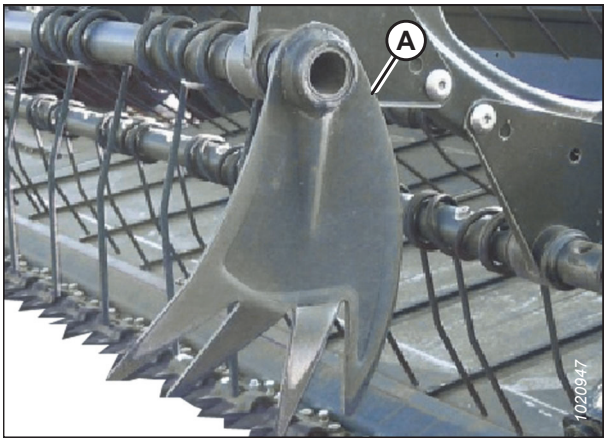


Figure 6.5: Griffes pour cultures couchées

IMPORTANT:

Le kit Doigts de cultures couchées ne doit pas être installé sur une plateforme équipée d'une vis transversale supérieure et d'un kit de support de rabatteur court ou d'un kit de conversion de rabatteur rapide, car les doigts de cultures couchées entreront en contact avec la vis lorsque le rabatteur est en position complètement en arrière.

6.2.5 Kit de conversion des tubes à dents du rabatteur

Ces kits permettent la conversion d'un rabatteur à six lames en rabatteur à neuf lames.

Rabatteurs à cinq lames en rabatteurs à six lames :

- FD130 – Doigts en plastique MD Nº B6344

- FD135 – Doigts en plastique MD Nº B6345

Rabatteurs à six lames à rabatteurs à neuf lames :

- FD125 – Doigts en plastique MD Nº B5937
- FD130 – Doigts en plastique MD Nº B6347

NOTE:

Vous devez également commander des capots du diviseur supplémentaires lors de la conversion du rabatteur.

6.2.6 Kit de blindage de rabatteur

Les blindages en acier fournis dans le kit de blindage de rabatteur se fixent aux extrémités des rabatteurs et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses. C'est un équipement standard pour toutes les plateformes, sauf celles avec rabatteurs à neuf lames. Les instructions relatives à l'installation et à la visserie sont fournies dans le kit.

Consultez votre concessionnaire MacDon pour plus d'informations.

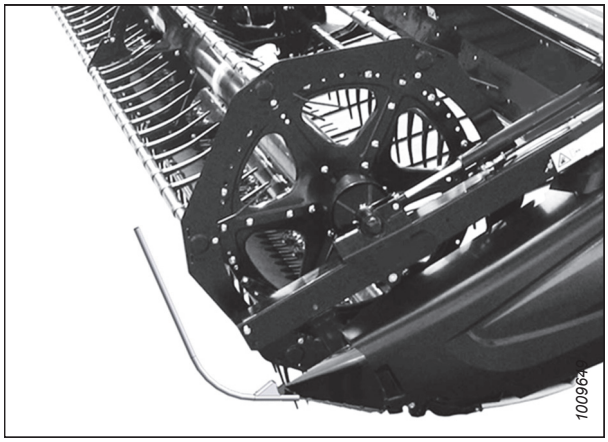


Figure 6.6: Blindages du rabatteur

6.2.7 Kit de renforcement de tubes à doigts

Les kits de renforcement des tubes à doigts sont disponibles pour les rabatteurs à cinq et six lames. Ils sont conçus pour supporter des charges lourdes du rabatteur lors de la coupe de cultures extrêmement épaisses. Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

Les kits de renforcement suivants des tubes à dents sont disponibles :

- Rabatteurs à cinq lames – MD Nº B5825
- Rabatteurs à six lames – MD Nº B5826

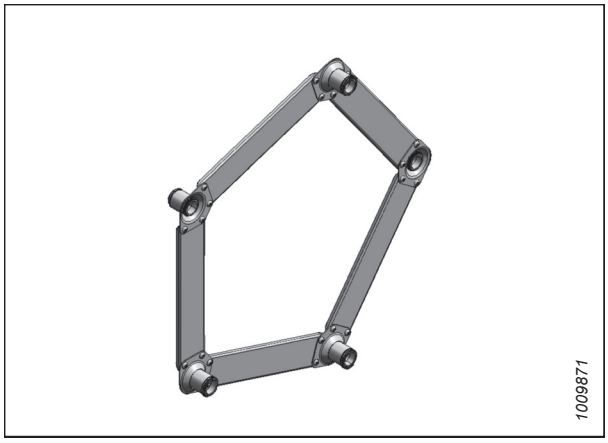


Figure 6.7: Kit de renforcement des rabatteurs à cinq lames représenté – similaire au kit renforcement des rabatteurs à six lames

6.3 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.

6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe

Les plaques d'usure de la barre de coupe sont recommandées pour la coupe ras au sol lorsque la terre adhère à l'acier.

Toutes les plateformes de série FD1 sont équipées en usine avec des plaques d'usure. En cas d'usure, les lots suivants peuvent être commandés pour remplacer toutes les plaques d'usure en une seule fois. Vous pouvez également consulter le catalogue de pièces pour l'entretien des plaques d'usure individuelles.

- FD125 – MD Nº B4838
- FD130 – MD Nº B4839
- FD135 – MD Nº B4840
- FD140 – MD Nº B4841
- FD145 – MD Nº B5114

Figure 6.8: Plaques d'usure de la barre de coupe

6.3.2 Couvercle de découpe des couteaux

Les couvercles de découpe des couteaux se fixent aux plateaux d'extrémité et empêchent la récolte coupée, en particulier les cultures fortement couchées, de passer à travers l'ouverture de la tête de couteau et de s'accumuler dans la boîte d'entraînement du couteau et le plateau d'extrémité.

Commandez les kits suivants en fonction de votre type de doigt :

- Doigts classiques – MD Nº 220101
- Doigts courts – MD Nº 220103

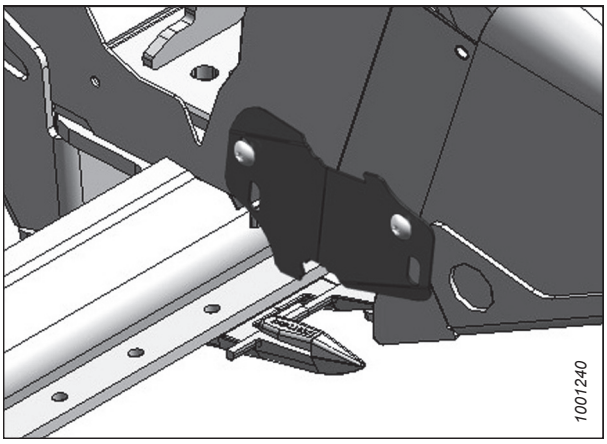


Figure 6.9: Couvercle de découpe des couteaux

6.3.3 Remplisseur de centre étendu

Le kit remplisseur de centre étendu (MD Nº B6450) comprend un rabat renforcé de (3 mm (1/8 po d'épaisseur) qui s'étend sur le tapis d'alimentation d'un module de flottement MacDon FM100 pour aider à réduire les pertes lors de récoltes telles que des haricots et des pois. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6450

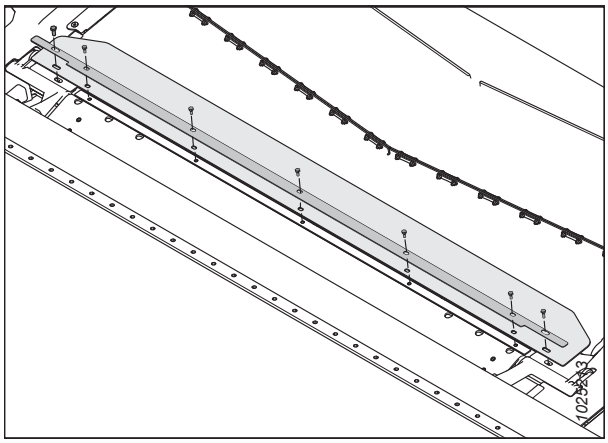


Figure 6.10: Remplisseur étendu

6.3.4 Pare-pierres

Le kit de pare-pierres se compose d'un angle d'acier qui est boulonné à la barre de coupe immédiatement à l'arrière du couteau et aide à empêcher que des pierres et de gros débris ne soient entraînés sur les tapis avec la récolte. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Pare-pierres (A)

Commandez les kits selon la taille de la plateforme :

- FD125, FD130 et FD135 – MD Nº B5084
- FD140 et FD145 – MD Nº B5085

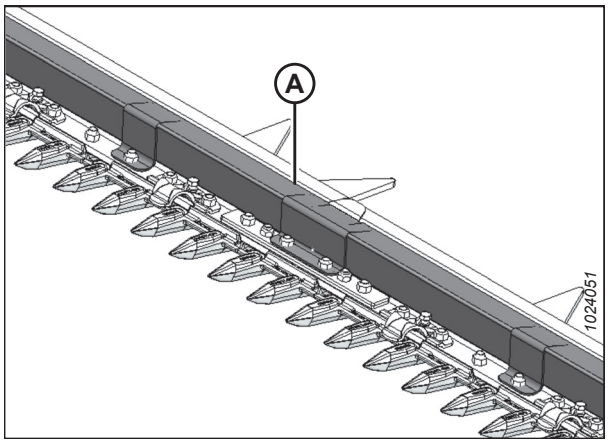


Figure 6.11: Pare-pierres

6.3.5 Kit de conversion de doigts courts

Les doigts courts de protection, avec guides supérieurs et patins d'ajustement, sont conçus pour couper les cultures difficiles.

Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- FD125 – MD Nº B5011
- FD130 – MD Nº B5012
- FD135 – MD Nº B5013

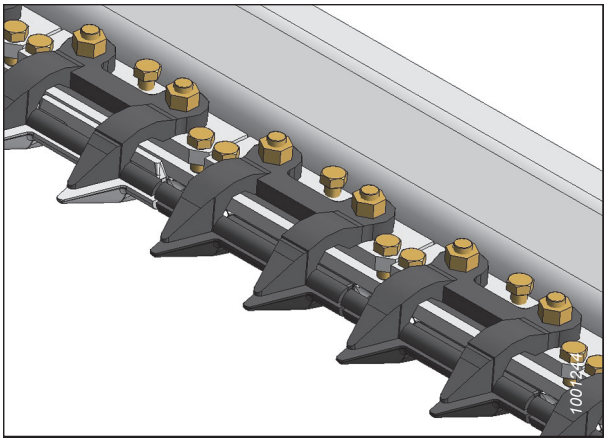


Figure 6.12: Doigts courts

6.3.6 Couteaux verticaux

Ces couteaux à entraînement hydraulique peuvent être installés à la place des cônes diviseurs standards. Ils contribuent à minimiser l'éclatement de la récolte au niveau des diviseurs lors de la récolte du canola.

Trois types de kits sont nécessaires pour installer les couteaux verticaux sur une plateforme :

- Un ensemble de couteaux – MD Nº B6410.
- Deux kits de montage (pour les côtés droit et gauche de la plateforme) – consultez « Fixations de couteau » dans le tableau *6.1, page 616*.
- Un kit hydraulique – consultez « Installations hydrauliques pour couteau » dans le tableau *6.1, page 616*.

Tableau 6.1 Kits nécessaires pour installer des couteaux verticaux sur une plateforme

Kit nécessaire	Kits par plateforme
Couteaux	Commandez un kit MD Nº B6410
Fixations de couteau	Commandez l'ensemble de kits en fonction de la configuration de votre plateforme : **Non européen :** • Un kit MD Nº B9048 [57] • Un kit MD Nº B9051 [58] **Européen :** • Un kit MD Nº B6137 [59] • Un kit MD Nº B6138 [60]
Installations hydrauliques pour couteau	Commandez l'un des kits suivants en fonction de votre modèle de plateforme : • FD125 – MD Nº B6265 • FD130 – MD Nº B6247 • FD135 – MD Nº B6248 • FD140 – MD Nº B6249 • FD145 – MD Nº B6250

57. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD Nº B9048) ne peut s'installer seul sur la plateforme, mais avec le kit de fixation du couteau vertical droit (MD Nº B6609).
58. Le kit de fixation du couteau vertical droit (MD Nº B9051) peut s'installer seul sur la plateforme ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD Nº B6608).
59. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD Nº B6137) ne peut s'installer seul sur la plateforme, mais avec le kit de fixation du couteau vertical droit (MD Nº B6138).
60. Le kit de fixation du couteau vertical droit (MD Nº B6138) peut s'installer seul sur la plateforme ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD Nº B6137).

6.3.7 Fixations de la scie verticale

Les fixations de la scie verticale permettent d'installer des scies orientées verticalement sur les deux extrémités de la plateforme.

Les scies verticales elles-mêmes ne sont pas vendues par MacDon et doivent être achetées auprès d'un autre fournisseur.

Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

Commandez les kits de fixation selon leur installation sur le côté gauche ou droit de la plateforme :

NOTE:

Bien que le kit de fixation du couteau vertical droit puisse être installé indépendamment du kit de fixation du couteau vertical gauche, le kit de fixation du couteau vertical gauche **doit** être installé avec le kit de fixation du couteau vertical droit.

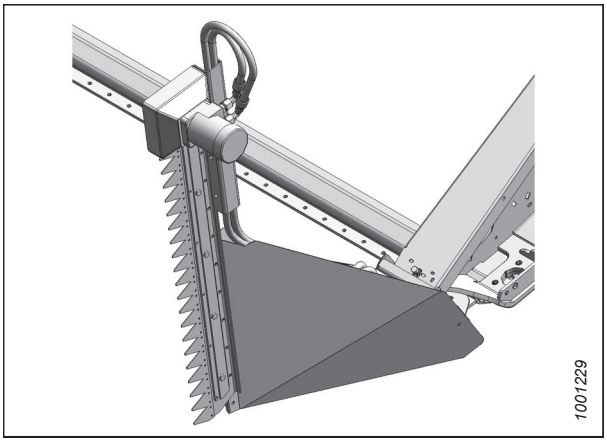


Figure 6.13: Fixation de la scie verticale

Plateformes avec bras standard de rabatteur :

- Gauche – MD Nº B5757 (comprend la visserie et des installations hydrauliques. Ce montage nécessite l'installation du MD Nº B6609)
- Droite – MD Nº B6609 (comprend la régulation de débit, le modèle, la visserie et des installations hydrauliques. Ce montage peut se faire individuellement ou avec le MD Nº B6608)

Plateformes avec bras courts de rabatteur :

- Gauche – MD Nº B6137
- Droite – MD Nº B6138 (comprend la régulation de débit, le modèle, la visserie et des installations hydrauliques. Ce montage peut se faire individuellement ou avec le MD Nº B6137)

6.3.8 kit hydraulique pour couteau vertical

Commandez l'un des kits suivants en fonction du type de votre plateforme :

- FD125 – MD Nº B6265
- FD130 – MD Nº B6247
- FD135 – MD Nº B6248
- FD140 – MD Nº B6249
- FD145 – MD Nº B6250

6.4 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.

6.4.1 Kit de verrouillage rapide du diviseur

Les kits de verrouillage rapide du diviseur se fixent aux plateaux d'extrémité. Ils permettent de retirer et de conserver rapidement les cônes du diviseur des plateaux d'extrémité et, si nécessaire, de réduire la largeur de transport de la plateforme. Les instructions d'installation sont fournies dans le kit.

MD Nº B6158

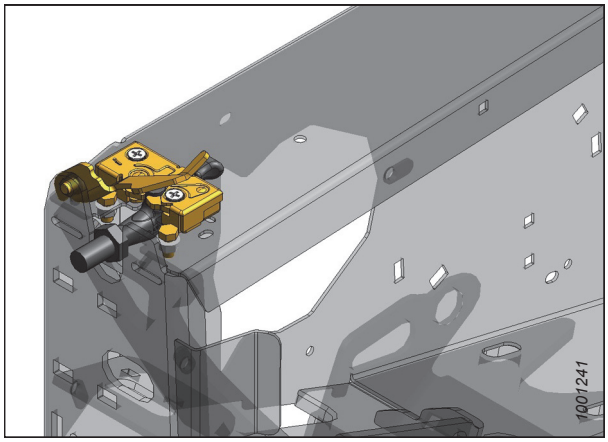


Figure 6.14: Verrou de diviseur

6.4.2 Roues stabilisatrices

Les roues stabilisatrices permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient la faire rebondir, entraînant des hauteurs de coupe inégales. Les instructions relatives à l'installation et à l'ajustement sont fournies dans le kit.

Disponible comme accessoire pour une utilisation avec des plateformes FD130, FD135, FD140 et FD145.

MD Nº C1986

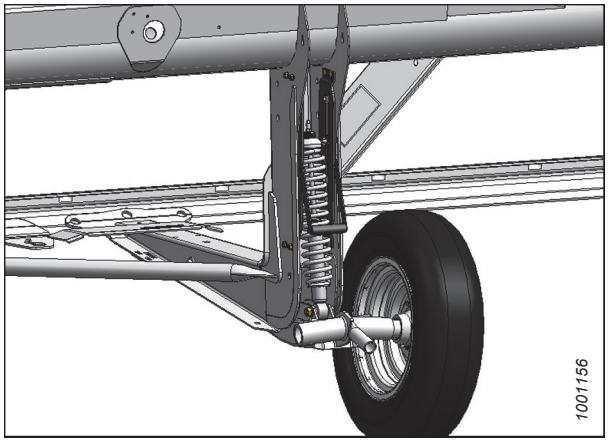


Figure 6.15: Roue stabilisatrice

6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire

La roue stabilisatrice secondaire s'ajoute à celles existantes pour stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient la faire rebondir,entraînant une hauteur de coupe inégale. Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies avec le kit.

Disponible comme accessoire pour une utilisation avec des plateformes FD130, FD135, FD140 et FD145.

MD Nº B6179[61]

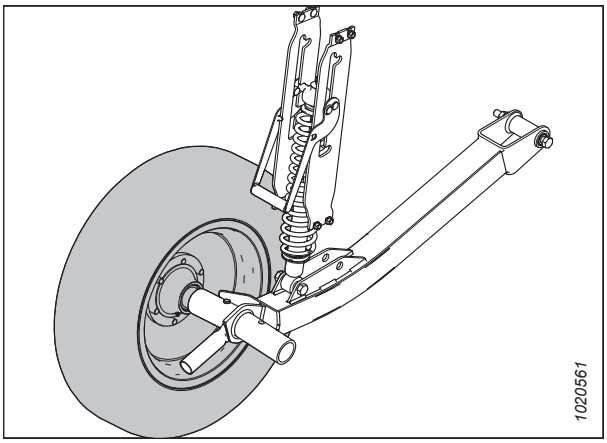


Figure 6.16: Roue stabilisatrice secondaire

6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport

Les roues stabilisatrices permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient la faire rebondir, entraînant des hauteurs de coupe inégales. Les roues incluses dans ce kit peuvent également être utilisées pour remorquer la plateforme. Les instructions relatives à l'installation et à l'ajustement sont fournies dans le kit.

Les roues stabilisatrices/transport permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient lui provoquer des secousses, entraînant des hauteurs de coupe inégales. Ce système est similaire à l'option de roues stabilisatrices. Pour obtenir des instructions, consultez *6.4.2 Roues stabilisatrices, page 618*.

Les roues stabilisatrices/transport sont également utilisées pour mettre la plateforme en mode transport pour le remorquage à vitesse lente derrière une moissonneuse-batteuse correctement configurée (ou un tracteur agricole). Les instructions relatives à l'installation et au pôle de remorquage sont fournies dans le kit.

MD Nº C2007

61. Le kit se compose d'un ensemble de roues ; deux kits sont requis pour améliorer les deux côtés de la plateforme.

6.4.5 Kit de phares de chaume

Les phares de chaume sont utilisés dans des conditions de faible luminosité et permettent à l'opérateur de voir le chaume coupé à l'arrière de la plateforme. Le kit de fixation du phare de chaume est disponible pour plateformes MacDon FD130, FD135, FD140 et FD145 . Ce kit est actuellement compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere uniquement.

MD Nº B6634

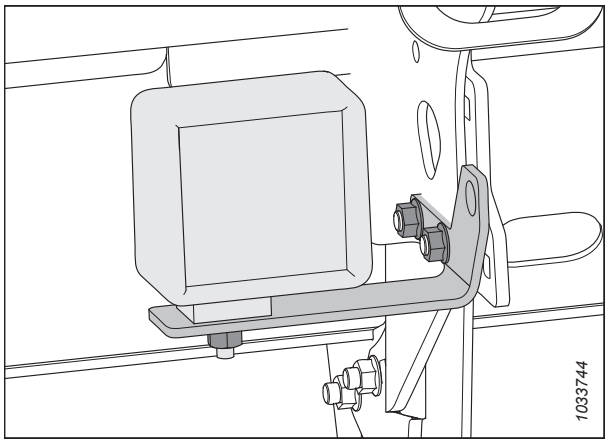


Figure 6.17: Installation de phares de chaume sur les plateformes équipées d'un système de transport

6.4.6 Kits de patins

Le kit de patins améliore les performances lors de la coupe au ras du sol.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

- MD Nº B5615 – Patins intérieurs
- MD Nº B4963 – Patins extérieurs

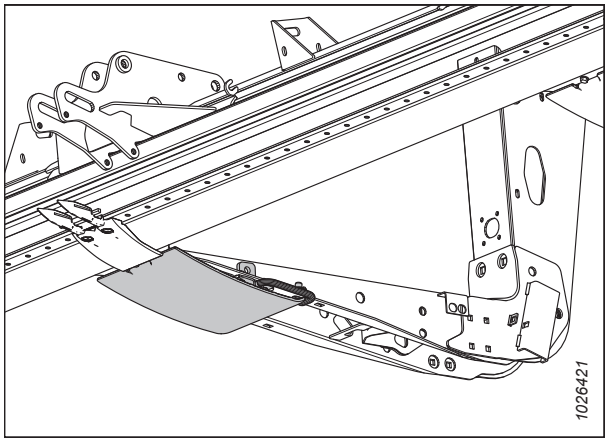


Figure 6.18: Patin central – intérieur indiqué, extérieur similaire

6.4.7 Patins en acier

Les patins en acier offrent une résistance supplémentaire à l'abrasion.

IMPORTANT:

Non recommandés pour la boue humide ou les conditions sujettes aux étincelles.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B9053

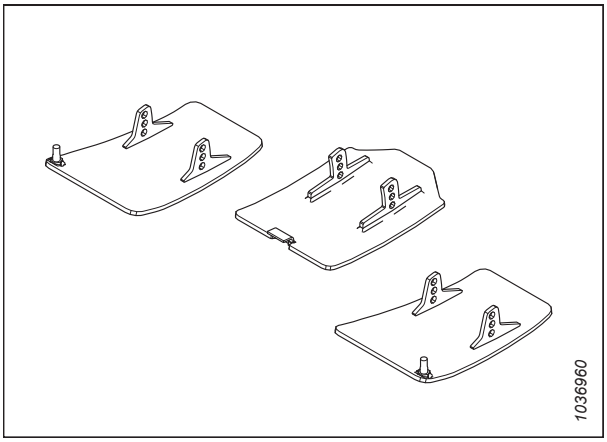


Figure 6.19: Patin en acier

6.5 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.

6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100

Ce kit ajoute deux capteurs à l'articulation de flottement, en ajoutant une compensation automatique d'inclinaison latérale pour la plateforme. Lorsqu'il est installé, la moissonneuse-batteuse inclinera automatiquement le convoyeur d'un côté à l'autre pour épouser la forme irrégulière du sol pendant l'opération.

NOTE:

Non recommandé dans des conditions de reliefs très accidentés.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6211

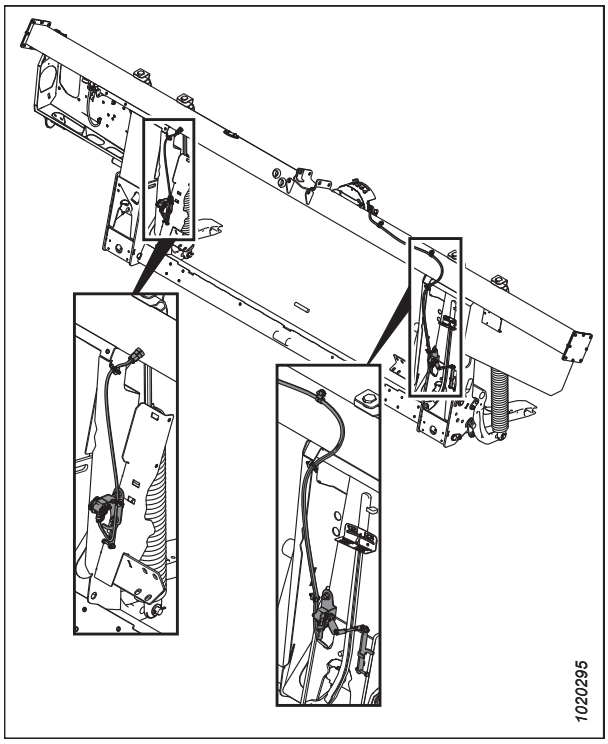


Figure 6.20: Capteurs doubles CHAP

6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100

La spire de vis sur le module de flottement FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte particulières.

Par exemple, il est possible d'ajouter des spires de vis supplémentaires (A) au tambour de la vis pour atteindre différents objectifs de performance. Consultez *4.2 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 356* pour les configurations de moissonneuses-batteuses/récoltes spécifiques.

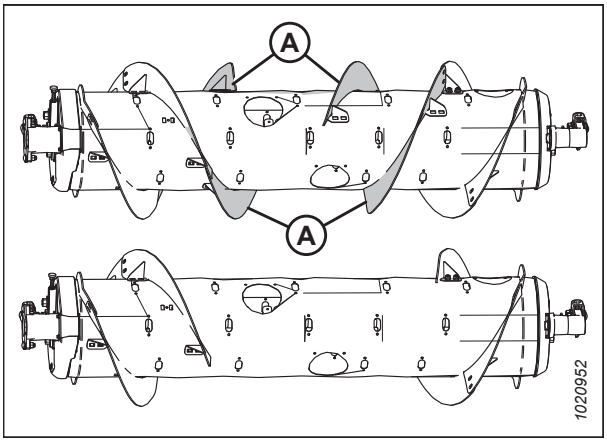


Figure 6.21: Spire de la vis d'alimentation du FM100

6.5.3 Diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs de récolte 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.

MD Nº B7346

MD Nº B7384

NOTE:

Pour garantir que le kit de diviseur de récolte flottant (MD Nº B7346) est compatible avec les plateformes FD1, une plaque d'adaptation FD1 (MD Nº B7384) est nécessaire.

NOTE:

N'utilisez **PAS** le diviseur de récolte flottant pour les plateformes à rabatteur simple, car les entraînements des rabatteurs interfèrent avec le déflecteur supérieur.

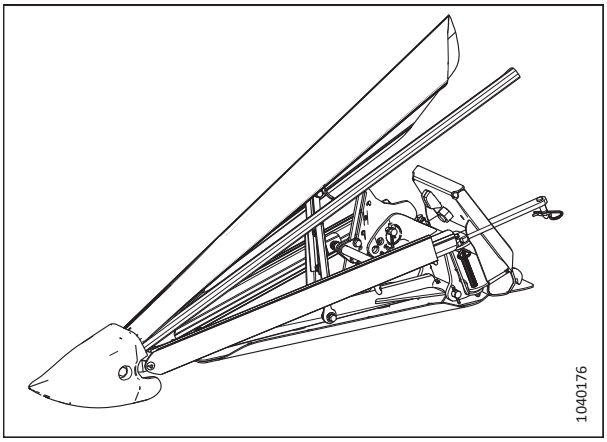


Figure 6.22: Diviseur de récolte flottant

6.5.4 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine

L'installation de ce kit permet aux opérateurs d'ajuster la vitesse du tapis latéral depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Le contrôle du tapis en cabine John Deere est illustré ci-dessous. Le contrôle du tapis en cabine Case New Holland et le générique se ressemblent et fonctionnent de manière similaire.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

- MD Nº B6701 – Contrôle du tapis en cabine, John Deere
- MD Nº B6702 – Contrôle du tapis en cabine, Case, New Holland
- MD Nº B6703 – Contrôle du tapis en cabine, Generic

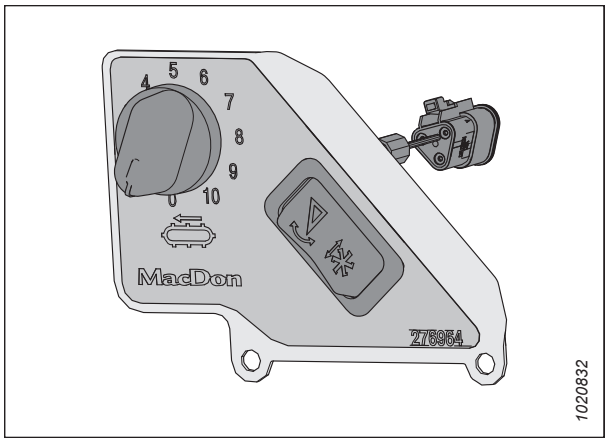


Figure 6.23: Panneau de commande de vitesse des tapis en cabine

6.5.5 Déflecteur de tapislarge

Les grands déflecteurs métalliques se fixent sur le côté interne des plateaux d'extrémité pour éviter la chute de matières à travers l'écart entre le capot d'extrémité et le tapis.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

IMPORTANT:

Le déflecteur de tapis large en option, n'est **PAS** compatible avec le doigt de rabatteur de cultures couchées (MD Nº B4831) en option.

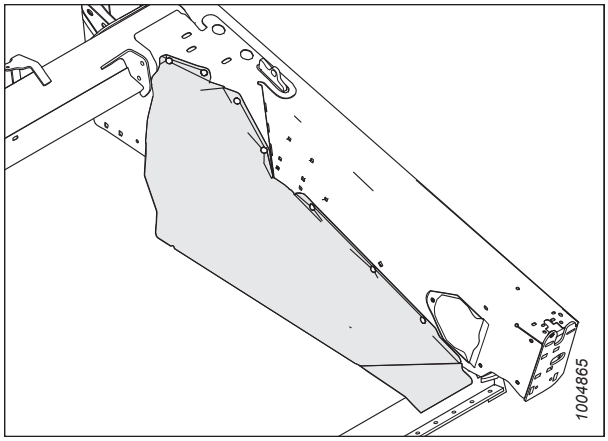


Figure 6.24: Déflecteur de tapis large

6.5.6 Clips de tapis

Les clips de tapis offrent une protection supplémentaire pour les taquets de tapis. Cela peut s'avérer utile dans des situations où les conditions sont sèches ou constamment chaudes.

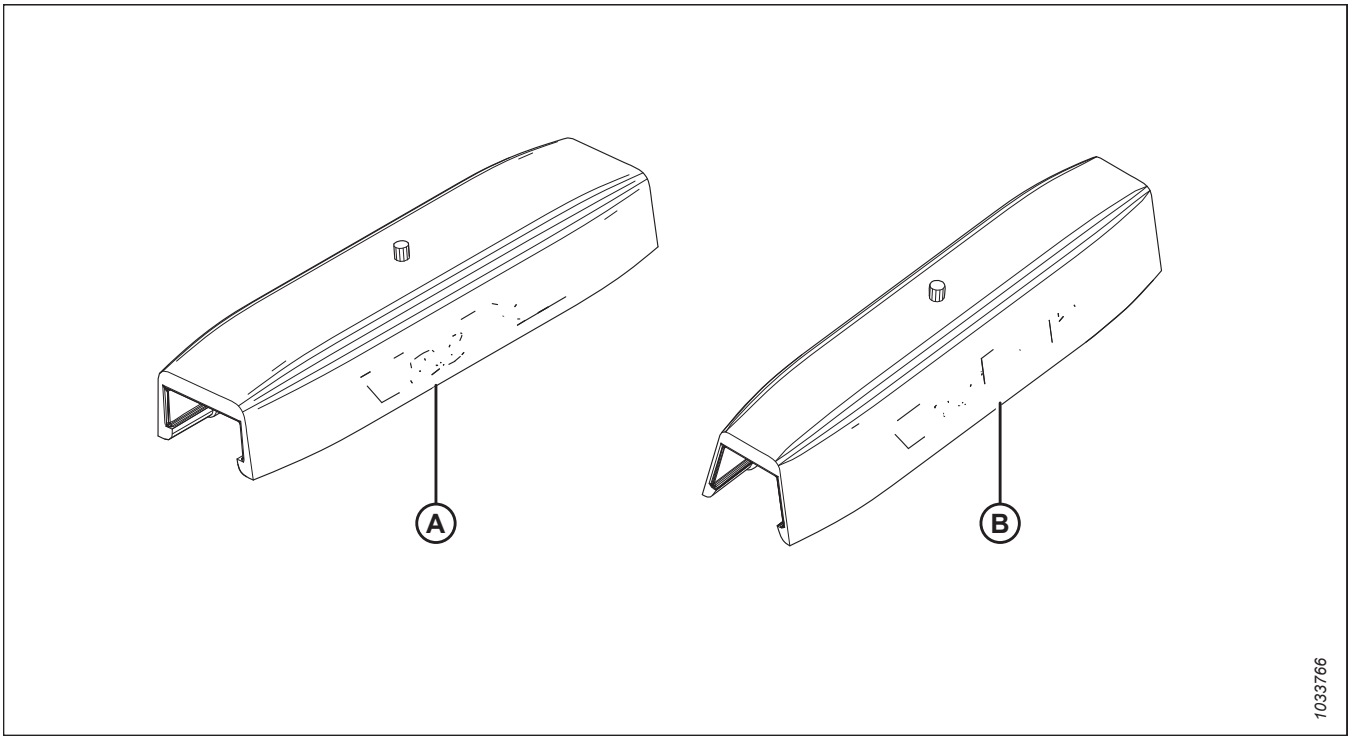


Figure 6.25: Clips de tapis

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

- MD Nº 294859 pour taquets carrés (A) (pour tapis MD Nº 172195, MD Nº 172196, MD Nº 172197, MD Nº 172198)
- MD Nº 294858 pour taquets effilés (B) (pour tapis MD Nº 220635, MD Nº 220636, MD Nº 220637, MD Nº 220638, MD Nº 220639, MD Nº 220640)

6.5.7 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 *6.2, page 626*.

NOTE:

Le MD Nº B6043 n'est conçu que pour le John Deere de série S uniquement.

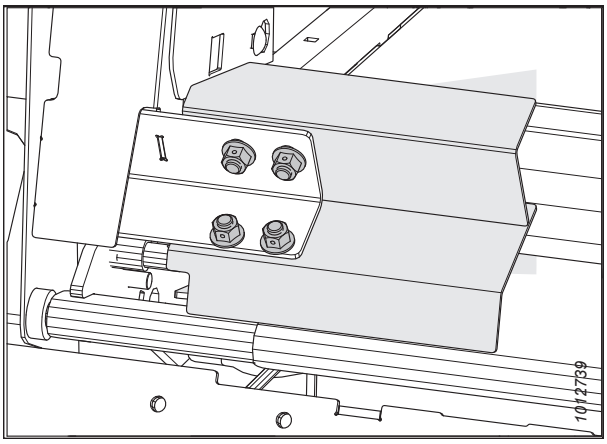


Figure 6.26: Kit de la cornière d'alimentation

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

Tableau 6.2 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation

Faisceau	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)
B6043	265 mm (10 1/2 po.) (avec découpe)	1317 mm (52 po)	Pour le John Deere série S uniquement
B6044	325 mm (13 po)	1197 mm (47 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6045	365 mm (14 1/2 po)	1117 mm (44 po)	1100 mm (43 1/2 po) et moins
B6046	403 mm (16 po)	1041 mm (41 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6213	515 mm (20 po)	817 mm (32 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement

6.5.8 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

Ce kit permet aux opérateurs de réparer les bosses à proximité de la zone des doigts ou du guide que la vis d'alimentation peut avoir subies lors d'une utilisation régulière.

Le matériel de fixation et les instructions d'installation sont inclus dans le kit.

MD Nº 237563

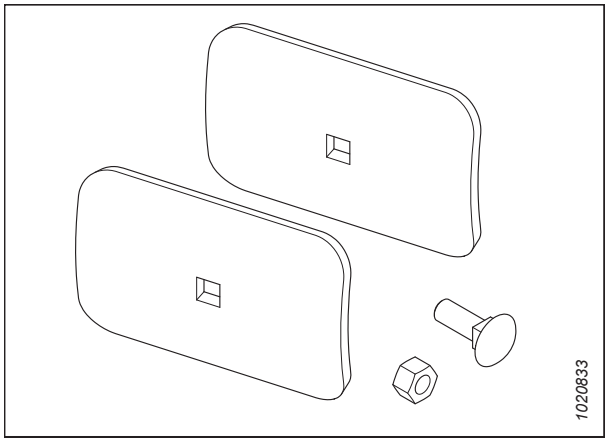


Figure 6.27: Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

6.5.9 Vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (VTS) se fixe sur le devant du tube arrière et améliore l'alimentation des cultures au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses. C'est idéal pour la récolte d'un volume élevé de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et d'autres cultures hautes, touffues et difficiles à alimenter.

La VTS (A) peut être commandée à partir de la liste de kits suivante selon le modèle de votre plateforme :

Pour les plateformes FD1 d'Amérique du Nord :

- FD125 – MD Nº B9012
- FD130 – MD Nº B9011
- FD135 – MD Nº B9010
- FD140 – MD Nº B9009
- FD145[62] – MD Nº B9049

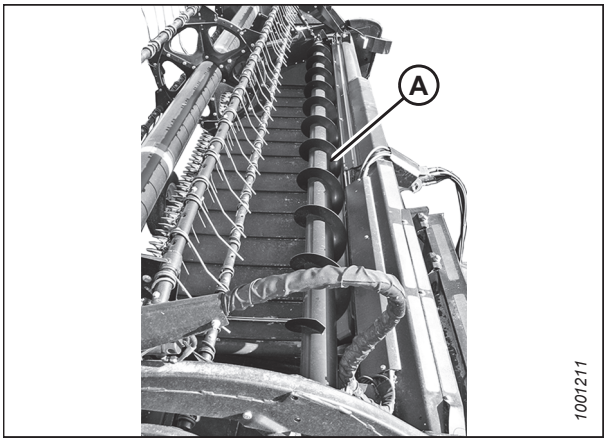


Figure 6.28: Vis transversale supérieure

6.5.10 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes

La vis transversale supérieure (VTS) des moissonneuses-batteuses européennes se fixe en face du tube arrière de la plateforme et améliore l'alimentation de la culture au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses.

La VTS (A) est idéale pour un volume élevé de récolte de fourrages, d'avoine, de canola, de colza, de moutarde et d'autres cultures touffues, difficiles à alimenter.

IMPORTANT:

Ce kit en option n'est disponible **QUE** pour les marchés européens et ne devrait être utilisé **QUE** sur des moissonneuses-batteuses. N'utilisez **PAS** la VTS moissonneuse-batteuse européenne sur les andaineuses automoteurs, car les dommages se produiront à des vitesses de fonctionnement plus élevées.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Commandez les kits suivants en fonction du modèle de la plateforme :

- FD125 – MD Nº B9044
- FD130 – MD Nº B9045
- FD135 – MD Nº B9046
- FD140 – MD Nº B9047
- FD145 – MD Nº B9050[63]

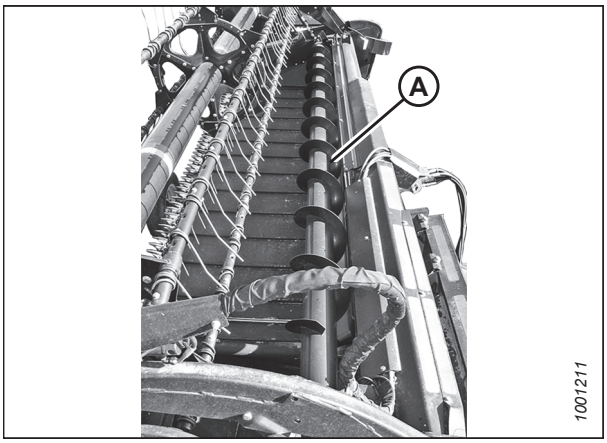


Figure 6.29: Vis transversale supérieure

62. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Elle ne s'étend **PAS** sur la longueur totale de la plateforme.
63. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Elle ne s'étend **PAS** sur la longueur totale de la plateforme.

6.5.11 Diviseurs à riz

Les diviseurs à riz se fixent aux diviseurs de récolte gauche et droit et divisent les cultures de riz élevées et emmêlées d'une manière similaire aux tiges de division de récolte standards utilisées pour les cultures debout.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B5609

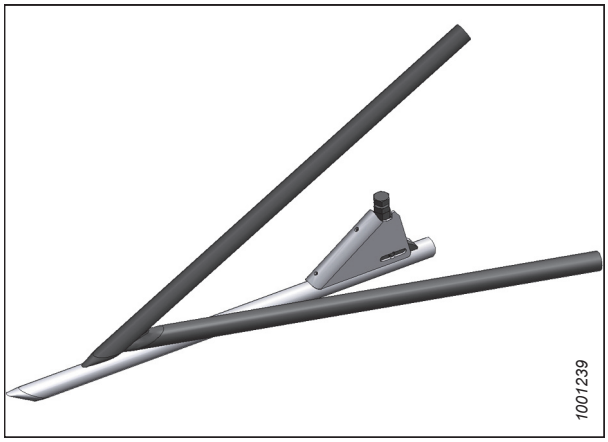


Figure 6.30: Tige de diviseur à riz

6.5.12 Kit de remplissage à interface complet

Le kit de remplissage à interface complet élimine l'écart entre le tablier d'alimentation et le châssis de la plateforme.

NOTE:

Ce kit est disponible uniquement pour les plateformes configurées pour l'Europe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6446

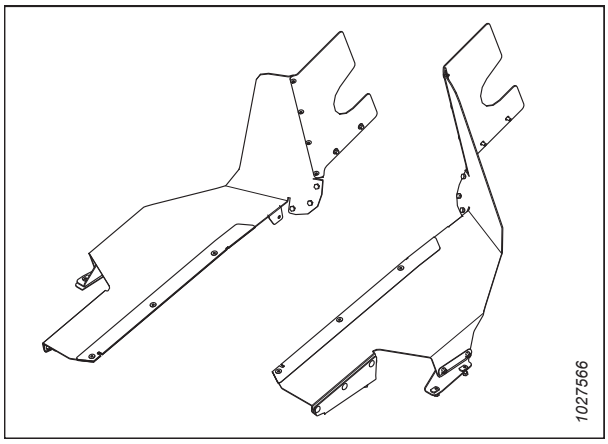


Figure 6.31: Kit de remplissage à interface complet

Chapitre 7: Dépannage

Des tableaux de dépannage sont fournis pour vous aider à diagnostiquer et à résoudre les problèmes qui peuvent subvenir sur la plateforme.

7.1 Perte de récolte

Utilisez le tableau suivant pour diagnostiquer et corriger les problèmes de perte de récolte.

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Ne ramasse pas la récolte à terre		
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Augmentez la vitesse du rabatteur et réduisez la vitesse au sol	• *3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96* • *3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Augmentez l'agressivité de l'angle des doigts	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installation de releveurs de récolte	Consultez votre concessionnaire MacDon
Symptôme : Éclatement ou rupture des épis		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Récolte trop mûre	Opérez la nuit quand l'humidité est plus importante	—
Symptôme : Accumulation de matière dans l'espace entre la découpe du plateau d'extrémité et la tête de couteau		
Épis de récolte éloignés du trou de la tête de couteau dans le capot du diviseur	Ajoutez des blindages de la tête de couteau (sauf sur sols humides ou collants)	*5.12.8 Blindage de la tête de couteau, page 501*
Symptôme : Bandes de matière non coupée		
Accumulation de récolte non coupée	Laissez assez de place pour l'alimentation de la récolte dans la barre de coupe	—
Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	*5.12.1 Remplacement de section de couteau, page 488*

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Rebonds excessifs à une vitesse de champ normale		
Réglage du flottement trop léger	Réglez le flottement de la plateforme	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
Symptôme : Tige de division passant sur la culture droite		
Tiges de division trop longues	Retirez la tige de division	*3.8.13 Diviseurs de récolte, page 124*
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	• *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108* • *5.17.2 Froncement du rabatteur, page 566*
Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais en empêchant toujours les sections de se soulever des doigts	• *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.12 Couteau, page 488*
La plateforme n'est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur ou l'angle des doigts	• *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108* • *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités, ce qui empêche une alimentation correcte en raison du blocage de matière sur les doigts	Remplacez de 3 à 4 doigts d'extrémité par des doigts courts	• *5.12.7 Doigts de lamier, page 494* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615* • Contactez votre concessionnaire MacDon
Symptôme : La récolte touffue ou emmêlée passe sur les tiges de division et s'accumule sur les plateaux d'extrémité		
Tiges de division avec une séparation insuffisante	Installez de grandes tiges de division	*3.8.13 Diviseurs de récolte, page 124*

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Céréales coupées tombant devant la barre de coupe		
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Coupe à des vitesses supérieures à 10 km/h (6mi/h) avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 10 dents	Remplacez-le avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 19 dents	*5.18.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 594*
Composants de couteaux cassés ou usés	Remplacez les composants	*5.12 Couteau, page 488*

7.2 Fauchage et composants de couteau

Utilisez les tableaux suivants pour diagnostiquer et corriger les problèmes liés à l'action de coupe ou aux composants du couteau.

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Clips de retenue de couteaux mal ajustés	Ajustez les clips de retenue	• *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.12 Couteau, page 488*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse et le convoyeur	Le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Réduisez la vitesse au sol ou augmentez la vitesse du rabatteur	• *3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96* • *3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108* • *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	*3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* ou *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Couteau tordu, ce qui resserre les éléments de coupe	Redressez le couteau incliné et alignez les doigts	*5.12.7 Doigts de lamier, page 494*
Bords tranchants des doigts de couteau pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	*5.12.7 Doigts de lamier, page 494*
Cultures emmêlées/difficiles à couper	Installez des doigts courts	• Concessionnaire MacDon • *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497* ou *Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé, page 501* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*
Symptôme : Bourrage du couteau		

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	• *3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102* • *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Vérification et tension des de couteau double non synchronisé courroies d'entraînement de couteau, page 517*
Mauvais réglage du clip de retenue du couteau	Réglez le rabatteur	• *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497*
Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	*5.12.1 Remplacement de section de couteau, page 488*
Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	*5.12.7 Doigts de lamier, page 494*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108* • *3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe ou réglez le froncement de la plateforme	• *5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562* • *5.17.2 Froncement du rabatteur, page 566*
Flottement trop lourd	Ajustez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Levez la barre de coupe en abaissant les patins	*3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Contrôlez le régime moteur de la moissonneuse-batteuse ou la vitesse du couteau de la plateforme	*Vérification de la vitesse des couteaux, page 101*
Symptôme : Vibration excessive de la plateforme		
Clips de retenue de couteaux mal ajustés	Ajustez les clips de retenue	• *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497* ou • *Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé, page 501*

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *5.12.2 Retrait du couteau, page 489* • *5.12.5 Installation du couteau, page 491*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *5.12.2 Retrait du couteau, page 489* • *5.12.5 Installation du couteau, page 491*
Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	*5.12.1 Remplacement de section de couteau, page 488*
Symptôme : Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme		
Vitesse des couteaux incorrecte	Ajustez la vitesse des couteaux	*Vérification de la vitesse des couteaux, page 101*
Joints universels de prise de force usés	Remplacez les joints universels	• *Retrait du Rabatteur double Joint universel d'entraînement, page 596* • *Installation du Rabatteur double Joint universel, page 597*
Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Rupture excessive des sections ou des doigts de couteau		
Clips de retenue de couteaux mal ajustés	Ajustez les clips de retenue	• *Contrôle et réglage des dispositifs de retenue avec doigts pointus, page 497* ou • *Contrôle et réglage du rabatteur avec doigts courts – Rabatteur forgé, page 501*
Fonctionnement de la barre de coupe trop bas dans des conditions rocheuses	Levez la barre de coupe à l'aide des patins	*3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Réglage du flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	*5.12.7 Doigts de lamier, page 494*
Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Symptôme : Rupture de l'arrière du couteau		
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	*5.12.7 Doigts de lamier, page 494*
Goupille de la tête de couteau usée	Remplacez la goupille de la tête de couteau	• *5.12.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 490* • *5.12.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 491*
Couteau émoussé	Remplacez le couteau	*5.12.2 Retrait du couteau, page 489*

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Vitesse du couteau trop rapide	Réduisez la vitesse du couteau	*Vérification de la vitesse des couteaux, page 101*
Desserrez le matériel de la section du couteau	Contrôlez/serrez tout le matériel du couteau	—

7.3 Rabattage

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes de rabattage et les solutions recommandées.

Tableau 7.3 Dépannage du rabattage

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Symptôme – Le rabatteur n'expulse pas la matière dans des cultures droites ou couchées (rabatteur complètement baissé)		
Doigts du rabatteur trop agressifs pour la culture droite	Réduisez le réglage de la came (un ou deux)	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Symptôme – Bourrage à l'extrémité du rabatteur		
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Conditions de récolte	Installez les capots de diviseur en option	Concessionnaire MacDon
Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur dans la plateforme	*5.17.4 Centrage des rabatteurs doubles, page 569*
Symptôme – Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement		
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmentez le réglage de la came	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Symptôme – Le rabatteur ne se lève pas		
Les coupleurs de levage du rabatteur sont incompatibles ou défectueux	Changez le coupleur rapide	Concessionnaire MacDon
Symptôme – Le rabatteur ne tourne pas		
Coupleurs rapides mal connectés	Connectez les coupleurs	*4 Attelage/dételage de la plateforme, page 355*
Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée ou cassée	Connectez/remplacez la chaîne	• *5.18.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement, page 600* • *5.18.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple, page 602*

Tableau 7.3 Dépannage du 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 592*
Symptôme – Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Déplacez d'un cran pour avoir un espacement de doigt plus agressif	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
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 par un pignon d'entraînement de rabatteur à couple élevé (10 ou 14 dents)	*5.18.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 594*
Symptôme – Doigts en plastique coupés à l'extrémité		
Jeu insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez le jeu	*5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*
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	Levez la plateforme	• *3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
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	Levez la plateforme	• *3.8.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*

Tableau 7.3 Dépannage du rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – Doigts en plastique pliés près du tube à doigts		
Bourrage excessif sur la barre de coupe avec des paquets de récolte qui s'accumulent sur celle-ci, tout en maintenant le fonctionnement du rabatteur	Corrigez les problèmes de bourrage ou de coupe	*3.11 Débourrage de la barre de coupe, page 334*
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	*3.11 Débourrage de la barre de coupe, page 334*

7.4 Plateforme et tapis

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes liés à la plateforme et aux tapis et trouver la procédure de réparation recommandée.

Tableau 7.4 Dépannage de la plateforme et des tapis

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Levage de la plateforme insuffisant		
Faible décompression	Augmentez la décompression	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Vitesse du tapis latéral insuffisante		
Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	*3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*
Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Vitesse du tapis d'alimentation insuffisante		
Décompression trop basse	Testez le circuit hydraulique du tapis latéral	Concessionnaire MacDon
Pompe à engrenages usée	Remplacez la pompe à engrenages	Concessionnaire MacDon
Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Le tapis d'alimentation ne bougera pas.		
Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	*5.14.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 522*
Roulement à rouleaux bloqué	Remplacez le roulement à rouleaux	*5.16.6 Entretien du rouleau du tapis, page 552* • *Retrait du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation, page 526*
Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Mauvais réglage de la décompression de la vanne de régulation de débit	Ajustez le réglage de la décompression	Concessionnaire MacDon
Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	*5.16.3 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 545*
Roulement à rouleaux bloqué	Remplacez le roulement à rouleaux	*5.16.6 Entretien du rouleau du tapis, page 552*

Tableau 7.4 Dépannage de la plateforme et des tapis (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Réglage incorrect du compensateur au niveau de la pompe	Ajustez le réglage du compensateur	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Décrochage du tapis latéral		
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts courts	• *5.12.7 Doigts de lamier, page 494* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615* • Concessionnaire MacDon
Symptôme : Hésitation du débit en récolte volumineuse		
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	*3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*
Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	*6.5.9 Vis transversale supérieure, page 627*
Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Réalimentation des tapis		
Les tapis fonctionnent trop lentement avec les cultures épaisses	Augmentez la vitesse des tapis	*3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*
Symptôme : La récolte est projetée à travers l'ouverture et sous le tapis opposé		
Les tapis fonctionnent trop vite avec les cultures légères	Réduisez la vitesse du tapis	*3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*
Symptôme : La matière s'accumule à l'intérieur ou sous le bord avant du tapis		
Hauteur du tablier mal réglée	Réglez la hauteur du tablier	*5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*
Symptôme : Accumulation de matière sur les déflecteurs d'extrémité et expulsion par paquets		
Déflecteurs d'extrémité trop larges	Pour les plateformes avec décalage manuel du tablier seulement, coupez le déflecteur ou remplacez-le par un déflecteur étroit (MD Nº 172381)	*3.11 Débourrage de la barre de coupe, page 334*

7.5 Récolte de pois et haricots

Utilisez les tableaux suivants pour diagnostiquer et corriger les problèmes de récolte de pois et haricots.

Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place		
Plateforme au-dessus du sol	Abaissez la plateforme au sol et faites-la fonctionner sur les patins ou la barre de coupe	*3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Réglage du flottement trop léger – Passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt	Réglez le flottement à 335 à 338 N (75 à 85 lbf). Augmentez ou diminuez si nécessaire pour éviter que la plateforme ne rebondisse excessivement ou ne s'enfonce dans un sol meuble	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*
Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés	Réglez la hauteur du rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
L'angle des doigts n'est pas assez agressif	Réglez l'angle des doigts	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
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	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Angle de la plateforme trop fermé	Ajustez l'angle de la plateforme	*Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 89*
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 89*
Rabatteur trop lent	Réglage de la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit légèrement plus rapide que la vitesse au sol	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.8.7 Vitesse au sol, page 97*
Patins trop bas	Levez les patins au maximum	*3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Paquets de saleté au fond de la barre de coupe et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Installez des bandes d'usure en plastique sur le fond de la barre de coupe et sur les patins	—
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Sol trop humide – laissez le sol sécher	—
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Nettoyez manuellement le dessous de la barre de coupe lorsque l'accumulation est excessive	—
La bande d'usure en plastique de la barre de coupe a été installée au-dessus des plaques d'usure en acier	Retirez les plaques d'usure en acier de la barre de coupe lors de l'installation des bandes d'usure en plastique	—

Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Plateforme pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.10 Mise à niveau de la plateforme, page 332*
Sections de couteau usées ou abîmées	Remplacez les sections ou le couteau	*5.12.1 Remplacement de section de couteau, page 488*
Des parties de tiges se coincent dans la pointe des doigts pointus (cela se produit plus souvent dans les rangées de haricots cultivés en carrés)	Installez un kit de conversion de doigts courts	*6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615*
Symptôme : Pertes excessives au niveau des diviseurs		
Tige de division passant sur la récolte et brisant les gousses	Retirez la tige de division	*3.8.13 Diviseurs de récolte, page 124*
Accumulation de vignes et de plantes sur la tôle d'extrémité	Installez une tige de division	*3.8.13 Diviseurs de récolte, page 124*
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)	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
Intervalle minimum entre la barre de coupe et le rabatteur trop élevé	Ajustez la hauteur minimale du rabatteur avec les vérins complètement rétractés	*5.17.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 562*
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour du rabatteur		
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	
Symptôme : Rabatteur brisant les gousses		
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Vitesse du rabatteur trop rapide	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.8.6 Vitesse du rabatteur, page 96*
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)	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*
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)	*3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69*

Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Quantité excessive de pierres dans le champ	Pensez à installer des doigts courts en option **Remarque :** Installez quelques doigts sur une section de la barre de coupe et comparez les performances des deux modèles de doigts	• *5.12.7 Doigts de lamier, page 494* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615*
Symptôme : Barre de coupe poussant trop de débris et de terre		
Plateforme trop lourde	Réajustez le flottement pour alléger la plateforme	• *3.8.3 Flottement de la plateforme, page 69 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 70*
Angle de la plateforme trop ouvert	Diminuez l'angle de la plateforme	*3.8.5 Angle de la plateforme, page 88*
Bouchon de doigts avec des débris ou de la terre	Installez un kit de doigts courts	*6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 615*
Support insuffisant pour la plateforme	Installez les patins centraux sur la plateforme	*3.8.2 Coupe au sol, page 67*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour des extrémités du rabatteur		
Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur	Ajoutez les capots de diviseur du rabatteur	Pour obtenir des informations, consultez le catalogue des pièces de la plateforme.
Symptôme : Barre de coupe remplie de terre.		
Espace excessif entre le tapis et la barre de coupe	Réglez les supports du tablier avant pour obtenir le bon dégagement entre la barre de coupe et le tapis	*5.16.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 549*
Espace excessif entre le tapis et la barre de coupe	Levez complètement la plateforme à chaque extrémité du champ (ou au besoin) et déplacez les tabliers d'avant en arrière pour aider à nettoyer la barre de coupe	—
Symptôme : Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit		
Doigts en acier pliés et accrochage des plantes des tapis	Redressez les doigts (acier)	—
L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts sur les tapis	Levez le rabatteur	*3.8.10 Hauteur du rabatteur, page 102*
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	*3.8.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 108*
Symptôme : Barre de coupe poussant le sol		
Traces de pneus ou billons sur les cultures en rangs	Coupé à l'angle pour récolter des billons ou les rangées	—
Terrain vallonné sur la longueur du champ	Coupez à 90° par rapport aux ondulations (le couteau fourni flotte sans creuser)	—

Tableau 7.5 Dépannage de la récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Le rabatteur transporte trop de plantes ou d'accumulations		
Accumulation excessive de récolte sur les tapis (jusqu'au tube central du rabatteur)	Augmentez la vitesse des tapis	*3.8.8 Vitesse du tapis latéral, page 98*
Angle des doigts trop lent	Augmentez l'angle des doigts	*3.8.12 Angle des doigts du rabatteur, page 121*

Chapitre 8: Référence

Les procédures et les informations de ce chapitre peuvent être consultées selon les besoins.

8.1 Installation d'un roulement étanche

Les roulements étanches sont maintenus en place sur un arbre à l'aide d'un collier de verrouillage et d'une flangette.

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 l'arbre en appliquant une couche d'un produit chimique antirouille.
3. Installez une flangette (A), un roulement (B), une deuxième flangette (C), puis bloquez le collier (D) d'arrêt.

   NOTE:

   Un seul côté du roulement est doté d'une came de verrouillage.
4. Installez les boulons de la bride (E).

   NOTE:

   Ne serrez **PAS** trop les boulons.
5. Utilisez un marteau et un poinçon pour verrouiller le collier. Tapez sur le collier dans le sens de rotation de l'arbre et serrez la vis de blocage du collier.
6. Serrez les boulons de la bride.
7. Desserrez d'un tour les boulons de la flangette sur le roulement correspondant, puis resserrez les boulons. Cela permettra au roulement de s'aligner sur l'arbre.

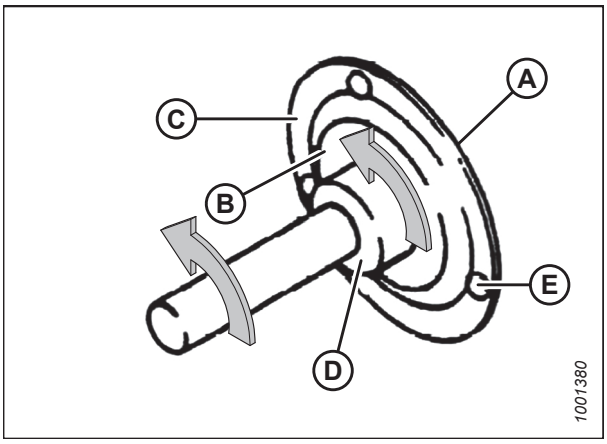


Figure 8.1: Roulement étanche

8.2 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.

8.2.1 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 8.1 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	* 13	* 14
3,5-0,6	2,2	2,5	* 20	* 22
4-0,7	3,3	3,7	* 29	* 32
5-0,8	6,7	7,4	* 59	* 66
6-1,0	11,4	12,6	* 101	* 112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

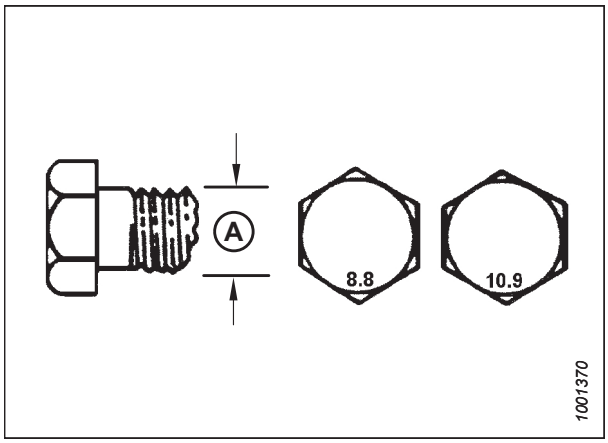


Figure 8.2: Grades des boulons

Tableau 8.2 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	* 9	* 10
3,5-0,6	1,5	1,7	* 14	* 15
4-0,7	2,3	2,5	* 20	* 22
5-0,8	4,5	5	* 40	* 45
6-1,0	7,7	8,6	* 69	* 76
8-1,25	18,8	20,8	* 167	* 185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

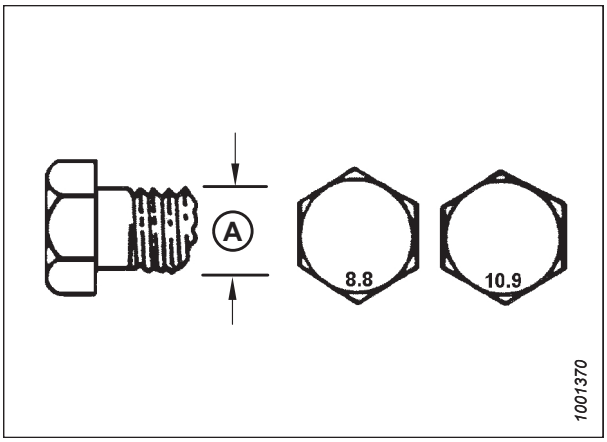


Figure 8.3: Grades des boulons

Tableau 8.3 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	* 18	* 19
3,5-0,6	2,8	3,1	* 27	* 30
4-0,7	4,2	4,6	* 41	* 45
5-0,8	8,4	9,3	* 82	* 91
6-1,0	14,3	15,8	* 140	* 154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

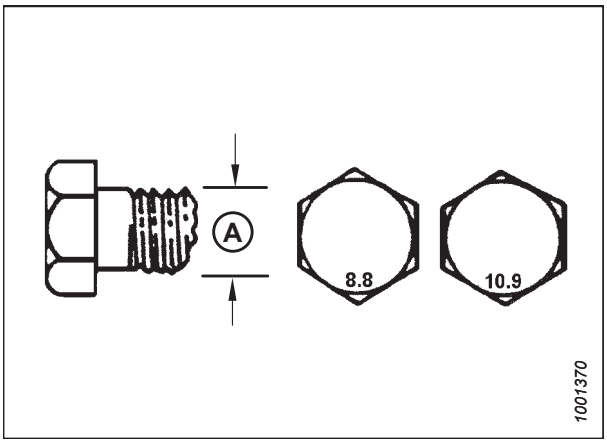


Figure 8.4: Grades des boulons

Tableau 8.4 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	* 12	* 13
3,5-0,6	2,1	2,3	* 19	* 21
4-0,7	3,1	3,4	* 28	* 31
5-0,8	6,3	7	* 56	* 62
6-1,0	10,7	11,8	* 95	* 105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

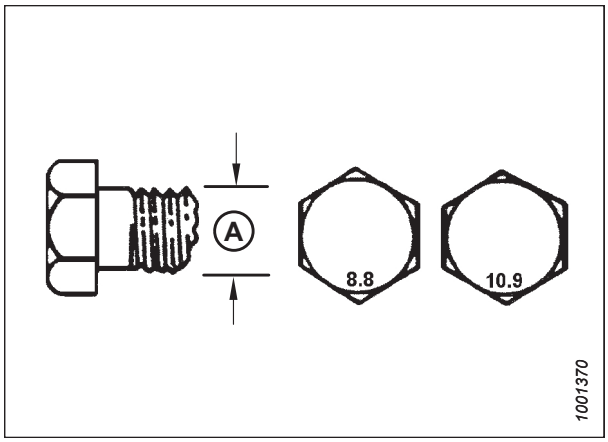


Figure 8.5: Grades des boulons

8.2.2 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 8.5 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage des boulons			
	8,8 (fonte d'aluminium)		10,9 (fonte d'aluminium)	
	Nm	pi-lbf	Nm	pi-lbf
M3	—	—	—	1
M4	—	—	4	2,6
M5	—	—	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	—	—	—	—
M16	—	—	—	—

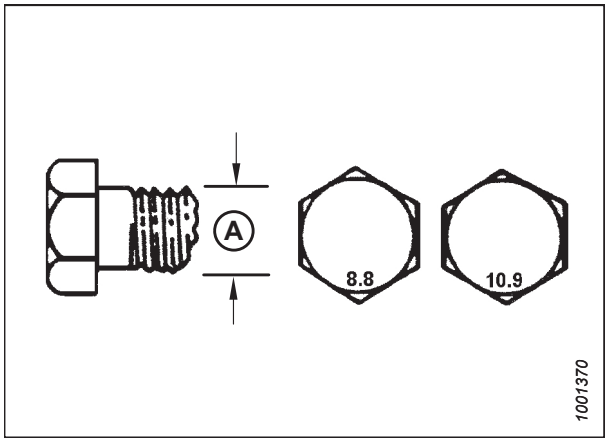


Figure 8.6: Grades des boulons

8.2.3 Raccords hydrauliques à collet évasé

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques de type évasé. 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. Inspectez le collet évasé (A) et son siège (B) pour détecter tout défaut susceptible d'entraîner une fuite.
2. Alignez le tube (C) avec le raccord (D) et l'écrou taraudé (E) sur le raccord sans lubrification jusqu'à ce que les surfaces évasées se touchent.
3. Serrez l'écrou du raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau *8.6, page 649*.
4. Fixez le raccord (D) avec deux clés. Placez une clé sur le corps du raccord (D) et avec la deuxième, serrez l'écrou (E) à la valeur de couple de serrage indiquée dans le tableau *8.6, page 649*.
5. Vérifiez l'état final du raccordement.

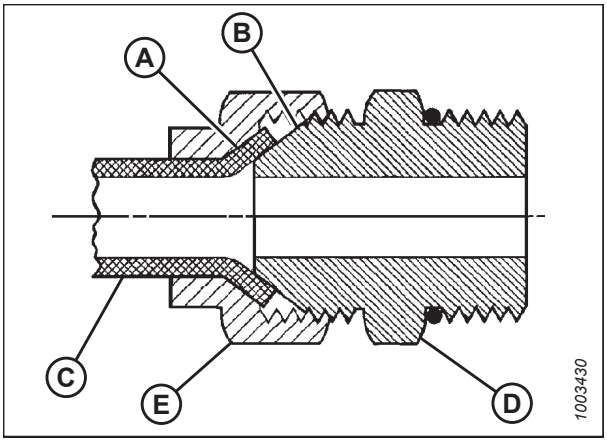


Figure 8.7: Raccord hydraulique

Tableau 8.6 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage[64]		Méplats après serrage à la main (FFFT)	
		Nm	pi lbf	Tube	Écrou ou flexible pivotant
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

64. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.2.4 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).

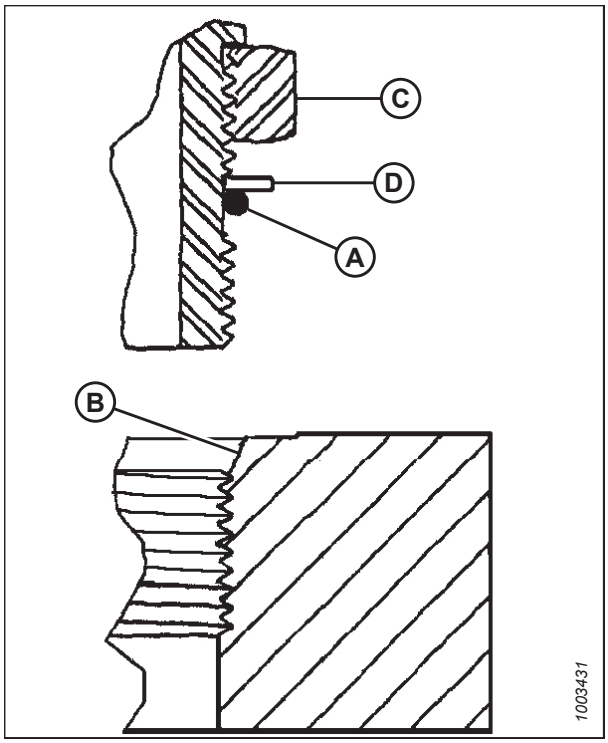


Figure 8.8: Raccord hydraulique

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.

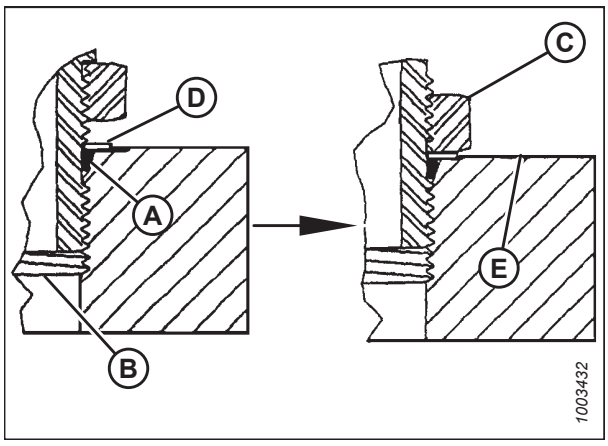


Figure 8.9: Raccord hydraulique

Tableau 8.7 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[65]	
		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

8.2.5 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

Les valeurs de couple standard pour les raccords hydrauliques non réglables sont fournies. 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, utilisez plutôt 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. 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 *8.8, page 651*.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

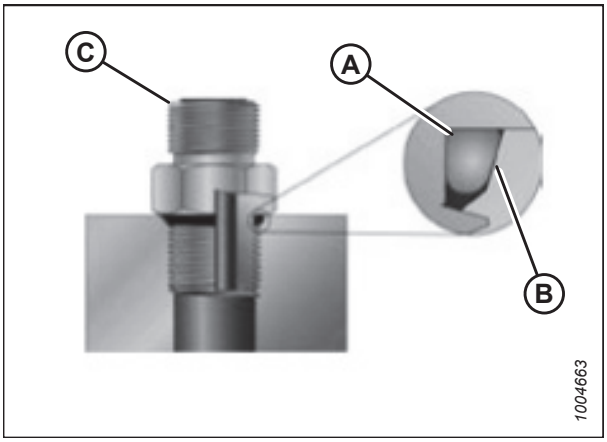


Figure 8.10: Raccord hydraulique

Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[65]	
		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

65. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables (suite)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[66]	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-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

8.2.6 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 *8.9, page 653*.

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.

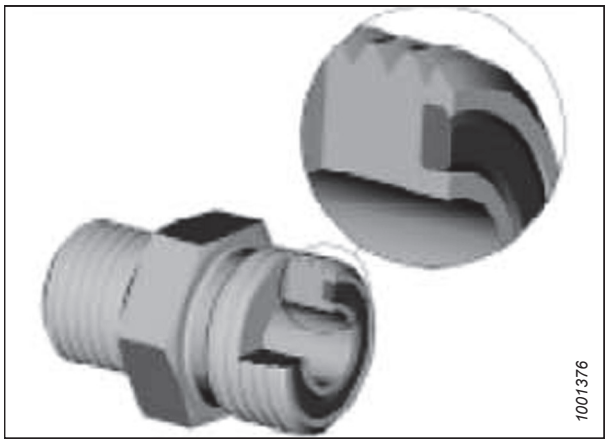


Figure 8.11: Raccord hydraulique

66. 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 *8.9, page 653*.

   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.

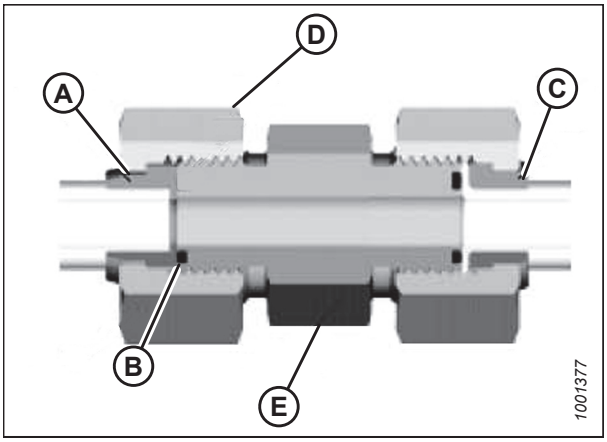


Figure 8.12: Raccord hydraulique

Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Taille du tableau de bord SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage[67]	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque[68]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque[68]	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[68]	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150 à 165	111 à 122
-20	1 11/16	1 1/4	205 à 226	151 à 167
-24	1 à 2	1 1/2	315 à 347	232 à 256
-32	2 1/2	2	510 à 561	376 à 414

8.2.7 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 :

67. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.
68. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

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 *8.10, page 654*. 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 8.10 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15

8.3 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 8.11 Tableau de conversion

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	pi-lbf
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	po-lbf
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm^3 ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po^3
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

Index

A

ampoules
  remplacement 461
angles de la plateforme
  plage de réglage 88
Angles de serrage
  définition 21
aperçu du produit 21
API
  définition 21
articulations souples
  définition 21
ASTM
  définition 21

B

bac du tablier d'alimentation
  abaissement 533
  levage 535
bagues du tube à doigts
  installation 580
  retrait 574
barres de coupe
  débourrage 334
  options 613
    couvercle de découpe des couteaux 613
    plaques d'usure 613
    remplisseur de centre étendu 614
barres de remorquage
  fixation 350
  rangement 339
  Retirer 338
blindages des têtes de couteau 501
  installation 501–502
blindages du rabatteur 586
  kit 612
  remplacement des blindages 586
  remplacement des supports des blindages 588
boîtiers d'entraînement de couteau
  installation de la poulie 511
  installation du boîtier 512
  réglage de la perpendicularité 505
  retrait de la poulie 508
  retrait du boîtier 506
  Vérification des boulons de fixation 506
  vérification du boîtier 503
  vidange de l'huile 514
boîtiers de vitesses
  entraînement de la plateforme
    ajout d'huile 454
    contrôle du niveau d'huile 453
    lubrification 453
    vidange de l'huile 454
  réglage de la tension de la chaîne d'entraînement 468
Boulons
  définition 21
boulons des essieux 606
boulons métriques
  spécifications des couples de serrage 646

C

cames
  réglage de la came du rabatteur 124
  réglages de la came du rabatteur 122
Camions
  définition 21
capots d'articulation 40
  installation 41
  Retirer 40
capots du diviseur
  fermeture 37
  installation 40
  ouverture 35
  réglage 38
  Retirer 39
  vérification 38
capots du diviseur de la plateforme 35
capteur de hauteur du rabatteur
  Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000
    étalonnage 218
capteurs
  capteur de vitesse du rabatteur
    remplacement sur la CLAAS 605
    remplacement sur la John Deere 604
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses AGCO 603
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses Challenger[MD] 603
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] 603
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses Massey Ferguson[MD] 603
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC] 603
  capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme 135
  remplacement du capteur de hauteur du rabatteur 106
  vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 103
Cardans

cardan du rabatteur double 595
centrage des rabatteurs
rabatteur double..... 569
chaînes
chaîne d'entraînement de la vis
contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement..... 472
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses
réglage de la tension de la chaîne 468
chaîne d'entraînement du rabatteur
desserrage..... 591
réglage de la tension de la chaîne 591
remplacement..... 600
entraînement de rabatteur simple 602
serrage 592
chaîne d'entraînement du transporteur à vis
lubrification 451
réglage de la tension de la chaîne 474
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage 591
remplacement 600
remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple 602
serrage..... 592
(CHAP), *Voir* Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
Clés hexagonales
définition..... 21
configuration
flottement 69
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct 57
Configuration
accessoires 46
des plateformes..... 46
flottement 70
options..... 618
réglages recommandés 46
remorquage de la plateforme..... 337
transport de la plateforme
remorquage de la plateforme 336–337
attelage à un véhicule de remorquage..... 337
sur la moissonneuse-batteuse 336
variables d'opération 61
vérification et réglage 70
verrous de flottement..... 75
configurations de la vis d'alimentation 356
configuration étroite..... 358
configuration large 365
configuration moyenne 362
configuration ultra étroite 367
configuration Ultra large 371
contrôle de hauteur automatique de la plateforme
définition..... 21
Moissonneuses-batteuses Case IH
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur 176
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 148
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 148
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
sensibilité..... 149
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 153
hauteur maximale de chaume..... 311
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse 151
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 154
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse 151
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 154
moissonneuses-batteuses Case IH 7010 160
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses Case IH 8010 160
commandes de la plateforme
réglage sans bouton de décalage sur le GSL 163
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165

hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00 du logiciel
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 168
moissonneuses-batteuses Case IH série 120..... 160
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Case IH série 130..... 151
moissonneuses-batteuses Case IH série 140..... 151
moissonneuses-batteuses Case IH série 230..... 160
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Case IH série 240..... 160
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Case IH série 250..... 160
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 165
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 177
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 173
moissonneuses-batteuses Challenger[MD] série 6 179
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 182
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 182
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
hauteur de la plateforme 185
sensibilité..... 187
vitesse d'élévation et d'abaissement..... 185
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 179
moissonneuses-batteuses Challenger[MD] série 7 179
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 179
moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 188
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 188
hauteur maximale de chaume..... 311
hauteur de coupe 190
réglage
hauteur de coupe manuelle..... 192
préréglage de la hauteur de coupe 190
sensibilité..... 192
vitesse automatique du rabatteur..... 195
moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 198
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 198
hauteur du rabatteur 204
réglage
hauteur de coupe..... 201
hauteur du rabatteur 207
sensibilité..... 201
vitesse automatique du rabatteur..... 203
moissonneuses-batteuses CLAAS série 700 198
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 198
hauteur du rabatteur 204
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
hauteur de coupe..... 201
hauteur du rabatteur 207
sensibilité..... 201
vitesse automatique du rabatteur..... 203
moissonneuses-batteuses CLAAS séries 5000/6000/7000/8000 208
réglage..... 208
réglage de la hauteur du rabatteur et de coupe 214
réglage de la vitesse automatique du rabatteur 217
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 7000/8000
étalonnage 212
réglage..... 210

réglage de la sensibilité..... 215
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S (pré-2016)
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 222
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S pré-2016
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 224
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S9
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 238
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R62/R72
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R65/R75
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 222
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 224
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement..... 226
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 311
moissonneuses-batteuses John Deere série 60 258
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 260
hauteur maximale de chaume..... 311
mise hors tension de l'accumulateur 262
réglage
détection de la hauteur de la plateforme pour céréales 263
sensibilité..... 264
seuil de la vanne de vitesse de chute 265
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 258
moissonneuses-batteuses John Deere série 70 266
étalonnage
CHAP..... 270
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
vitesse manuelle de levage et d'abaissement..... 273
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 266
moissonneuses-batteuses John Deere série S 273–274
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur..... 288
étalonnage
hauteur du rabatteur 290
hauteur maximale de chaume..... 311
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 277
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 283
moissonneuses-batteuses John Deere série S7
étalonnage
convoyeur..... 299
plateforme 302
Moissonneuses-batteuses John Deere série S7 292
paramétrage de la plateforme..... 292
tension de sortie du capteur
contrôle de la plage de tension à partir de la cabine..... 296
moissonneuses-batteuses John Deere série T 273–274
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur..... 288
étalonnage
hauteur du rabatteur 290
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 277
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 283
moissonneuses-batteuses New Holland
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur..... 325
moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR 315
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 318
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme..... 323
préréglage de la hauteur de coupe prédéfinie..... 327
Réglage de la vitesse du rabatteur 321
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 315
Moissonneuses-batteuses New Holland série CR
réglage de la hauteur de travail maximale..... 329
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX..... 305
configuration
avant-arrière du rabatteur 330
inclinaison de la plateforme 330
type de plateforme..... 330
enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme 308
étalonnage
contrôle de hauteur automatique de la plateforme 309
hauteur maximale de chaume..... 311
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 314
sensibilité..... 313

vitesse d'abaissement de la plateforme 312
vitesse d'élévation de la plateforme..... 312
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir de la cabine..... 305
Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC]..... 245
étalonnage de la plateforme..... 253
étalonnage du rabatteur 250
installation de la plateforme 245
opération 255
réglage de la vitesse minimale du rabatteur 250
réglage des commandes automatiques de la plateforme..... 251
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain..... 257
tension de sortie du capteur 136
exigences de la moissonneuse-batteuse..... 136
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP)
moissonneuses-batteuses John Deere série 70
étalonnage
vitesse du convoyeur 270
réglage
sensibilité..... 272
contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
fonctionnement des capteurs..... 135
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
fonctionnement des capteurs..... 135
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 157
tension de sortie du capteur 137
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 157
moissonneuses-batteuses Case IH 7010
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Case IH 8010
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137, 160
moissonneuses-batteuses Challenger[MD] série 6
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Challenger[MD] série 7
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses CLAAS série 500
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses CLAAS série 700
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S 220
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S (pré-2016)
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 228
mise hors tension de l'accumulateur 226
réglage de la pression au sol..... 227
réglage de la sensibilité..... 227
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement..... 226
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 220
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] série S9..... 230
étalonnage du rabatteur 235
installation de la plateforme 230
réglage de la vitesse minimale du rabatteur 235
réglage des commandes automatiques de la plateforme..... 236
utilisation 242
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain..... 244
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R62/R72

tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R62/R72
fonctionnement des capteurs..... 135
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R65/R66/R75/R76
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 220
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R65/R75 220
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R65/R75
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 228
mise hors tension de l'accumulateur 226
réglage de la pression au sol 227
réglage de la sensibilité..... 227
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] séries R65/R75
fonctionnement des capteurs..... 135
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses John Deere série 60
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses John Deere série 70
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses John Deere série S
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur..... 285
fonctionnement des capteurs..... 135
réglage de sensibilité..... 280
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement..... 281
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 274
vérification manuelle de la plage de tension 137
moissonneuses-batteuses John Deere série T
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur..... 285
réglage de sensibilité..... 280
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement..... 281
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 274
moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD Nº B6421) 137
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX
fonctionnement des capteurs..... 135
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 137
tension de sortie du capteur
réglage des limites de tension
système capteur unique..... 144
système double capteur..... 145
contrôles quotidiens au démarrage 42
cornières d'alimentation.....381, 625
module de flottement
installation 539
Retirer 539
coupe
au sol..... 67
au-dessus du sol 61
réglage des roues stabilisatrices 63
réglage des roues stabilisatrices/transport 62
Couple de serrage
définition..... 21
courroies
courroies d'entraînement de couteau 515
non synchronisées 515
courroies d'entraînement des couteaux
couteau double non synchronisé
installation 516
retrait..... 515
tension 517
courroies d'entraînement de couteau, *Voir* courroies
Couteau
définition..... 21
couteau vertical
kit hydraulique 617
couteaux..... 488
dépannage..... 632
emplacement du couteau de rechange 494
installation du couteau..... 491
mécanismes de retenue
doigt de lamier court
vérification des mécanismes de retenue..... 499
doigts pointus
réglage des mécanismes de retenue 499
rabatteur
réglage des rabatteurs avec des doigts pointus..... 497
réglage des rabatteurs avec doigts courts..... 501

vérification des mécanismes de retenue des doigts pointus ... 496
remplacer des sections de couteau ... 488
retrait du couteau ... 489
couteaux de rechange ... 494
couteaux verticaux ... 615
cpm
définition ... 21
CVI
définition ... 21

D

débourrage
barre de coupe ... 334
module de flottement ... 335
définition des termes ... 21
déflecteur d'alimentation New Holland ... 428
déflecteurs d'alimentation ... 428
module de flottement
installation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR ... 540
déflecteurs d'alimentation CR ... 428
déflecteurs du tapis
large ... 624
démarrage
contrôles quotidiens ... 42
dépannage ... 629
contrôle de hauteur automatique de la plateforme ... 135
fauchage et composants de couteau ... 632
indicateur de flottement ... 135
perte de récolte sur la barre de coupe ... 629
plateforme et tapis ... 639
rabattage ... 636
récolte de pois et haricots ... 641
DHP
définition ... 21
diviseurs à riz ... 131, 628
diviseurs de récolte ... 124
installation sur la plateforme avec option de verrouillage ... 126
installation sur la plateforme sans option de verrouillage ... 128
retrait de la plateforme avec option de verrouillage ... 124
retrait de la plateforme sans option de verrouillage ... 125
diviseurs de récolte flottants ... 623
DMP
définition ... 21
doigts
doigts de la vis ... 477
contrôle de la synchronisation des doigts ... 482
installation ... 480
réglage de la synchronisation des doigts ... 483
remplacement des guides de doigts ... 485
Retirer ... 477
doigts de lamier ... 494
doigts en acier du rabatteur
installation ... 571
Retirer ... 571
doigts en plastique du rabatteur
installation ... 573
Retirer ... 572
kit de conversion de coiffe de protection ... 615
réglage des doigts de couteau ... 494
remplacement des doigts pointus ... 495
doigts de couteau ... 494
Voir aussi rabatteurs
doigts de lamier
réglage des doigts ... 494
remplacement des doigts pointus ... 495
vérification des doigts ... 494
doigts du rabatteur ... 570
installation des doigts en acier ... 571
installation des doigts en plastique ... 573
retrait des doigts en acier ... 571
retrait des doigts en plastique ... 572

E

écartement du rabatteur
réglage ... 565
Écrou
définition ... 21
ECS
définition ... 21
ensemble de transport ... 619
Ensembles de roues
intérieures
réglage de la hauteur de la roue ... 65
entraînements
entraînement de la plateforme ... 462
entraînements de la plateforme ... 462
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses ... 468
doigts de la transmission
installation ... 466
Retirer ... 464
installation de la transmission ... 463
retrait de la transmission ... 462
entraînements des couteaux
vitesse des couteaux
valeurs de vitesse des couteaux ... 101
Vérification de la vitesse des couteaux ... 101
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double ... 595
installation ... 597
Retirer ... 596
entretien, *Voir* maintenance et entretien

entretien de l'équipement – fin de saison 435
entretien de l'équipement – pré-saison 434
entretien et révision
fluides et huiles recommandées..... 673
équilibre des ailes
Réglage de l'équilibrage des ailes..... 86
vérification de l'équilibre des ailes 80
vérification et réglage 79
ETS
définition..... 21
exigences concernant la maintenance
Entretien
inspections pendant le rodage 433

F

FFFT
définition..... 21
flexibles et conduites
hydraulique..... 436
flottement..... 69
flottement de la plateforme
vérification et réglage..... 70
verrous de flottement de l'aile
déverrouillage 77–78
Verrous du flottement de la plateforme 75
fluides et huiles recommandés 673
froncement du rabatteur 566

G

glossaire 21
graissage
plan/dossier de maintenance 430
procédure de graissage 448
toutes les 10 heures 437
toutes les 100 heures..... 441
toutes les 25 heures 438
toutes les 250 heures..... 444
toutes les 50 heures 439
toutes les 500 heures..... 446

H

huiles
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
ajout d'huile 454
changement de lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau. 514

I

identification des composants 27
Module de flottement FM100 28
plateforme FlexDraper[MD] série FD1 27
inspections
inspections pendant le rodage..... 433
plan/dossier de maintenance 430
inspections pendant le rodage 433
intervalles d'entretien
lubrification 437
introduction v

J

JIC
définition..... 21
Joints universels
joint universel du rabatteur double
installation 597
retrait..... 596

K

kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 611
plateformes configurées pour l'Europe 610
kit de fixation du couteau vertical..... 617
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes.....119, 610
kits de conversion des doigts courts..... 615
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée..... 611
kits de verrouillage du diviseur 618
kits pare-pierres..... 614

L

LdSD
définition..... 21
les supports de sécurité de la plateforme 33
livraison des cultures
options..... 622
lubrification..... 437
lubrification et entretien..... 437
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
contrôle du niveau d'huile..... 453
lubrification du boîtier de vitesses 453
vidange de l'huile..... 454
chaîne d'entraînement du rabatteur
rabatteur double 449
chaînes d'entraînement du transporteur à vis 451
procédure de graissage 448
LVS
définition..... 21

M

maintenance et entretien 429
  Entretien d'avant-saison 434
  entretien de fin de saison 435
  intervalles d'entretien 437
  plan 430
  préparation pour l'entretien 429
  rangement 354
  sécurité 5
  système électrique 461
mécanismes de retenue
  doigt de lamier court
    vérification des mécanismes de retenue 499
  doigt pointu
    vérification des mécanismes de retenue 496
  doigts pointus
    réglage des mécanismes de retenue
      des doigts pointus au centre sur couteau
      double 499
mise en phase de la transmission, *Voir* transmissions
modes de fonctionnement
  mode flexible 77
  mode rigide 78
modes flexibles
  opération en mode flexible 77
modes rigides
  fonctionnement en mode rigide 78
Module de flottement FM100
  options
    distribution de la récolte
      Kit de capteur double CHAP FM100 622
    vis
      Spire de la vis d'alimentation du FM100 623
modules de flottement 609
  bac du tablier d'alimentation
    abaissement 533
    levage 535
  configurations de la vis d'alimentation 356
  cornières d'alimentation 539
    installation 539
    kits 381
    Retirer 539
  débourrage 335
  déflecteurs d'alimentation 428
    remplacement sur les moissonneuses-batteuses
      New Holland CR 540
  des plateformes 381
  entraînement de la vis d'alimentation
    réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de
      la vis d'alimentation 474
  Module de flottement FM100
    identification des composants 28
  spire 381, 477
  tablier d'alimentation 519
    vérification des crochets du support de bielle 536
  tapis d'alimentation
    réglage de la tension du tapis 522
    remplacement du tapis d'alimentation 519
    rouleau d'entraînement 523
      installation 525
      retrait 523
    rouleau libre 529
      installation 530
      retrait 529
    roulement de rouleau d'entraînement
      installation 528
      remplacement 526
    roulement de rouleau libre
      remplacement 531
    roulements à rouleau d'entraînement
      retrait 526
    vérification de la tension du tapis 522
  transporteurs à vis
    spire de la vis d'alimentation en option du
      FM100 ..... 623, 628
  vis
    doigts de la vis
      réglage de la synchronisation des doigts 483
      remplacement des guides de doigts 485
  vis d'alimentation 470
    espacement entre le transporteur à vis et le
      bac 470
  Vis d'alimentation
    doigts de la vis 477
      contrôle de la synchronisation des doigts 482
      installation 480
      Retirer 477
moissonnage-battage de colza en direct
  optimisation des plateformes 57
moissonneuses-batteuses
  attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse
    Série IDEAL[MC] 390
  attelage/désattelage de la plateforme 355
  détachement de la moissonneuse-batteuse de la
    plateforme
    Case IH 400
    CLAAS 407
    John Deere 415
    New Holland CR/CX 423
  dételage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse
    Série IDEAL[MC] 393
  fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse
    Case IH 396
    CLAAS 404
    John Deere 412
    New Holland CR/CX 420
  transport de la plateforme 336
    remorquage de la plateforme 336–337
      attelage à un véhicule de remorquage 337

sur la moissonneuse-batteuse 336
moissonneuses-batteuses AGCO
Série IDEAL[MC] 390
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse 390
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 393
Moissonneuses-batteuses Case IH
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 396
configurations de la vis d'alimentation 356
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 400
moissonneuses-batteuses Challenger[MD]
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse 382
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 386
Moissonneuses-batteuses Challenger[MD]
configurations de la vis d'alimentation 356
moissonneuses-batteuses CLAAS
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 404
capteurs de vitesse du rabatteur
remplacement 605
configurations de la vis d'alimentation 356
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 407
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD]
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse 382
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 386
Moissonneuses-batteuses Gleaner[MD]
configurations de la vis d'alimentation 356
Moissonneuses-batteuses John Deere
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 412
configurations de la vis d'alimentation 356
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 415
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 604
moissonneuses-batteuses Massey Ferguson[MD]
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse 382
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 386
Moissonneuses-batteuses Massey Ferguson[MD]
configurations de la vis d'alimentation 356
Moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD Nº B6421) 137
configurations de la vis d'alimentation 356
Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 420
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 423
Moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC]
configurations de la vis d'alimentation 356
Moissonneuses-batteuses Versatile
configurations de la vis d'alimentation 356
moteurs
moteurs d'entraînement du rabatteur 598
installation du moteur 599
Retrait du moteur 598
moteurs d'entraînement du rabatteur 598

N

NPT
définition 21
numéros de série
dossiers viii
emplacements viii

O

opérations 31
optimisation des plateformes
moissonnage-battage de colza en direct 57
options 609
barres de coupe 613
couvercle de découpe des couteaux 613
kit de fixation de la scie verticale 617
kit hydraulique pour couteau vertical 617
kit pare-pierres 614
kits de conversion de doigt court 615
plaques d'usure de la barre de coupe 613
remplisseur de centre étendu 614
blindages des têtes de couteau 501
installation 501–502
bras du rabatteur
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 611
plateformes configurées pour l'Europe 610
distribution de la récolte
kit de la cornière d'alimentation 625
diviseurs à riz 131
livraison des cultures 622
déflecteur de tapis (large) 624
Kit de capteur double CHAP FM100 622
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 626
Spire de la vis d'alimentation du FM100 628
vis transversale supérieure (VTS) 627

Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 627
modules de flottement 609
kit d'extension Hillside 609
pignons d'entraînement du rabatteur 97
plateforme 618
couteaux verticaux 615
diviseurs à riz 628
diviseurs de récolte flottants 623
kit de phares de chaume (John Deere uniquement) 620
kits de verrouillage du diviseur 618
patins 620
roues
ensemble de roues stabilisatrices et de transport 619
roue stabilisatrice secondaire 619
roues stabilisatrices 618
rabatteurs 610
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 611
plateformes configurées pour l'Europe 610
kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 610
kit de flasque du rabatteur 612
kit de multiplication de tubes de rabatteur 611
kit de renforcement de tubes à doigts 612
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 611
systèmes de transport 606
tapis
kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC) 623
transporteurs à vis
kit de réparation de la bosse du transporteur à vis 626
vis
Spire de la vis d'alimentation du FM100 623
ORB
définition 21
ORFS
définition 21

P

patins, *Voir* coupant ras au sol
réglage des patins extérieurs 68
réglage des patins intérieurs 67
périodes de rodage 43
pignons 590–591, 594
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 591
installation du pignon d'entraînement du rabatteur 595
pignon d'entraînement de rabatteur en option 97
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur 591
retrait du pignon d'entraînement du rabatteur 594
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 592
plan/dossier de maintenance 430
plateformes
angle de la plateforme
réglage à partir de la moissonneuse-batteuse 89–90
commandes 45
faucheuses-conditionneuses 332
rangement de la plateforme 354
PNBC
définition 21
POG
définition 21
positions avant-arrière du rabatteur 108
réglage 109
pression de gonflage des pneus 607
procédures d'arrêt 44
PTC
définition 21

R

rabatteur de ramassage
écartement du rabatteur
réglage 565
entraînements de rabatteur
capots
installation 591
retrait 590
Desserrage de la chaîne 591
Retrait du moteur 598
Serrage de la chaîne 592
hauteur du rabatteur
capteur de hauteur du rabatteur 103
remplacement du capteur de vitesse 106
supports de sécurité du rabatteur
dégagement 35
enclenchement 33
rabatteurs
centrage du rabatteur
rabatteur double 569
rabatteur simple 567
doigt pointu
réglage du rabatteur 497
doigts courts
réglage du rabatteur 501
entraînements de rabatteur
réglage de la tension de la chaîne 591
options 610
position avant-arrière

repositionnement des vérins
avec kit de rabatteur rapide multi-récoltes optionnel 119
rabatteur double 112
rabatteur simple 110
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur
moissonneuses-batteuses AGCO 603
moissonneuses-batteuses Challenger[MD] 603
moissonneuses-batteuses Gleaner[MD] 603
moissonneuses-batteuses Massey Ferguson[MD] 603
moissonneuses-batteuses série IDEAL[MC] 603
système d'entraînement du rabatteur 590
rabatteurs de ramassage 562
angle des doigts du rabatteur 121
bagues du tube à doigts 574
installation 580
retrait 574
came du rabatteur
réglage de la came du rabatteur 124
réglages et lignes directrices 122
capots du diviseur du rabatteur
remplacement des blindages 586
doigts du rabatteur 570
installation des doigts en acier 571
installation des doigts en plastique 573
retrait des doigts en acier 571
retrait des doigts en plastique 572
entraînements de rabatteur
capots 590
installation du moteur 599
joint universel d'entraînement du rabatteur double
installation 597
retrait 596
joint universel du rabatteur double 595
pignons d'entraînement 594
installation 595
retrait 594
remplacement de la chaîne 600
rabatteur simple 602
froncement 566
hauteur du rabatteur 102
Mesure du dégagement du rabatteur 562
moteurs d'entraînement du rabatteur 598
réglage du froncement du rabatteur 566
réglage recommandé 59
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 602
CLAAS 605
Moissonneuses-batteuses John Deere 604
supports de sécurité du rabatteur 33
rabatteurs de ramassage PR15
centrage du rabatteur
rabatteur simple 567
position avant-arrière
repositionnement des vérins
rabatteur double 115
Rabatteurs de ramassage PR15
blindages du rabatteur 586
remplacement des supports des blindages 588
écartement du rabatteur 562
entraînements du rabatteur
pignons d'entraînement
en option pour les conditions spéciales 97
position avant-arrière
réglage 109
vitesse du rabatteur 96
rabatteurs doubles
centrage du rabatteur 569
rabatteurs simples
centrage du rabatteur 567
Raccord dur
définition 21
rangement de la plateforme 354
RD
définition 21
réglage de la hauteur de la roue
extérieure 67
intérieure 65
réglages recommandés
plateforme 46
rabatteur 59
remorquage de la plateforme 336–337
attelage à un véhicule de remorquage 337
Conversion de la position de travail à la position de transport 345
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport 347
roues avant (gauche) en position de transport 345
conversion de la position transport à travail 338
rangement de la barre de remorquage 339
retrait de la barre de remorquage 338
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail 342
roues avant (gauche) en position de travail 341
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur 31
résumé des modifications vii
Rondelles
définition 21
roues et pneus
couples de serrage des boulons des roues 606
ensemble de roues stabilisatrices et de transport (en option) 619
pression de gonflage des pneus 607
roues
roue stabilisatrice secondaire 619
roues stabilisatrices (option) 618
Roues stabilisatrices 618–619
réglage 63

roue stabilisatrice secondaire 619
roues stabilisatrices/transport
réglage 62
rouleaux d'entraînement
tapis d'alimentation 523
rouleaux d'entraînement
installation 525
retrait 523
tapis latéraux
installation 559
retrait 556
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation 556
tapis d'alimentation
installation 530
roulements
roulements de la tête de couteau
installation 491
Retirer 490
tapis d'alimentation
installation du roulement à rouleau d'entraînement 528
roulement de rouleau d'entraînement
remplacement 526
roulement de rouleau libre
remplacement 531
roulements à rouleau d'entraînement
retrait 526
tapis latéral
inspection du roulement à rouleaux du tapis 552
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 558
remplacement du roulement à rouleau libre 554
roulements à rouleau d'entraînement
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 528
rouleau d'entraînement
remplacement 526
rouleau d'entraînement du tapis latéral
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 558
roulements à rouleau libre
rouleau libre du tapis de la plateforme
remplacement du roulement à rouleau libre 554
tapis d'alimentation
remplacement 531
roulements à rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation
Retirer 526
roulements de la tête de couteau
installation 491
Retirer 490
roulements du rouleau du tapis
inspection 552
roulements étanches
installation 645

S

SAE
définition 21
sécurité 1
autocollants de signalisation de sécurité 8
emplacements 9
installation des autocollants 8
interprétation des autocollants 14
contrôles quotidiens au démarrage 42
les supports de sécurité de la plateforme 33
mots de signalisation 2
sécurité du système hydraulique 7
sécurité générale 3
sécurité opérationnelle 32
sécurité relative à l'entretien 5
supports de sécurité du rabatteur 33
symboles d'alerte de sécurité 1
S/O
définition 21
Série FD1
définition 21
Serrage à la main
définition 21
spécifications
dimensions
FlexDraper[MD] série FD1 26
spécifications des couples de serrage 646
spécifications du produit
FlexDraper[MD] FD1 23
spécifications des couples de serrage 646
boulons des essieux 606
caractéristiques des boulons métriques 646
fonte d'aluminium 648
raccords à joints toriques axiaux 652
raccords de tuyaux à filetage conique 653
raccords hydrauliques à collet évasé 649
raccords hydrauliques à joint torique – non réglables 651
raccords hydrauliques à joint torique – réglables 650
spire 381, 477
installation 374, 377
retrait 372
Spire de la vis d'alimentation du FM100 628
structure du rabatteur
mesure du dégagement du rabatteur 562
supports de sécurité du rabatteur 33
dégagement 35
enclenchement 33
système d'entraînement de couteau 503
doigts de couteau 494

tensionnement de la courroie du couteau double non synchronisé 517
système d'entraînement du rabatteur 590
système du rabatteur
paramètres recommandés du rabatteur 59
système électrique
capteurs
capteur de hauteur du rabatteur
remplacement 106
capteur de vitesse du rabatteur
remplacement sur la CLAAS 605
remplacement sur la John Deere 604
capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme 135
entretien du système électrique 461
remplacement des ampoules 461
système hydraulique
flexibles et conduites 436
raccords
à collet évasé 649
joint torique – non réglable 651
joint torique – réglable 650
joint torique axial 652
raccords de tuyaux à filetage conique 653
remplacement du filtre à huile 459
réservoir 456
ajout d'huile 456
contrôle du niveau d'huile 456
vidange de l'huile 457
sécurité du système hydraulique 7
systèmes d'entraînement
transmissions 355
systèmes d'entraînement du tapis
tapis
réglage de la vitesse du tapis latéral 99
tapis de la plateforme
maintenance des rouleaux du tapis 552
systèmes de tapis latéraux
inspection du roulement à rouleaux du tapis 552
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement 558
systèmes de transport 606
Conversion de la position de travail à la position de transport 345
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport 347
roues avant (gauche) en position de transport 345
conversion de la position transport à travail 338
rangement de la barre de remorquage 339
retrait de la barre de remorquage 338
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail 342
roues avant (gauche) à la position de champ 341
couples de serrage des boulons des essieux 606
couples de serrage des boulons des roues 606
pression de gonflage des pneus 607
transport de la plateforme 336
remorquage de la plateforme 336
attelage à un véhicule de remorquage 337
sur la moissonneuse-batteuse 336

T

tableau de conversion 655
tablier d'alimentation
rouleaux d'entraînement
installation 525
retrait 523
vérification des crochets du support de bielle 536
tabliers
tapis latéraux
réglage de la hauteur du tablier 549
tabliers des tapis
rouleaux d'entraînement 556
rouleaux libres 553
installation 556
tabliers du tapis de la plateforme
installation des rouleaux libres 556
tapis
clips de tapis (en option)
remplacement 560
module de flottement
tablier d'alimentation 519
modules de flottement
réglage de la tension du tapis 522
remplacement du tapis d'alimentation 519
vérification de la tension du tapis 522
réglage de la vitesse du tapis latéral 99
rouleaux du tapis
maintenance 552
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation 556
tabliers de tapis
rouleaux d'entraînement 556
rouleaux libres 553
tabliers des tapis latéraux
rouleaux d'entraînement
installation 559
retrait 556
rouleaux libres
retrait 553
tapis latéraux
installation 543
réglage de l'alignement 548
réglage de la tension 545

retrait 542
vérification de la tension 545
vitesse du tapis latéral 98
tapis d'alimentation
réglage de la tension du tapis 522
réglage de la vitesse 100
remplacement du tapis d'alimentation 519
rouleau libre 529
installation 530
retrait 529
rouleaux d'entraînement 523
roulement de rouleau d'entraînement
installation 528
remplacement 526
roulements à rouleau d'entraînement
retrait 526
vérification de la tension du tapis 522
tapis de la plateforme, *Voir* tapis latéraux
tapis de plateforme
maintenance des rouleaux du tapis 552
roulements à rouleau libre
remplacement 554
Tension
définition 21
Tension de couples de serrage
définition 21
TFFT
définition 21
tiges de division 129
installation 130
Retirer 130
tiges de division de récolte 129
installation 130
Retirer 130
tr/min (rpm)
définition 21
transmissions 355
doigts de la transmission
installation 466
Retirer 464
installation de la transmission 463
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 468
retrait de la transmission 462
tubes à doigts
kit de renforcement de tubes à doigts 612
kits de conversion de rabatteur 611

V

variables d'opération
Configuration 61
Vérins d'inclinaison
définition 21
verrous de l'aile 76
vis
configurations de la vis d'alimentation
configuration étroite 358
configuration large 365
configuration moyenne 362
configuration ultra étroite 367
configuration Ultra large 371
doigts
contrôle de la synchronisation des doigts de la vis 482
réglage de la synchronisation des doigts 483
remplacement des guides de doigts 485
position de la vis d'alimentation 131
spire
installation 374, 377
retrait 372
Vis
définition 21
vis d'alimentation 470
espacement entre le transporteur à vis et le bac 470
pignons d'entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 474
Vis d'alimentation
chaînes d'entraînement
lubrification 451
réglage de la tension de la chaîne 474
vérification de la tension de la chaîne 472
configurations de la vis d'alimentation 356
doigts ..... 477, *Voir* doigts
installation 480
Retirer 477
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 626
ressorts de tension
vérification et réglage 57
spire 381, 477
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 ..... 623, 628
vis transversales supérieures (option) 627
Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 627
vitesses
vitesse au sol 97
vitesse des couteaux
données sur la vitesse des couteaux 101
vitesse du rabatteur 96
vitesse du tapis d'alimentation 100
vitesse du tapis de la plateforme
réglage de la vitesse 99
vitesse du tapis latéral 98
vitesses au sol 97
Vitesses du rabatteur 96
VTS
définition 21

Fluides et huiles recommandés

Pour que votre machine offre une performance optimale, utilisez uniquement des fluides et lubrifiants propres.

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les fluides et lubrifiants.
- Rangez les fluides et lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

Lubrifiant	Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Graisse	SAE multiusages	Graisse de performance extrême pression (EP) et haute température avec un maximum de 1 % de disulfure de molybdène (NLGI Classe 2) base de lithium	Comme requis, sauf indication contraire	–
Graisse	SAE multiusages	Graisse de performance extrême pression (EP) et haute température avec un maximum de 10 % de disulfure de molybdène (NLGI Classe 2) base de lithium	Joints coulissants de la transmission	–
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement du couteau	2,2 litres (2,3 quarts)
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement principal	2,5 litres (2,6 quarts)
Huile hydraulique	Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF). Viscosité recommandée : • 60,1 cSt @ 40 °C (104 °F) • 9,5 cSt @ 100 °C (212 °F) Marques recommandées : • AGCO Power Fluid 821 XL • Case Hy-Tran Ultraction • John Deere Hy-Gard J20C • Petro-Canada Duratran	Huile lubrifiante trans/ hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	85 litres (22,5 gallons américains)

MacDon

CLIENTS
MacDon.com

CONCESSIONNAIRES
Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada