

Série D1

Plateforme de coupe à tapis pour moissonneuses-batteuses

**IMPORTANT : LA PAGE 37 A ÉTÉ MIS
À JOUR DEPUIS LA PUBLICATION DE
CE MANUEL.**

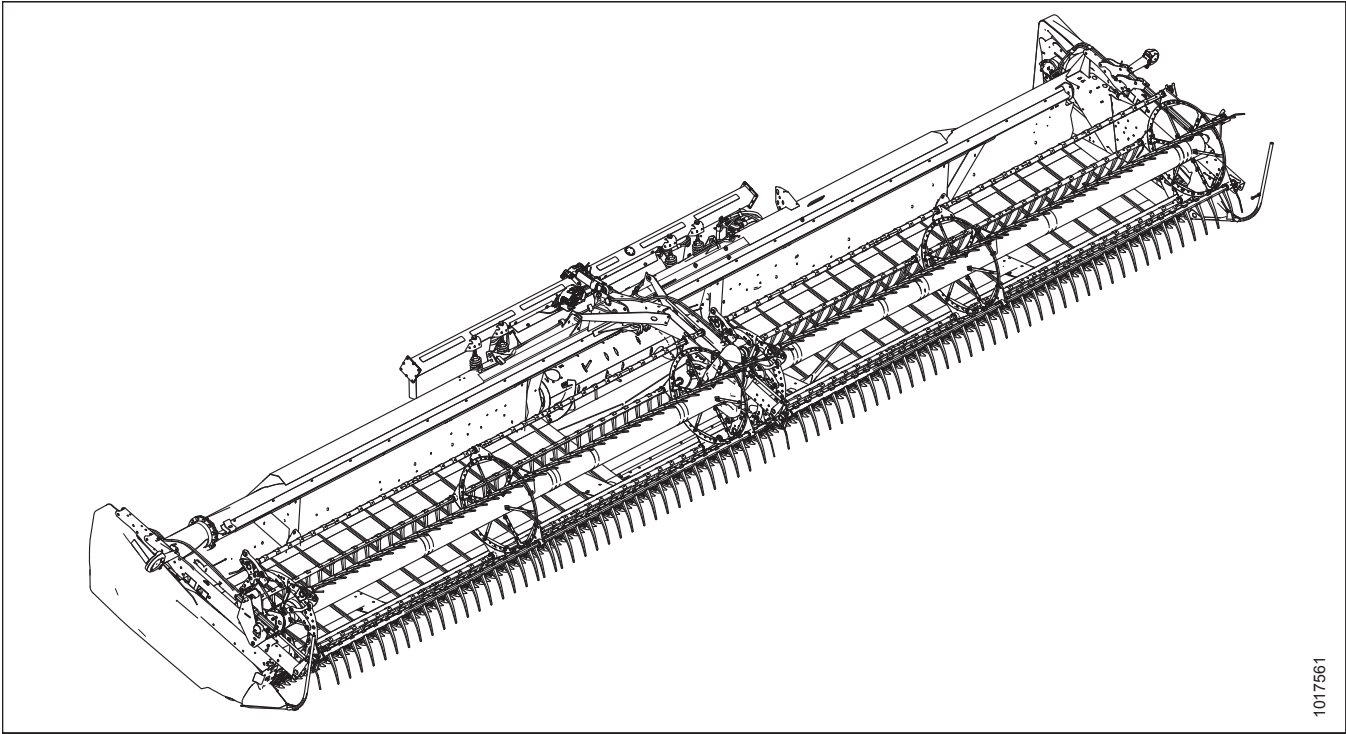
Manuel d'opération

214651 Révision A

Modèle de 2018

Traduction du manuel d'origine

Plateforme de coupe à tapis série D1 pour moissonneuses-batteuses



1017561

Date de publication : Mars 2018.

Déclaration de conformité



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per shipping document

[5] November 9, 2017

[2] Combine Draper Header

[6] _____

[3] MacDon D1 Series

Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1]</p> <p>Declare, that the product:</p> <p>Machine Type: [2]</p> <p>Name & Model: [3]</p> <p>Serial Number(s): [4]</p> <p>fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.</p> <p>Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Place and date of declaration: [5]</p> <p>Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]</p> <p>Name and address of the person authorized to compile the technical file:</p> <p>Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Ние, [1]</p> <p>декларираме, че следният продукт:</p> <p>Тип машина: [2]</p> <p>Наименование и модел: [3]</p> <p>Сериен номер(а) [4]</p> <p>отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.</p> <p>Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Място и дата на декларацията: [5]</p> <p>Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]</p> <p>Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:</p> <p>Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1]</p> <p>Prohlašujeme, že produkt:</p> <p>Typ zařízení: [2]</p> <p>Název a model: [3]</p> <p>Sériové(á) číslo(a): [4]</p> <p>splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.</p> <p>Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Místo a datum prohlášení: [5]</p> <p>Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]</p> <p>Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:</p> <p>Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1]</p> <p>erklærer, at produktet:</p> <p>Maskintype [2]</p> <p>Navn og model: [3]</p> <p>Serienummer (-numre): [4]</p> <p>Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.</p> <p>Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Sted og dato for erklæringen: [5]</p> <p>Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]</p> <p>Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:</p> <p>Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>
DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1]</p> <p>Erklären hiermit, dass das Produkt:</p> <p>Maschinentyp: [2]</p> <p>Name & Modell: [3]</p> <p>Seriennummer (n): [4]</p> <p>alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.</p> <p>Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Ort und Datum der Erklärung: [5]</p> <p>Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]</p> <p>Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:</p> <p>Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1]</p> <p>declaramos que el producto:</p> <p>Tipo de máquina: [2]</p> <p>Nombre y modelo: [3]</p> <p>Números de serie: [4]</p> <p>cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.</p> <p>Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Lugar y fecha de la declaración: [5]</p> <p>Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]</p> <p>Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:</p> <p>Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Meie, [1]</p> <p>deklareerime, et toode</p> <p>Seadme tüüp: [2]</p> <p>Nimi ja mudel: [3]</p> <p>Seerianumbrid: [4]</p> <p>vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.</p> <p>Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]</p> <p>Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]</p> <p>Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:</p> <p>Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1]</p> <p>Déclarons que le produit :</p> <p>Type de machine : [2]</p> <p>Nom et modèle : [3]</p> <p>Numéro(s) de série : [4]</p> <p>Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.</p> <p>Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Lieu et date de la déclaration : [5]</p> <p>Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]</p> <p>Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :</p> <p>Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

<p style="text-align: center;">IT</p> <p>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.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">HU</p> <p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Számszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomos reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoti sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojatis sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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 Rīdizels Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">NL</p> <p>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.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">PO</p> <p>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.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">PT</p> <p>Nós, [1] Declarámos, 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.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">RO</p> <p>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.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>
<p style="text-align: center;">SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SV</p> <p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">SL</p> <p>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.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SK</p> <p>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.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per shipping document

[5] November 9, 2017

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1]</p> <p>Declare, that the product:</p> <p>Machine Type: [2]</p> <p>Name & Model: [3]</p> <p>Serial Number(s): [4]</p> <p>fulfills all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.</p> <p>Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Place and date of declaration: [5]</p> <p>Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]</p> <p>Name and address of the person authorized to compile the technical file:</p> <p>Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Ние, [1]</p> <p>декларираме, че следният продукт:</p> <p>Тип машина: [2]</p> <p>Наименование и модел: [3]</p> <p>Сериен номер(а) [4]</p> <p>отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.</p> <p>Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Място и дата на декларацията: [5]</p> <p>Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]</p> <p>Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:</p> <p>Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1]</p> <p>Prohlašujeme, že produkt:</p> <p>Typ zařízení: [2]</p> <p>Název a model: [3]</p> <p>Sériové(á) číslo(a): [4]</p> <p>splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.</p> <p>Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Místo a datum prohlášení: [5]</p> <p>Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]</p> <p>Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:</p> <p>Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1]</p> <p>erklærer, at produktet:</p> <p>Maskintype [2]</p> <p>Navn og model: [3]</p> <p>Serienummer (-numre): [4]</p> <p>Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.</p> <p>Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Sted og dato for erklæringen: [5]</p> <p>Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]</p> <p>Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:</p> <p>Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1]</p> <p>Erklären hiermit, dass das Produkt:</p> <p>Maschinentyp: [2]</p> <p>Name & Modell: [3]</p> <p>Seriennummer (n): [4]</p> <p>alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.</p> <p>Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Ort und Datum der Erklärung: [5]</p> <p>Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]</p> <p>Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:</p> <p>Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1]</p> <p>declaramos que el producto:</p> <p>Tipo de máquina: [2]</p> <p>Nombre y modelo: [3]</p> <p>Números de serie: [4]</p> <p>cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.</p> <p>Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Lugar y fecha de la declaración: [5]</p> <p>Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]</p> <p>Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:</p> <p>Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Meie, [1]</p> <p>deklareerime, et toode</p> <p>Seadme tüüp: [2]</p> <p>Nimi ja mudel: [3]</p> <p>Seerianumbrid: [4]</p> <p>vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.</p> <p>Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]</p> <p>Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]</p> <p>Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:</p> <p>Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1]</p> <p>Déclarons que le produit :</p> <p>Type de machine : [2]</p> <p>Nom et modèle : [3]</p> <p>Numéro(s) de série : [4]</p> <p>Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.</p> <p>Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):</p> <p>EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Lieu et date de la déclaration : [5]</p> <p>Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]</p> <p>Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :</p> <p>Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

<p style="text-align: center;">IT</p> <p>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.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">HU</p> <p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Száriaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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 Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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 Rīdizels Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">NL</p> <p>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.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">PO</p> <p>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.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykulem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">PT</p> <p>Nós, [1] Declarámos, 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.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">RO</p> <p>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.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>
<p style="text-align: center;">SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SV</p> <p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>	<p style="text-align: center;">SL</p> <p>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.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, pooblaščenca za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SK</p> <p>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.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>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</p>

Introduction

Ce manuel d'instructions fournit les informations sur la plateforme de coupe de la série D1 et sur le module de flottement pour moissonneuse-batteuse FM100. Il doit être utilisé conjointement avec le manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse. Le module de flottement FM100 est utilisé pour attacher la plateforme de coupe série D1 à une moissonneuse-batteuse.

La plateforme de coupe à tapis série D1 est spécialement conçue comme une plateforme de coupe droite et est équipée pour bien fonctionner dans toutes les conditions de coupe droite, que ce soit au ras du sol ou au-dessus du sol.

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

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

La garantie MacDon est valable pour les clients qui utilisent et entretiennent leur matériel selon ce manuel. Une copie de la Politique de garantie de MacDon Industries Limited expliquant cette garantie a dû vous être remise par votre concessionnaire. Les dommages résultant de l'une des conditions suivantes annuleront la garantie :

- Accident
- Mauvais usage
- Abus
- Maintenance inadéquate ou négligence
- Utilisation anormale ou extraordinaire de la machine
- Utilisation de la machine, de son équipement, de ses composants ou de ses pièces d'une manière non conforme aux instructions du fabricant

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture; l'arrière de la plateforme s'attache à la moissonneuse-batteuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple standard fournies au chapitre [8.1 Spécifications des couples de serrage](#), page 605 et dans le manuel technique.

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

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

NOTE:

Maintenez vos publications MacDon à jour. La version la plus récente peut être téléchargée sur le site Web réservé aux distributeurs (<https://portal.macdon.com>) (identifiant requis).

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.

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

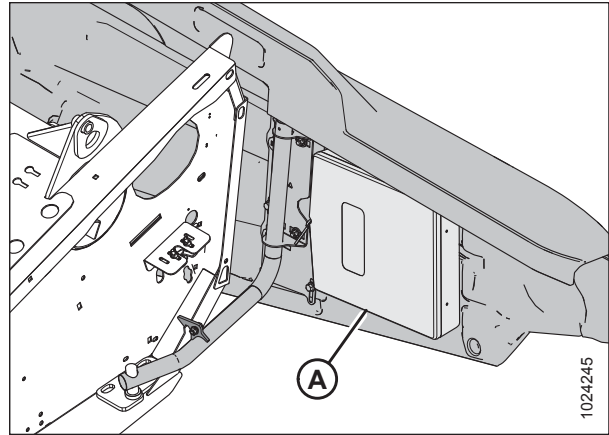


Figure 1: Emplacement de rangement du manuel

Liste des révisions

Résumé des modifications	Emplacement
Date de publication mise à jour	Deuxième page de couverture
Plus de précisions sur le sens de rotation pour le serrage.	<i>Introduction, page v</i>
Mise à jour de la plage de poids de la plateforme.	<i>2.2 Spécifications, page 24</i>
Étiquetage corrigé pour la largeur de la plateforme dans la table des matières et la section structure.	<i>2.2 Spécifications, page 24</i>
Mode d'emploi mis à jour.	<i>Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37</i>
Schémas mis à jour.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 64</i> • <i>Passer de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, page 66</i> • <i>De la configuration Large à la configuration Moyenne, page 69</i> • <i>De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, page 71</i> • <i>Conversion à partir de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite, page 74</i> • <i>De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, page 77</i> • <i>Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite, page 80</i> • <i>Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite, page 85</i>
Contenu enrichi pour expliquer le paramétrage de l'angle.	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>
Contenu mis à jour avec le mode d'emploi pour le paramétrage de l'angle de la plateforme, en combinant plusieurs commandes.	<i>Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse., page 104</i>
Nouveau contenu sur le kit de contrôle de la vitesse du tapis roulant latéral optionnel en cabine.	<i>Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme, page 114</i>
Étiquetage mis à jour dans le mode d'emploi	<i>Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 119</i>
Schémas mis à jour.	<i>Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple, page 124</i>
Schémas mis à jour.	<i>Repositionnement des vérins avant-arrière sur rabatteur double, page 126</i>

Résumé des modifications	Emplacement
Schémas mis à jour.	<i>Repositionnement des vérins avant-arrière sur les avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, page 129</i>
Schémas mis à jour.	<i>Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe, page 133</i>
Contenu de la section des moissonneuses-batteuses Case IH de moyenne gamme modifié et ajout des moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.4 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH 5130/6130/7130 et 5140/6140/7140, page 167</i> • <i>Paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), page 167</i> • <i>Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), page 169</i> • <i>Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140), page 171</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140), page 172</i>
Un mode d'emploi plus détaillé pour les préréglages de la hauteur du rabatteur et l'activation du capteur de hauteur du rabatteur, sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), page 167</i> • <i>Étalonnage du réglage automatique de hauteur de la plateforme (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 181</i> • <i>Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure), page 184</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140), page 172</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 188</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S), page 249</i> • <i>Paramétrage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR), page 302</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX - 2015 et après), page 309</i>
Création d'une nouvelle rubrique.	<i>Réglage des commandes de plateforme (Case 8010), page 177</i>

Résumé des modifications	Emplacement
<p>Nouveau contenu pour les moissonneuses-batteuses Case IH 7240/8240/9240</p>	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 178</i> • <i>Étalonnage du réglage automatique de hauteur de la plateforme (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 181</i> • <i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 188</i>
<p>De nouvelles rubriques concernant la hauteur du rabatteur.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (Case IH), page 186</i> • <i>Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (New Holland), page 308</i> • <i>Contrôle du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T), page 255</i> • <i>Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T), page 257</i>
<p>Mise à jour de l'illustration</p>	<p><i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), page 188</i></p>
<p>De nouvelles annotations en début de rubrique et mode d'emploi et schémas mis à jour.</p>	<p><i>Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S), page 249</i></p>
<p>Nouvelles rubriques concernant le contrôle automatique de hauteur de la plateforme pour les moissonneuses-batteuses John Deere série 7.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.12 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7, page 260</i> • <i>Paramétrage de la plateforme (série John Deere S7), page 260</i> • <i>Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere série S7), page 264</i> • <i>Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere série 7), page 266</i> • <i>Étalonnage de la plateforme (John Deere série S7), page 269</i>
<p>De nouvelles rubriques pour l'installation et la désinstallation de la spire VTS, dans la section utilisation du manuel.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.12 Vis transversale supérieure (VTS), page 319</i> • <i>3.12.1 Suppression de la spire UCA, page 319</i> • <i>3.12.2 Installation de la spire UCA, page 320</i>
<p>Mise à jour des instructions avec de nouveaux schémas explicatifs pour les chaînes de sécurité de la transmission.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.2.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH, page 341</i>

Résumé des modifications	Emplacement
	<ul style="list-style-type: none"> 4.2.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH, page 346
Mise à jour de l'illustration	Toutes les 50 heures, page 403
Informations plus détaillées concernant le remplacement du filtre à huile, toutes les 250 heures.	Toutes les 250 heures, page 407
Schéma mis à jour pour montrer le nouvel éclairage de transport.	5.5.1 Remplacement des ampoules, page 422
Mise à jour des instructions avec de nouveaux schémas explicatifs pour les chaînes de sécurité de la transmission.	5.6.2 Installation de la transmission, page 424
Schémas mis à jour détaillant le réglage de la synchronisation des doigts de vis sans fin.	<ul style="list-style-type: none"> 5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac, page 430 5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 433 5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 434 5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 435 5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 437
Remplacement du contenu concernant la vérification et le réglage de la synchronisation des doigts de vis sans fin par une nouvelle rubrique, puisque qu'il n'y a plus qu'un seul réglage de synchronisation.	Synchronisation des doigts de la vis, page 446
Mise à jour des instructions pour inclure la procédure de vérification de la tension de la courroie.	Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés, page 474
Mise à jour des instructions et des schémas explicatifs pour inclure la procédure de vérification de la tension de la courroie.	Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées., page 480
Mise à jour du numéro du lot (MD B6590) et des schémas.	6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, page 576
Mise à jour du numéro du lot (MD B5691) et des schémas.	6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur (plateformes configurées pour l'Europe uniquement), page 576
Kit de remplissage central étendu inclus (MD B6450) dans la liste des options disponibles.	6.3.3 Remplisseur de centre étendu, page 579
Mise à jour du numéro du lot de couteaux verticaux droits pour les plateformes non configurées pour en Europe.	6.3.6 Fixations de la scie verticale et kits de tuyaux de la scie verticale double, page 581
Les kits pare-pierres (MD B5084, B5085) font partie des options disponibles.	6.3.4 Pare-pierres, page 580

Résumé des modifications	Emplacement
Mise à jour des numéros de lots pour les options VTS, pour les modèles 2018	<i>6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS), page 588</i>
Rubrique supplémentaire pour les options de vis transversales supérieures (VTS) destinée au marché européen.	<i>6.5.9 Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes, page 589</i>

du modèle et du numéro de série.

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

NOTE:

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

Modèle de la
plateforme :

Numéro de
série :

Année :

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

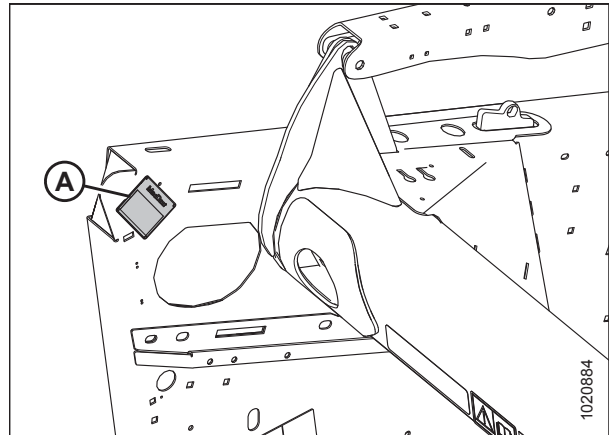


Figure 2: Plateforme, capot du diviseur côté gauche

Module de flottement de la moissonneuse-batteuse

Modèle du
module de
flottement :

Numéro de
série :

Année :

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

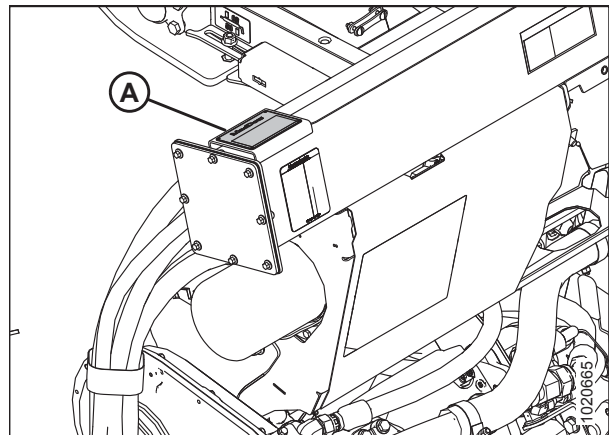


Figure 3: Module de flottement

Option transport intégré/roues stabilisatrices

Numéro de
série :

Année :

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

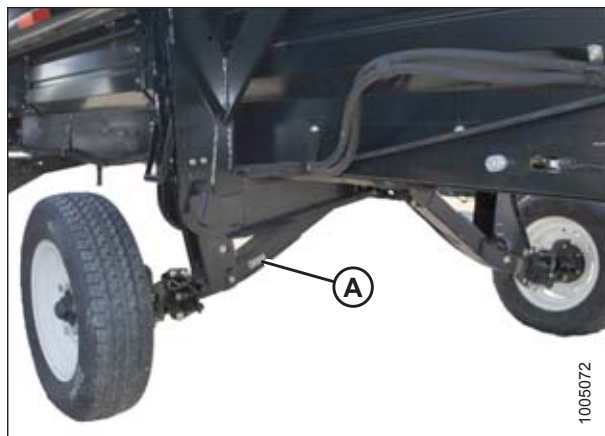


Figure 4: Option de transport/stabilisation

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité	i
Introduction.....	v
Liste des révisions	vii
du modèle et du numéro de série.....	xii
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.....	16
Chapitre 2: Aperçu du produit.....	21
2.1 Définitions	21
2.2 Spécifications	24
2.3 Identification des composants.....	31
2.3.1 Plateforme de moissonneuse-batteuse série D1.....	31
2.3.2 Module de flottement FM100.....	32
Chapitre 3: Opération	35
3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur.....	35
3.2 Sécurité opérationnelle.....	36
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme	37
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur.....	37
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur.....	37
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur.....	38
3.2.3 Capots du diviseur	39
Ouverture des capots du diviseur.....	39
Fermeture des capots du diviseur	40
Retrait des capots du diviseur.....	41
Installation des capots du diviseur.....	41
Contrôle et réglage des capots du diviseur	42
3.2.4 Contrôle quotidien au démarrage	43
3.3 Période de rodage	44
3.4 Arrêt de la machine	45
3.5 Commandes de la cabine	46
3.6 Configuration de la plateforme	47
3.6.1 Attelages de la plateforme	47
3.6.2 Réglages de la plateforme	47
3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct	58

TABLE DES MATIÈRES

Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation	59
3.6.4 Réglages du rabatteur	60
3.7 Variables d'opération de la plateforme	63
3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement	64
Passer de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne	66
De la configuration Large à la configuration Moyenne	69
De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite	71
Conversion à partir de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite	74
De la configuration Moyenne à la configuration Large	75
De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large	77
Modification facultative de la configuration Large	79
Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite	80
Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite	85
3.7.2 Hauteur de coupe	88
Coupe au-dessus du sol	88
Coupe ras au sol	92
3.7.3 Flottement de la plateforme	94
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme	95
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme	101
3.7.4 Angle de la plateforme	102
Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse.	104
3.7.5 Vitesse du rabatteur	111
Pignons d'entraînement de rabatteur en option	112
3.7.6 Vitesse au sol	113
3.7.7 Vitesse du tapis	114
Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme	114
Vitesse du tapis d'alimentation	115
3.7.8 Données sur la vitesse des couteaux	116
Vérification de la vitesse des couteaux	117
3.7.9 Hauteur du rabatteur	118
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur	119
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur	121
3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur	123
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur	124
Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple	124
Repositionnement des vérins avant-arrière sur rabatteur double	126
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes	129
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe	133
3.7.11 Angle des doigts du rabatteur	137
Réglages de la came du rabatteur	137
Réglage de la came du rabatteur	140
3.7.12 Diviseurs de récolte	141
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage	141
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage	142
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage	143
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage	145
3.7.13 Tiges de division de récolte	146
Retrait des tiges de division de récolte	146
Installation des tiges du diviseur de récolte	147
Diviseurs à riz	148

TABLE DES MATIÈRES

3.7.14 Réglage de la position de la vis	148
3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).....	151
3.8.1 Fonctionnement des capteurs	152
3.8.2 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse	153
Adaptateur de 10 volts (MD n° B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland uniquement	154
Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur	155
Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs	157
Réglage des limites de tension : Système à un capteur	159
Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs	160
Remplacement du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Système à un capteur).....	162
3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088	164
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088).....	164
Réglage de la sensibilité de la hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088).....	165
3.8.4 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH 5130/6130/7130 et 5140/6140/7140	167
Paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140).....	167
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140).....	169
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140).....	171
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140)	172
3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 et 7240/8240/9240	174
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case 8010).....	174
Réglage des commandes de plateforme (Case 8010)	177
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)	178
Étalonnage du réglage automatique de hauteur de la plateforme (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240).....	181
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure)	184
Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (Case IH)	186
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240).....	188
3.8.6 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7	190
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Challenger et Massey Ferguson).....	190
Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)	192
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)	193
Réglage de la hauteur de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)	195
Réglage de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)	195
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)	197
3.8.7 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S.....	198

TABLE DES MATIÈRES

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S).....	198
Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S)	199
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S).....	201
Arrêt de l'accumulateur (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries)	202
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)	203
Réglage de la pression au sol (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S).....	204
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S).....	205
Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S).....	206
3.8.8 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9.....	208
Configuration de la plateforme (Gleaner série S9).....	208
Configuration des paramètres du rabatteur (Gleaner série S9).....	213
Configuration des commandes de la plateforme automatique (Gleaner série S9).....	215
Étalonnage de la plateforme (Gleaner série S9).....	218
Plateforme d'exploitation (Gleaner série S9)	222
Réglages de la plateforme dans le champ	223
3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60.....	225
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70)	225
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 60).....	227
Mise hors tension de l'accumulateur (John Deere série 60).....	230
Mise au point de la sensibilité du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 (John Deere série 60)	231
Réglage de la sensibilité du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme (John Deere série 60).....	232
Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute (John Deere série 60).....	233
3.8.10 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70.....	234
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70)	234
Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere de série 70)	238
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70).....	238
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70).....	240
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere série 70).....	241
3.8.11 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T	242
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T).....	242
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)	245
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)	247
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere de séries S et T)	248
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S)	249
Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (John Deere séries S et T)	252

TABLE DES MATIÈRES

Contrôle du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T)	255
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T)	257
3.8.12 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7	260
Paramétrage de la plateforme (série John Deere S7)	260
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere série S7).....	264
Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere série 7).....	266
Étalonnage de la plateforme (John Deere série S7).....	269
3.8.13 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500	272
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)	272
Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS série 500).....	274
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)	276
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS série 500)	278
3.8.14 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700	281
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS séries 600 et 700).....	281
Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS séries 600 et 700)	284
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 600 et 700)	285
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS séries 600 et 700).....	287
3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015)	288
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland).....	288
Mise place du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (New Holland série CR/CX).....	291
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)	292
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme (New Holland de série CR/CX).....	295
Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme (New Holland série CR/CX).....	296
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)	297
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX).....	297
3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur).....	299
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland série CR)	299
Paramétrage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR).....	302
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)	305
Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (New Holland)	308
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX - 2015 et après).....	309
Réglage de la hauteur de travail maximale (New Holland série CR).....	311
Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme (New Holland série CR).....	313
3.9 Mise à niveau de la plateforme	315
3.10 Débouillage de la barre de coupe	317
3.11 Débouillage du module de flottement	318
3.12 Vis transversale supérieure (VTS)	319
3.12.1 Suppression de la spire UCA.....	319
3.12.2 Installation de la spire UCA	320
3.13 Transport de la plateforme	321

TABLE DES MATIÈRES

3.13.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse	321
3.13.2 Remorquage	322
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage	322
Remorquage de la plateforme	322
3.13.3 Conversion de la position Transport à Travail	323
Retrait de la barre de remorquage	323
Rangement de la barre de remorquage	324
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail	326
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail.....	327
3.13.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport.....	329
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport.....	329
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de transport.....	331
Fixation de la barre de remorquage.....	334
3.14 Rangement de la plateforme	337
Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme.....	339
4.1 Réglage des modules de flottement.....	339
4.1.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis	340
4.1.2 Utilisation des cornières d'alimentation	340
4.2 Moissonneuses-batteuses Case IH	341
4.2.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH	341
4.2.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH.....	346
4.3 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson).....	349
4.3.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson	349
4.3.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson	354
4.4 Moissonneuses-batteuses John Deere	357
4.4.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere	357
4.4.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere	361
4.5 Moissonneuses-batteuses CLAAS	364
4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS	364
4.5.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS.....	369
4.6 Moissonneuses-batteuses New Holland	372
4.6.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX	372
4.6.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX	376
4.6.3 Déflecteurs d'alimentation CR	380
4.7 Attelage et détachement de la plateforme du module de flottement.....	381
4.7.1 Attelage de la plateforme au module de flottement.....	381
4.7.2 Détachement de la plateforme du module de flottement	387
Chapitre 5: Maintenance et entretien.....	393
5.1 Préparation de la machine pour l'entretien	393
5.2 Spécifications de maintenance.....	394
5.2.1 Installation d'un roulement étanche	394

TABLE DES MATIÈRES

5.3	Exigences concernant l'entretien.....	395
5.3.1	Plan/dossier de maintenance	396
5.3.2	Inspection de rodage	399
5.3.3	Entretien d'avant-saison	400
5.3.4	Entretien de fin de saison.....	400
5.3.5	Vérification des flexibles et conduites hydrauliques	401
5.3.6	Lubrification et entretien.....	402
	Intervalles d'entretien.....	402
	Procédure de graissage	410
	Lubrification de la chaîne d'entraînement – Rabatteur double	411
	Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	414
	Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme.....	416
5.4	Système hydraulique.....	418
5.4.1	Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique	418
5.4.2	Ajout d'huile au réservoir hydraulique	419
5.4.3	Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique.....	420
5.4.4	Remplacement du filtre à huile	421
5.5	Système électrique	422
5.5.1	Remplacement des ampoules	422
5.6	Entraînement de la plateforme	423
5.6.1	Retrait de la transmission.....	423
5.6.2	Installation de la transmission	424
5.6.3	Dépose de la protection de la transmission	425
5.6.4	Installation de la protection de la transmission	427
5.6.5	Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses	429
5.7	Transporteur à vis	430
5.7.1	Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac	430
5.7.2	Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis.....	433
5.7.3	Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	434
5.7.4	Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	435
5.7.5	Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	437
5.7.6	Doigts de la vis.....	440
	Retrait des doigts de la vis d'alimentation	440
	Installation des doigts de la vis d'alimentation	441
	Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation	444
	Utilisation de la spire du transporteur à vis.....	446
	Synchronisation des doigts de la vis.....	446
5.8	Couteau	447
5.8.1	Remplacement de section de couteau	448
5.8.2	Retrait du couteau	449
5.8.3	Retrait du roulement de la tête de couteau	450
5.8.4	Installation du roulement de la tête de couteau	451
5.8.5	Installation du couteau.....	451
5.8.6	Couteau de rechange	452
5.8.7	Doigts de lamier	453
	Réglage des doigts de lamier	453

TABLE DES MATIÈRES

Remplacement des doigts pointus	454
Remplacement des doigts courts	457
Vérification des rabatteurs de couteau	458
5.8.8 Blindage de la tête de couteau	460
Installation du blindage de la tête de couteau	461
5.9 Système d'entraînement de couteau	462
5.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau	462
Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux	462
Vérification des boulons de fixation	464
Retrait du boîtier d'entraînement de couteau	464
Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau	467
Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau	467
Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau	468
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau	471
5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau	472
Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés	472
Courroies d'entraînement à double couteau synchronisé	476
5.10 Tapis d'alimentation	489
5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation	489
5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation	492
5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	493
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	493
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	495
Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation	496
5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation	499
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation	499
Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation	500
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation	501
5.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation du module de flottement	502
5.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation du module de flottement	504
5.11 Cornières et déflecteurs d'alimentation du module de flottement	505
5.11.1 Retrait des cornières d'alimentation	505
5.11.2 Installation des cornières d'alimentation	506
5.11.3 Remplacement des déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR	507
5.12 Tapis de plateforme	508
5.12.1 Retrait des tapis latéraux	508
5.12.2 Installation du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux	509
5.12.3 Réglage de la tension du tapis	511
5.12.4 Réglage du Suivi de tapis de la plateforme	513
5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier	515
5.12.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme	517
Inspection du roulement de rouleau du tapis	517
Rouleau libre du tablier du tapis	518
Rouleau d'entraînement du tablier des tapis	521
5.12.7 Déflecteurs du tapis	525
Retrait des déflecteurs étroits de tapis	525
Installation des déflecteurs de tapis étroits	526

TABLE DES MATIÈRES

5.13	Rabatteur	528
5.13.1	Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur	528
	Mesure du dégagement du rabatteur	529
	Réglage du dégagement du rabatteur	531
5.13.2	Froncement du rabatteur	532
	Réglage du froncement du rabatteur	532
5.13.3	Centrage du rabatteur	533
	Bras de support central du rabatteur	533
	Centrage du rabatteur simple	534
5.13.4	Doigts du rabatteur	534
	Retrait des doigts en acier	534
	Installation des doigts en acier	535
	Retrait des doigts en plastique	536
	Installation de doigts en plastique	537
5.13.5	Bagues du tube à doigts	538
	Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes	538
	Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes	543
5.13.6	Blindages du rabatteur	550
	Remplacement des blindages du rabatteur	550
	Remplacement des supports des blindages du rabatteur	552
5.14	Système du rabatteur	553
5.14.1	Capot d'entraînement du rabatteur	553
	Retrait du capot d'entraînement du rabatteur	553
	Installation du capot d'entraînement du rabatteur	554
5.14.2	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur	556
	Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur	556
	Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur	557
5.14.3	Pignon d'entraînement du rabatteur	559
	Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur	559
	Installation du pignon d'entraînement du rabatteur	560
5.14.4	Joint universel du rabatteur double	561
	Retrait du joint universel du rabatteur double	561
	Installation du joint universel du rabatteur double	562
5.14.5	Moteur d'entraînement du rabatteur	563
	Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur	563
	Installation du moteur d'entraînement du rabatteur	564
5.14.6	Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double	565
5.14.7	Remplacer la chaîne d'entraînement sur rabatteur simple	567
5.14.8	Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur	567
	Remplacement du capteur sur AGCO (Challenger, Gleaner, and Massey Ferguson)	567
	Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere	569
	Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400	570
	Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700	571
5.15	Système de transport (en option)	572
5.15.1	Vérification du couple de serrage des boulons des roues	572
5.15.2	Vérification du serrage des boulons des essieux	573
5.15.3	Vérification de la pression des pneus	574

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre 6: Options et accessoires	575
6.1 Module de montage de flottement de la moissonneuse	575
6.1.1 Kit d'extension Hillside	575
6.2 Rabatteur	576
6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes	576
6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur (plateformes configurées pour l'Europe uniquement)	576
6.2.3 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée	577
6.2.4 Kit de multiplication de tubes de rabatteur	577
6.2.5 Kit de blindage de rabatteur	577
6.2.6 Kit de renforcement de tubes à doigts	578
6.3 Barre de coupe	579
6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe	579
6.3.2 Blindage de la tête de couteau	579
6.3.3 Remplisseur de centre étendu	579
6.3.4 Pare-pierres	580
6.3.5 Kit de conversion de doigts courts	580
6.3.6 Fixations de la scie verticale et kits de tuyaux de la scie verticale double	581
6.4 Plateforme	582
6.4.1 Kit de verrouillage du diviseur	582
6.4.2 Roues stabilisatrices	582
6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire	583
6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré	583
6.4.5 Kit d'extension du panneau arrière	584
6.5 Livraison des cultures	585
6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 (CHAP)	585
6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100	585
6.5.3 Kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC)	586
6.5.4 Déflecteur du tapis (étroit)	586
6.5.5 Déflecteur du tapis (large)	587
6.5.6 Cornières d'alimentation	587
6.5.7 Trousse de réparation de la dent de la vis d'alimentation	588
6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS)	588
6.5.9 Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes	589
6.5.10 Diviseurs à riz	589
Chapitre 7: Dépannage	591
7.1 Perte de récolte sur la barre de coupe	591
7.2 Fauchage et composants de couteau	594
7.3 Rabattage	599
7.4 Plateforme et tapis	602

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre 8: Référence	605
8.1 Spécifications des couples de serrage	605
8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques	605
8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium.....	607
8.1.3 Raccords hydrauliques à collet évasé	608
8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable)	609
8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable)	611
8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)	612
8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique	614
8.2 Tableau de conversion.....	615
8.3 Déchargement et assemblage	616
Index.....	617
Fluides et huiles recommandés	633

Chapitre 1: Sécurité

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

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



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

Trois mots de signalisation, **DANGER**, **AVERTISSEMENT** et **ATTENTION**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Les mots de signalisation sont sélectionnés sur la base des lignes directrices suivantes :

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

1.3 Sécurité générale

⚠ ATTENTION

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

Protégez-vous.

- Lors de l'assemblage, de l'utilisation et de l'entretien des machines, portez tous les vêtements de protection et les dispositifs de sécurité personnelle qui pourraient être nécessaires pour la tâche à accomplir. Ne prenez **AUCUN** risque. Vous pourriez avoir besoin de ce qui suit :
 - casque de sécurité
 - chaussures de protection avec semelles antidérapantes
 - lunettes de protection
 - gants épais
 - vêtements imperméables
 - respirateur ou masque filtrant
- Sachez bien que l'exposition à des bruits très forts peut provoquer des troubles d'audition ou même sa perte. Portez des protections auditives adéquates telles qu'un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts.



Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

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

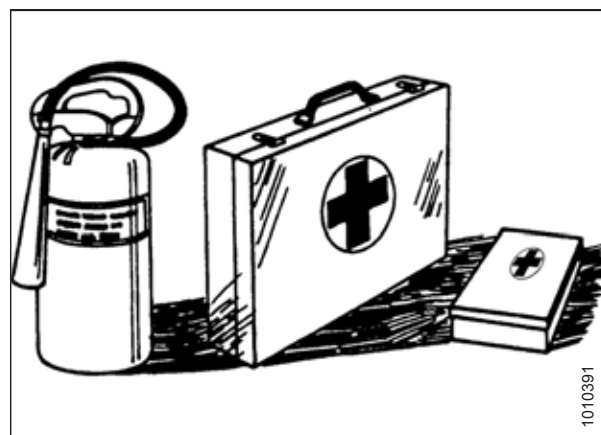


Figure 1.4: Matériel de sécurité

SÉCURITÉ

- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. Ne portez jamais d'objets pendants tels que des foulards ou des bracelets.
- Maintenez tous les blindages en place. Ne modifiez ni ne retirez **JAMAIS** le matériel de sécurité. Assurez-vous que les protections de la transmission peuvent tourner sur l'arbre de manière indépendante et qu'elles peuvent se télescoper librement.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant des équipements. Des pièces de substitution risquent de ne pas répondre aux exigences de force, de conception ou de sécurité.



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

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

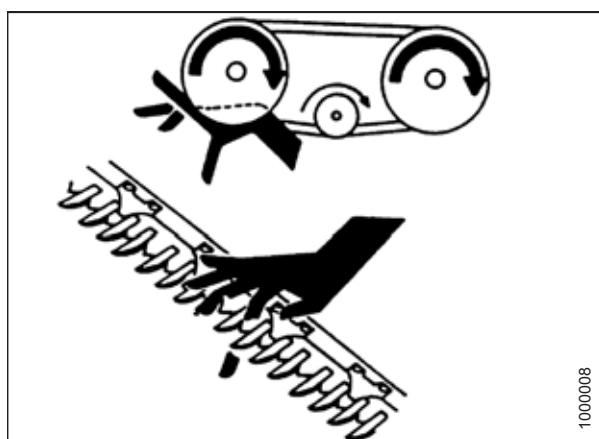


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

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

- Repassez le manuel de l'opérateur et vérifiez tous les éléments de sécurité avant toute mise en marche ou tout entretien de la machine.
- Placez toutes les commandes au point mort, coupez le moteur, serrez le frein de stationnement, retirez la clé du contact et attendez que toutes les pièces mobiles s'arrêtent avant tout entretien, tout réglage ou toute réparation.
- Suivez les bonnes pratiques d'atelier :
 - Maintenez les zones de travail propres et sèches
 - Assurez-vous que les prises et les outils électriques sont correctement mis à la terre
 - Maintenez la zone de travail bien éclairée
- Libérez la pression des circuits hydrauliques avant d'effectuer l'entretien ou de débrancher la machine.
- Assurez-vous que tous les composants sont bien serrés et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression les systèmes hydrauliques.
- N'approchez pas vos mains, vos pieds, vos vêtements, ni vos cheveux des pièces mobiles ou rotatives.
- Faites évacuer la zone de tous passants, en particulier les enfants, lors de l'exécution de tâches d'entretien et de réparation ou lors des réglages.
- Installez des verrous de transport ou placez des chandelles sous le châssis avant de travailler sous la machine.
- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, pensez toujours que la rotation manuelle d'une transmission ou de toute pièce entraînée mécaniquement (par exemple, en accédant à un graisseur) mettra en mouvement des pièces dans d'autres zones (courroies, poulies et couteaux). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

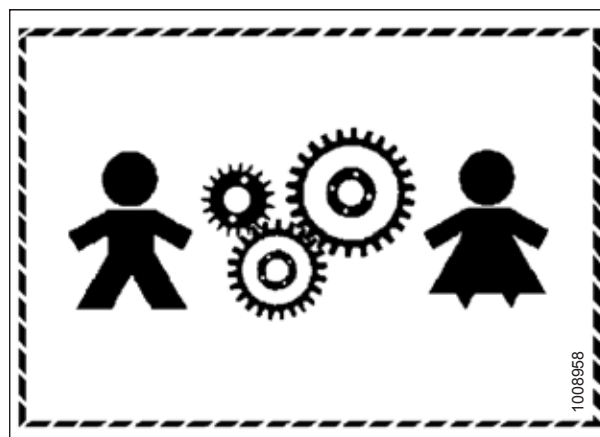


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

SÉCURITÉ

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



Figure 1.10: Matériel de sécurité

1.5 Sécurité du système hydraulique

- Placez toujours toutes les commandes hydrauliques au point mort avant tout démontage.
- Assurez-vous que tous les composants du système hydraulique sont propres et en bon état.
- Remplacez les flexibles et les conduites en acier qui sont usés, coupés, abrasés, aplatis ou pincés.
- Ne tentez **PAS** de faire des réparations de fortune sur les conduites, les raccords ou les flexibles hydrauliques, en utilisant des bandes, des pinces, du ciment ou des soudures. Le système hydraulique opère sous très haute pression. Les réparations de fortune lâcheront soudainement et créeront des situations incertaines et dangereuses.
- Portez des gants ou des lunettes adaptés lors de la recherche de fuites hydrauliques sous haute pression. Utilisez un morceau de carton comme écran au lieu de vos mains pour isoler et identifier une fuite.
- En cas de blessure due à une projection concentrée de fluide hydraulique sous haute pression, consultez immédiatement un médecin. Une infection grave ou une réaction toxique peut se développer si le fluide hydraulique transperce la peau.
- Assurez-vous que tous les composants sont bien serrés et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression un système hydraulique.



Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques



Figure 1.12: Risque lié à la pression hydraulique

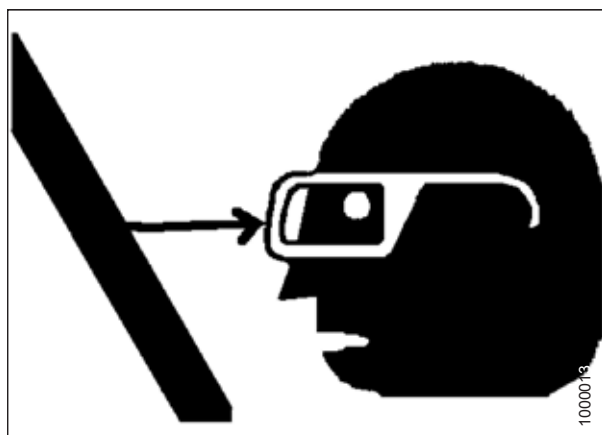


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Signalisation de sécurité

- Maintenez les signalisations de sécurité propres et lisibles en permanence.
- Remplacez les signalisations de sécurité qui manquent ou deviennent illisibles.
- Si une pièce d'origine sur laquelle est apposée le sigle de sécurité est remplacée, vérifiez que la pièce de rechange porte elle aussi le sigle de sécurité en vigueur.
- Les signalisations de sécurité sont disponibles auprès de Service des pièces détachées de votre concessionnaire MacDon.

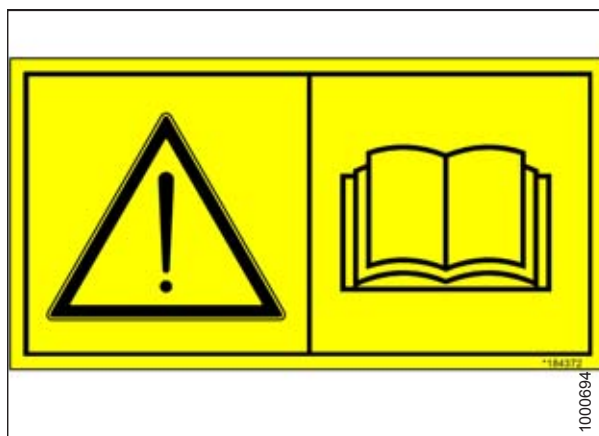


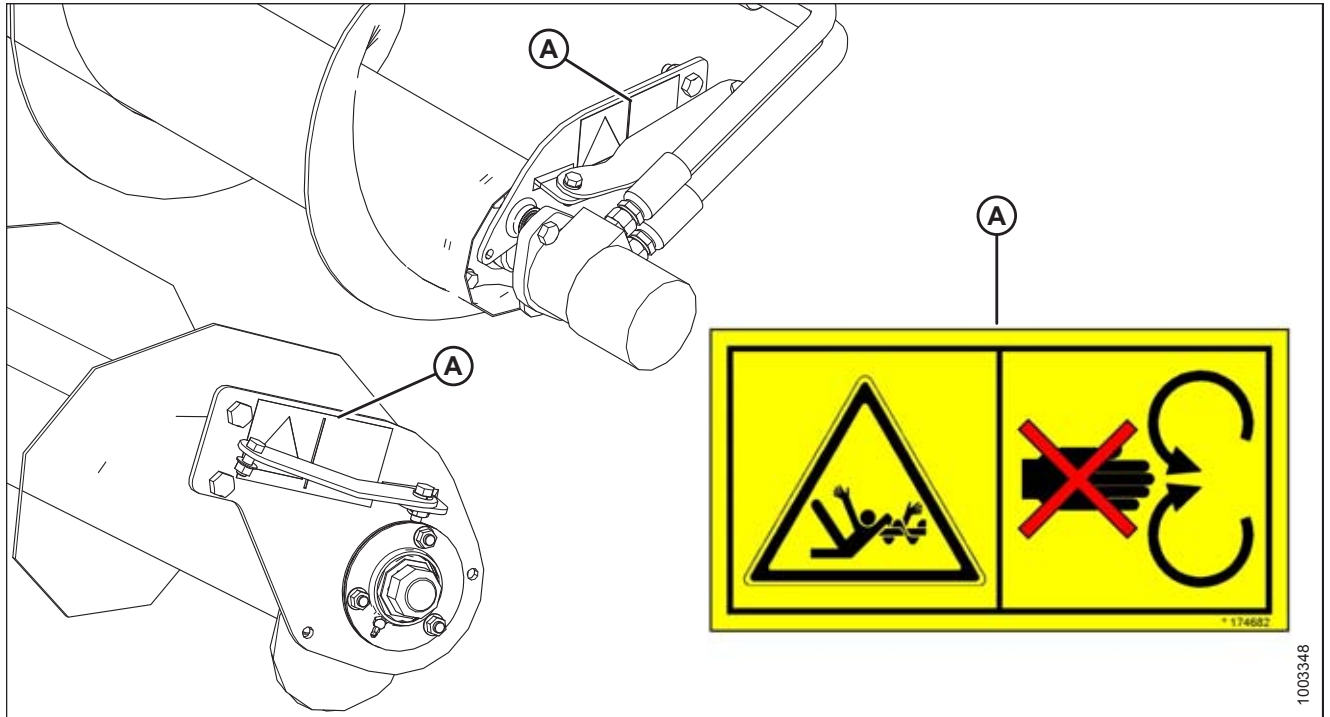
Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.6.1 Installation des autocollants de sécurité

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

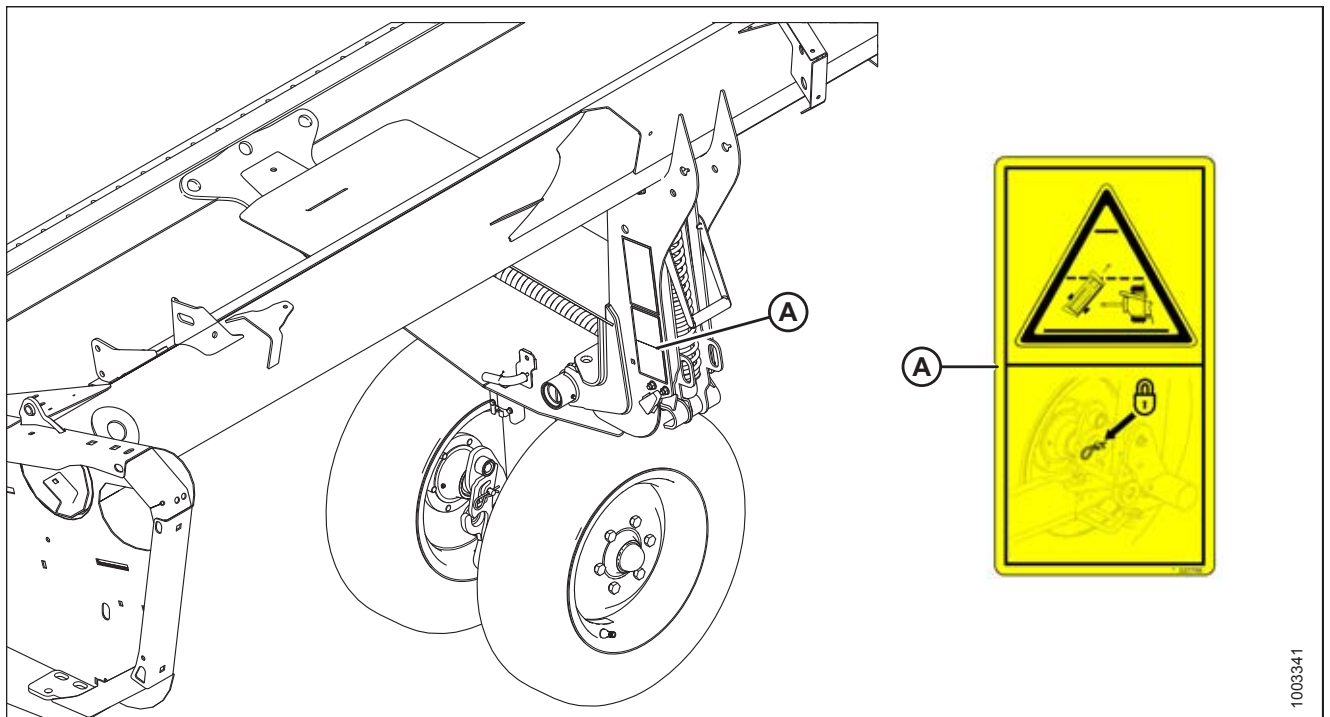
1.7 Emplacements des autocollants de sécurité

Figure 1.15: vis transversale supérieure



A – MD N° 174682

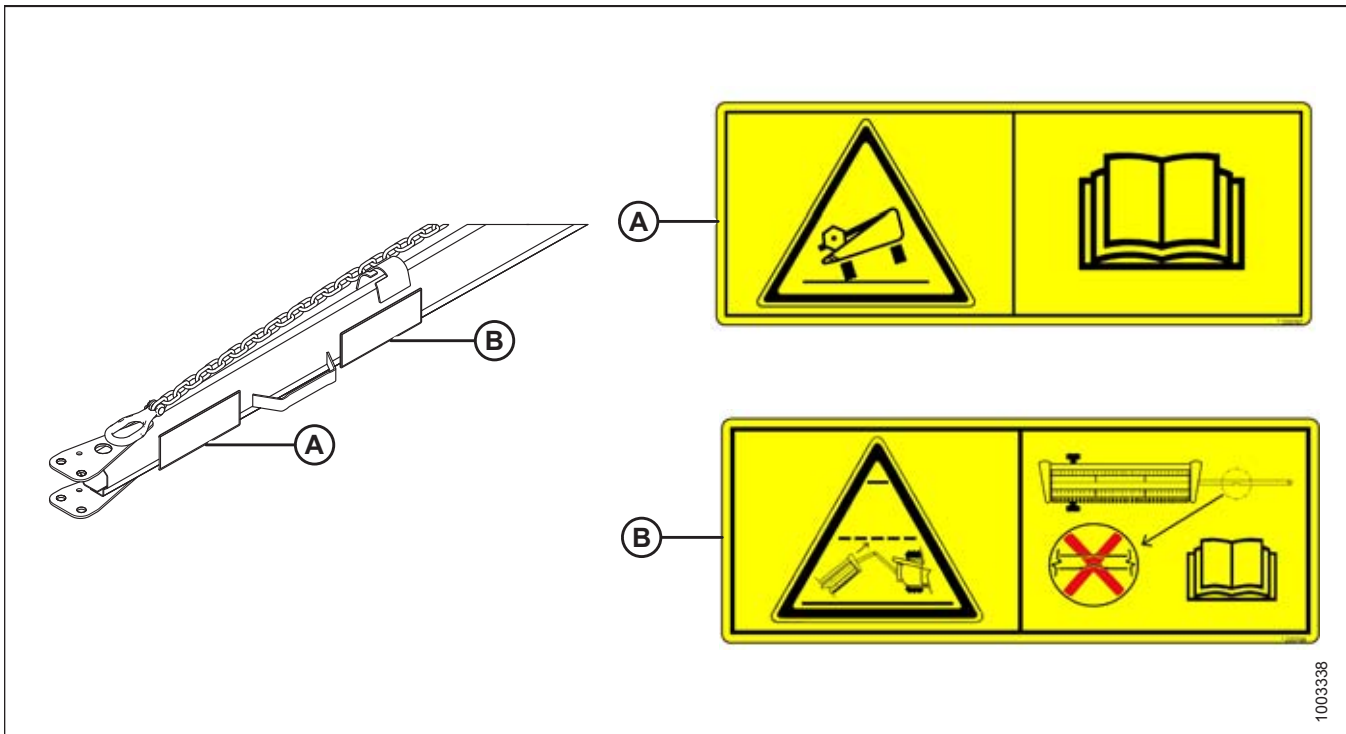
Figure 1.16: Transport à vitesse lente



A – MD N° 220799

SÉCURITÉ

Figure 1.17: Barre de remorquage pour transport à vitesse lente

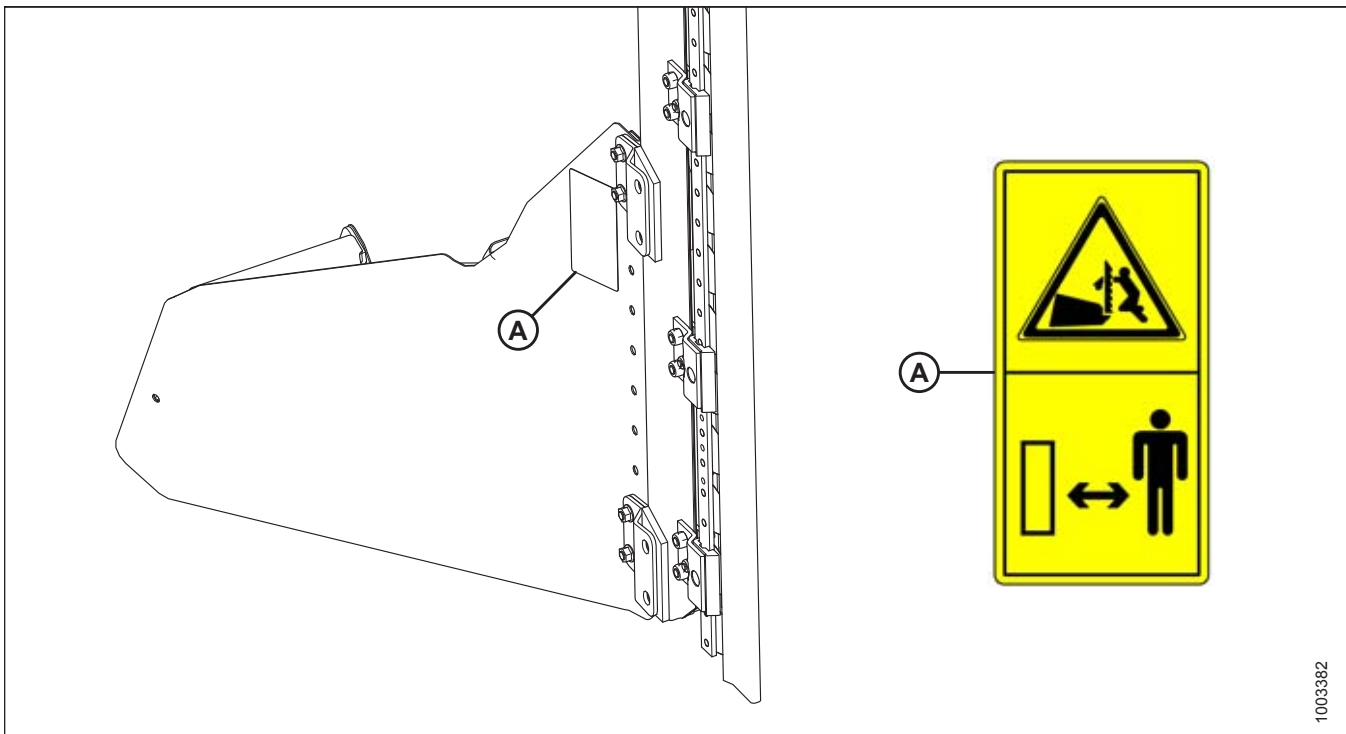


1003338

A – MD N° 220797

B – MD N° 220798

Figure 1.18: Couteau vertical

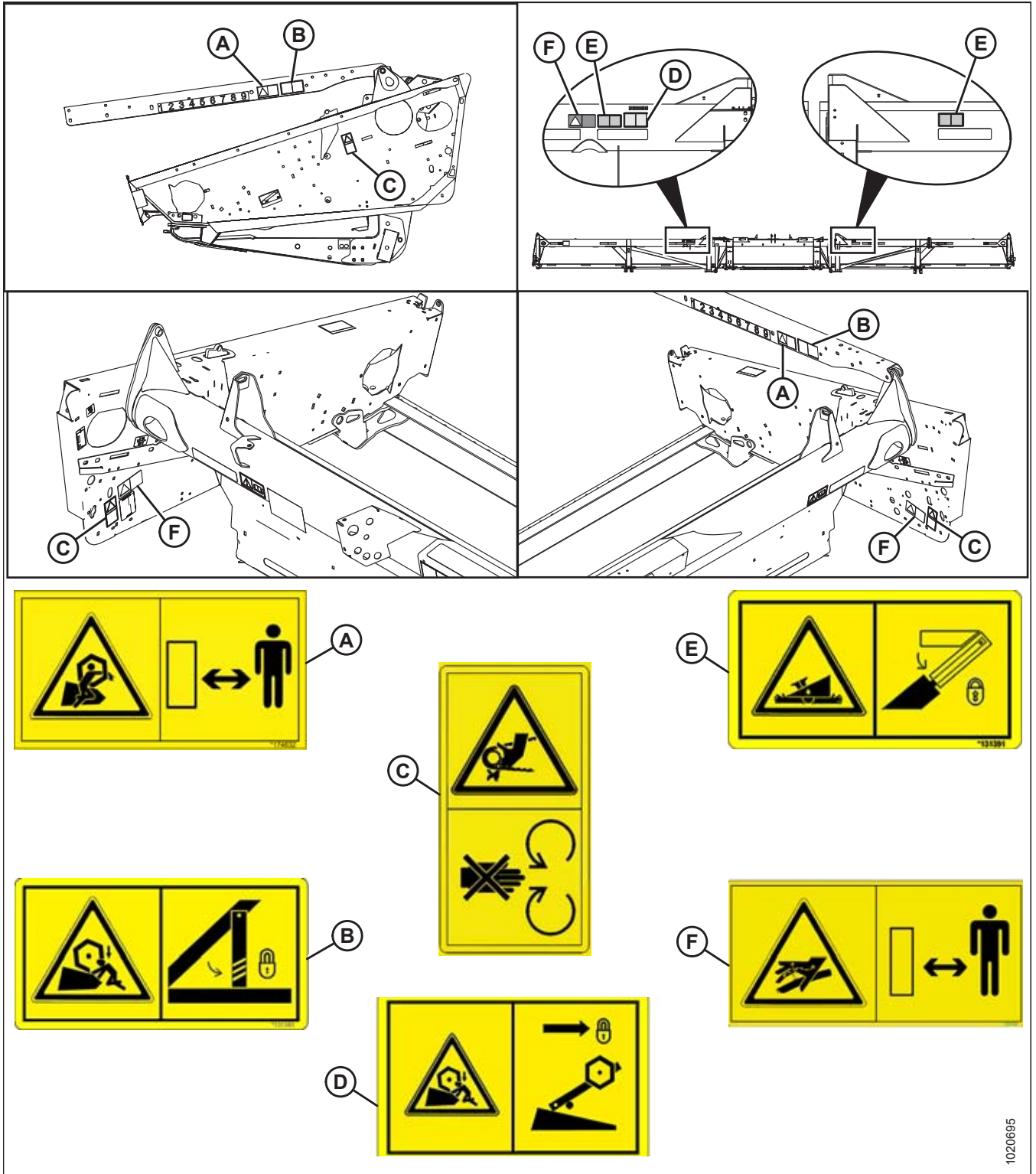


1003382

A – MD N° 174684

SÉCURITÉ

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



A – MD N° 174632

D – MD N° 131392 (Rabatteur double uniquement)

B – MD N° 131393

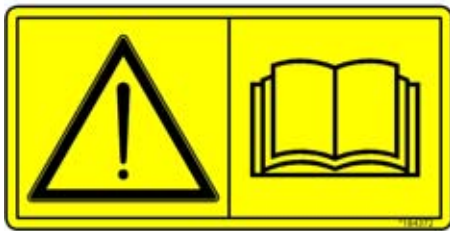
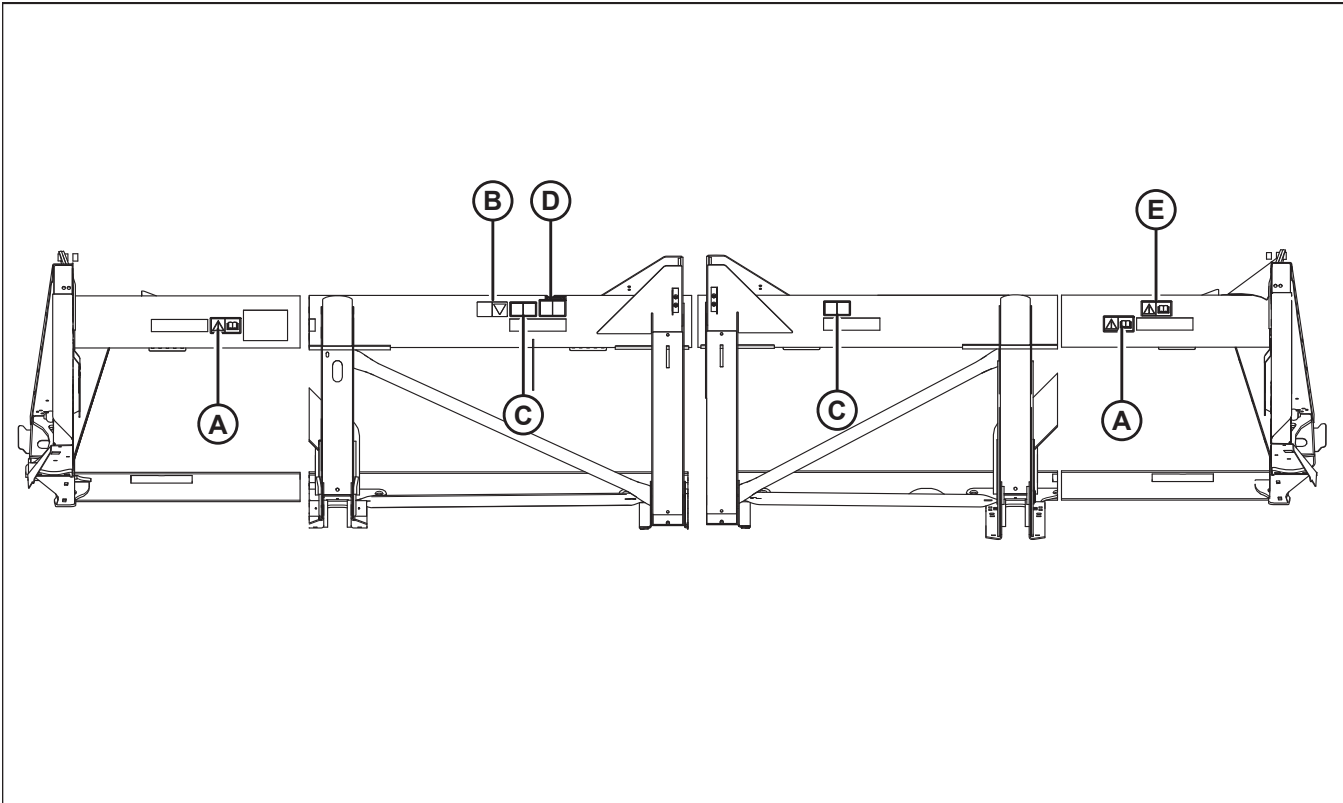
E – MD N° 131391 (Deux endroits)

C – MD N° 184422

F – MD N° 166466 (Trois endroits)

SÉCURITÉ

Figure 1.20: Tube arrière



1006608

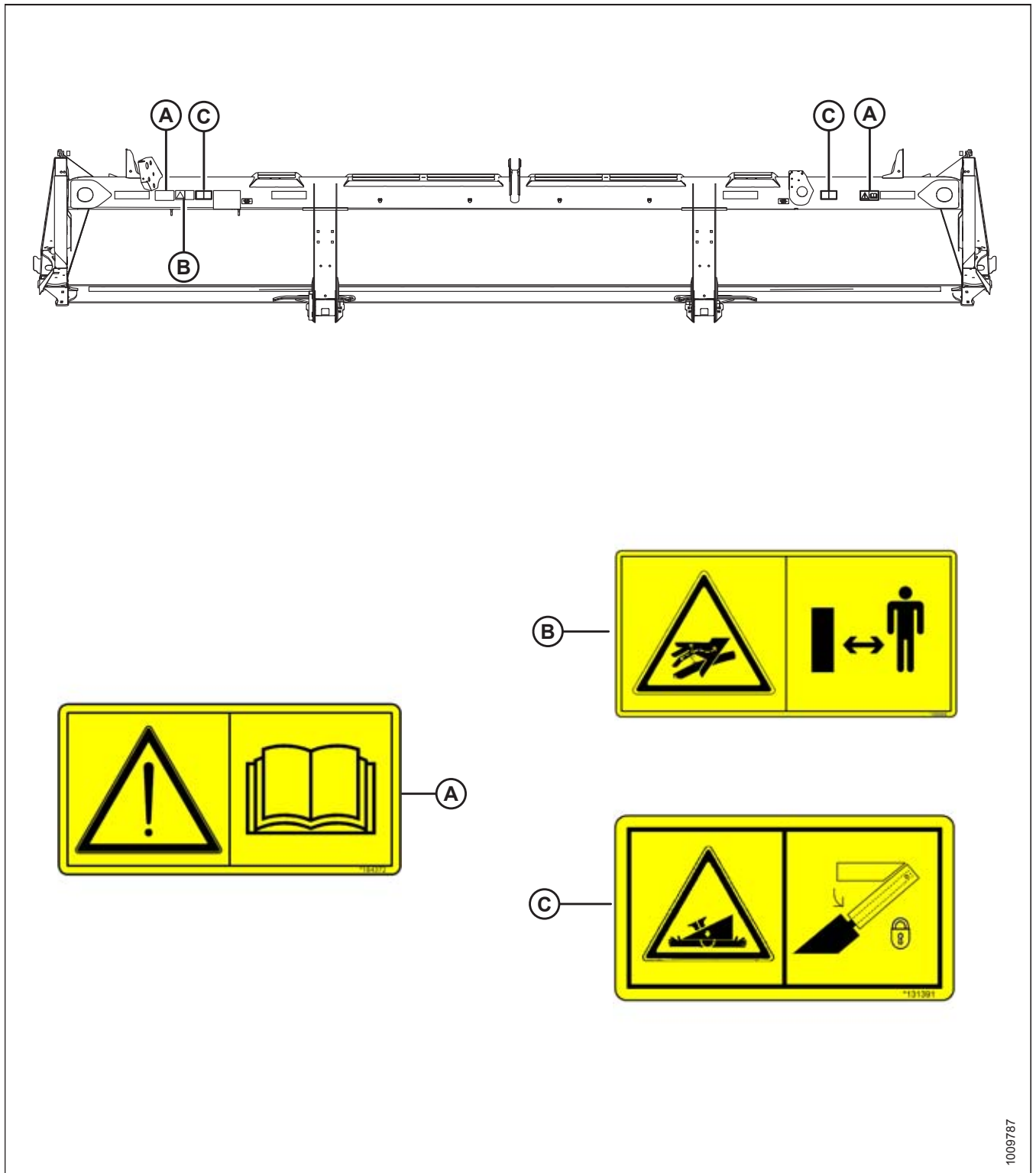
A – MD N° 184372
D – MD N° 131392

B – MD N° 166466
E – MD no 184372 (châssis divisé)

C – MD N° 131391

SÉCURITÉ

Figure 1.21: Tube arrière : Plateforme 6,1 m (20 pi)



A – MD N° 184372

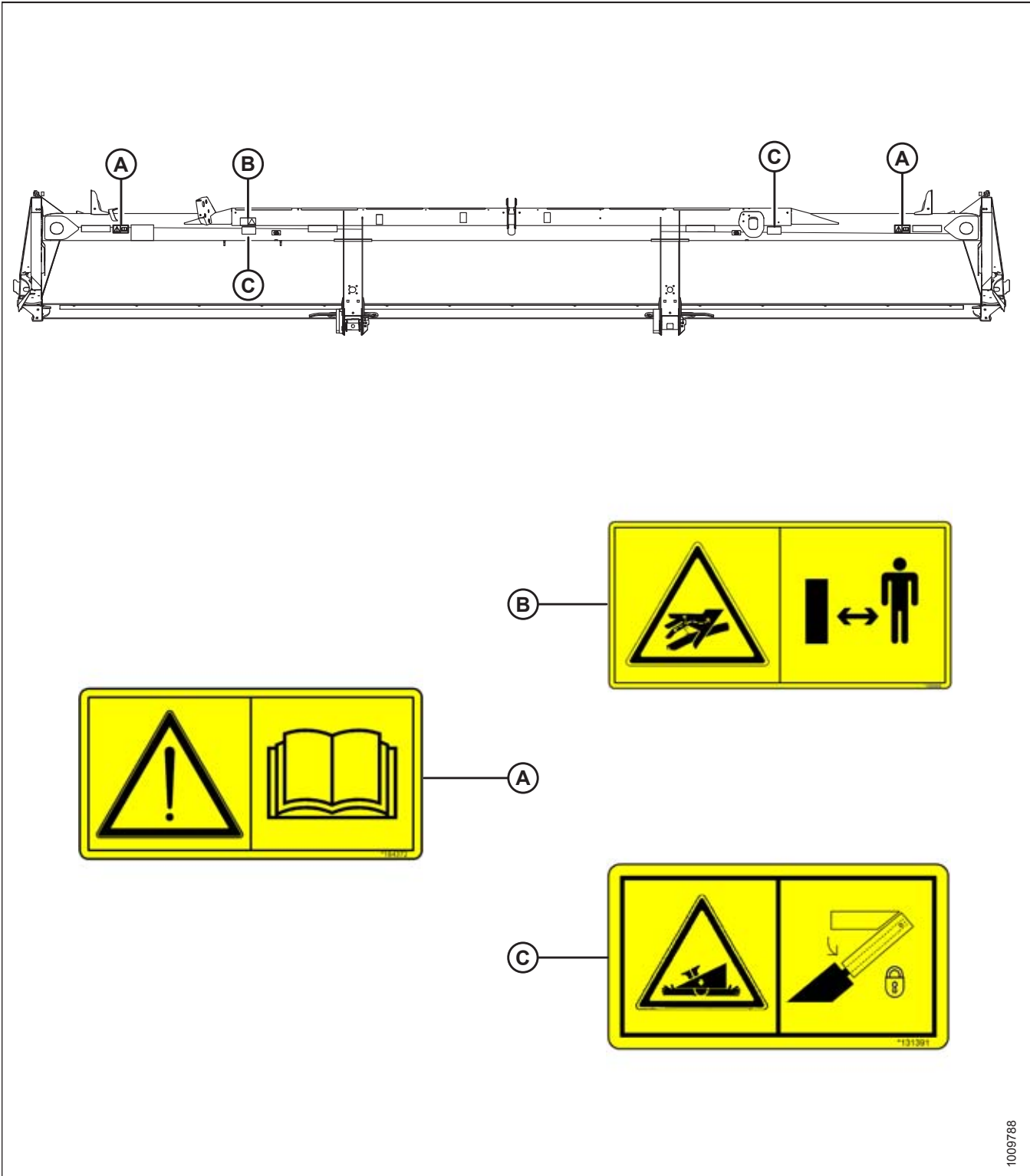
B – MD N° 166466

C – MD N° 131391

1009787

SÉCURITÉ

Figure 1.22: Tube arrière : Plateforme 7,6 m (25 pi)



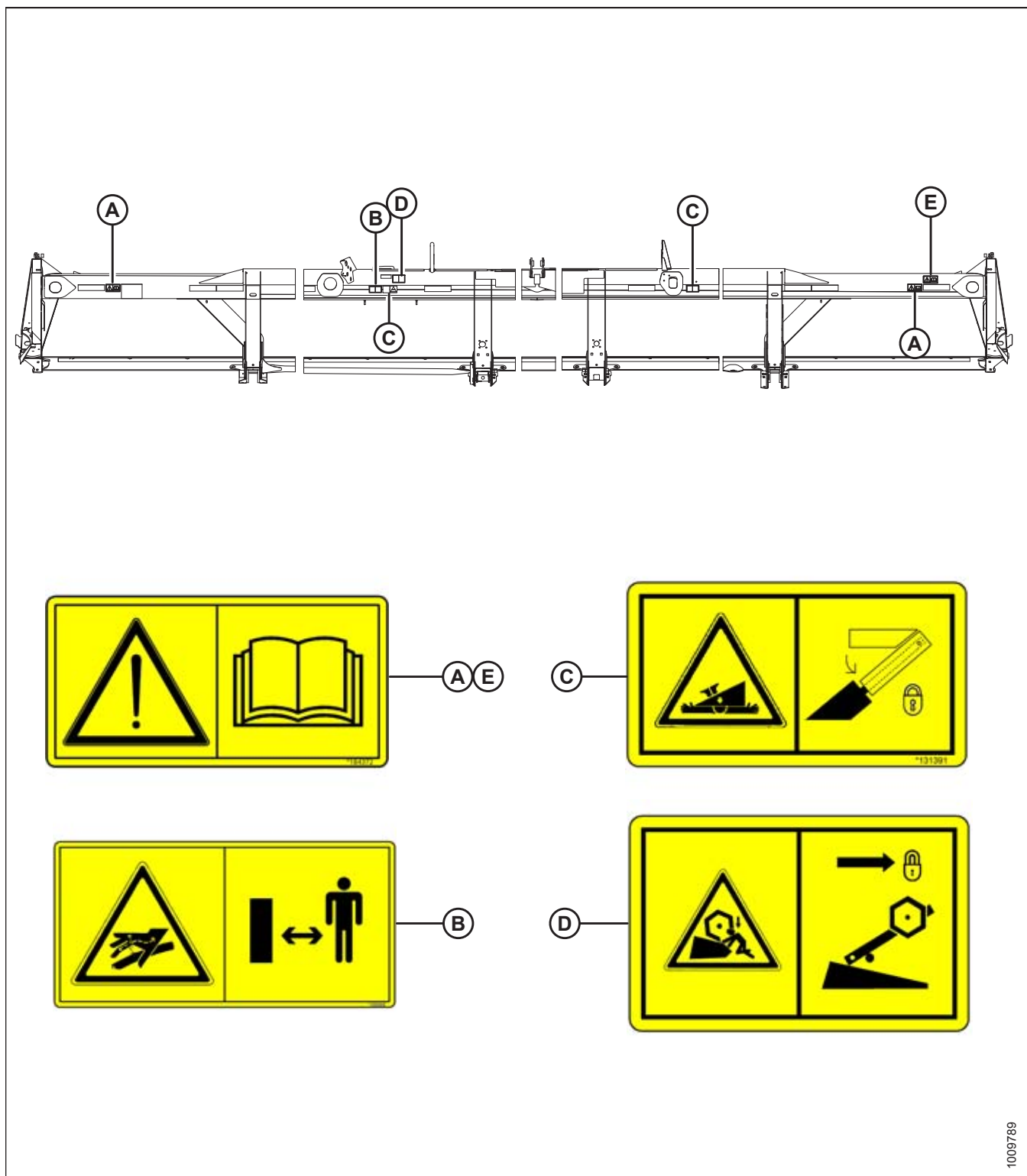
A – MD N° 184372

B – MD N° 166466

C – MD N° 131391

SÉCURITÉ

Figure 1.23: Tube arrière : Plateformes (9,1 m, 10,6 m, 12,2 m et 13,7 m (30 pi, 35 pi, 40 pi et 45 pi))



A – MD n° 184372 (Sauf châssis divisé de 12,2 m [40 pi])
 D – MD n° 131392 (9,1 m et 10,6 m [30 pi et 35 pi]
 Rabatteur double uniquement)

B – MD n° 166466

E – MD n° 184372 (Sauf châssis divisé de 12,2 m [30 pi])

C – MD n° 131391

1009789

1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

MD N° 113482

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

ATTENTION

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

- Lisez le manuel de l'opérateur et suivez toutes les consignes de sécurité.
- Ne permettez pas que la machine soit utilisée par des personnes n'ayant pas reçu la formation adéquate.
- Passez en revue les consignes de sécurité avec tous les opérateurs une fois par an.
- Vérifiez que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et sont bien lisibles.
- Assurez-vous que personne ne se trouve près de la machine avant de démarrer le moteur et pendant les opérations.
- Ne laissez personne s'approcher de la machine.
- Laissez tous les blindages en place et restez à l'écart des pièces en mouvement.
- Débrayez l'entraînement de la plateforme, mettez la transmission au point mort et attendez l'arrêt de tout mouvement avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Coupez le moteur et retirez la clé avant toute intervention, réglage, lubrification, nettoyage ou débouillage.
- Enclenchez les butées de sécurité pour éviter l'abaissement de la plateforme ou du rabatteur avant tout l'entretien en position haute.
- Utilisez l'emblème de véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.



Figure 1.24: MD N° 113482

MD N° 131391

Risque d'écrasement

DANGER

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

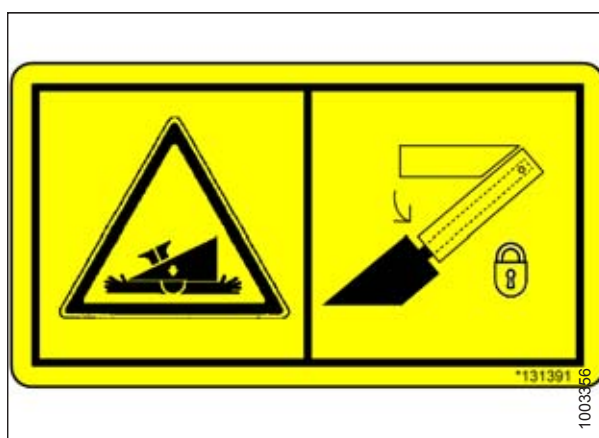


Figure 1.25: MD N° 131391

SÉCURITÉ

MD N° 131392

Risque d'écrasement

AVERTISSEMENT

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

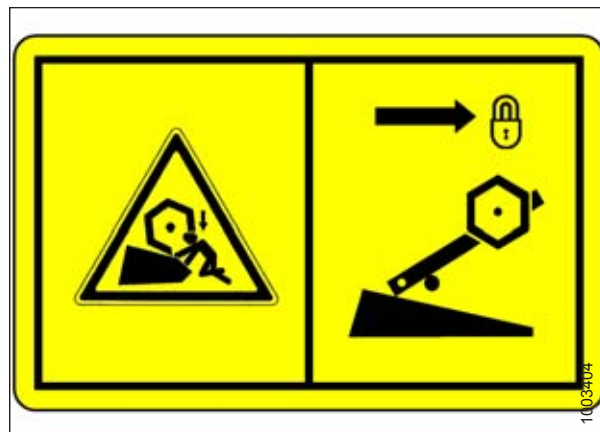


Figure 1.26: MD N° 131392

MD N° 131393

Dangers liés au rabatteur

AVERTISSEMENT

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



Figure 1.27: MD N° 131393

MD N° 166466

Danger lié à de l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

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



Figure 1.28: MD N° 166466

SÉCURITÉ

MD N° 174436

Danger lié à de l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

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

MD N° 174632

Dangers liés à l'enchevêtrement par le rabatteur

ATTENTION

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

MD N° 184372

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

ATTENTION

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

- Lisez le manuel de l'opérateur et suivez toutes les consignes de sécurité.
- Ne permettez pas que la machine soit utilisée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Repassez les consignes de sécurité une fois par an avec tous les opérateurs.
- Assurez-vous que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et sont bien lisibles.
- Assurez-vous que personne ne se trouve près de la machine avant de démarrer le moteur et pendant les opérations.
- Ne laissez personne s'approcher de la machine.



Figure 1.29: MD N° 174436

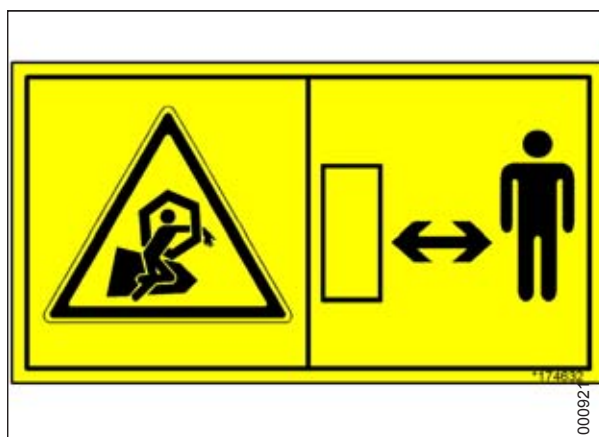


Figure 1.30: MD N° 174632

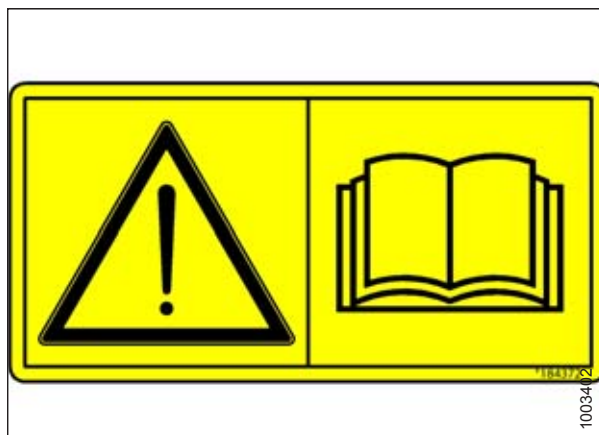


Figure 1.31: MD N° 184372

SÉCURITÉ

- Laissez tous les blindages en place et restez à l'écart des pièces en mouvement.
- Débrayez l'entraînement de la plateforme, mettez la transmission au point mort et attendez l'arrêt de tout mouvement avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact avant de procéder à l'entretien, au réglage, à la lubrification, au nettoyage ou au débranchement de la machine.
- Enclenchez les butées pour éviter la chute de la plateforme en cas d'intervention sur celle-ci en position haute.
- Utilisez l'emblème du véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.

MD N° 184422

Danger dus à l'absence de blindages

AVERTISSEMENT

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



Figure 1.32: MD N° 184422

MD N° 220797

Risque de basculement en mode de transport

AVERTISSEMENT

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

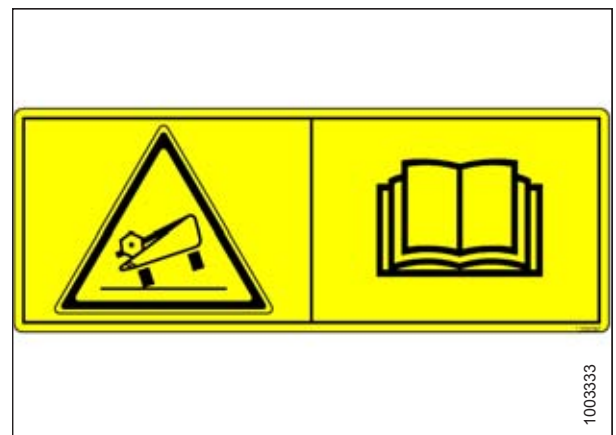


Figure 1.33: MD N° 220797

SÉCURITÉ

MD N° 220798

Risque de perte de contrôle pendant le transport

ATTENTION

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



Figure 1.34: MD N° 220798

MD N° 220799

Dangers en cours de transport, y compris sur route.

AVERTISSEMENT

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



Figure 1.35: MD N° 220799

MD N° 279085

Dangers liés à l'accrochage par la vis

AVERTISSEMENT

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



Figure 1.36: MD N° 279085

Chapitre 2: Aperçu du produit

2.1 Définitions

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

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

APERÇU DU PRODUIT

Terme	Définition
DMP	Décalage manuel du tablier
S/O	Sans objet
NPT	Filetage de tube national : Un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT sont coniques, exclusifs pour un ajustement avec serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé qui est conçu pour être associé à un boulon
ORB	Raccord à joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour une ouverture d'orifice sur des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint frontal torique : un type de raccord couramment utilisé pour raccorder des tuyaux souples et des tubes Souvent ce type de raccord est également appelé ORS (« O-ring seal » - joint torique)
tr/min (rpm)	Tours par minute
LdSD (Limitation de l'utilisation de substances dangereuses)	Une directive de l'Union européenne pour limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses (comme le chrome hexavalent utilisé dans certains galvanisés jaunes)
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage dans une pièce à assembler
ETS	Entraînement de tapis simple
Articulation souple	Une articulation réalisée avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison sont compressibles ou se relâchent après un certain temps
cpm	Coups par minute
RS	Rabatteur simple
Camion	Véhicule à quatre roues pour autoroute ou route ne pesant pas moins de 7500 lb (3400 kg)
Entraînement synchronisé du couteau	Mouvement synchronisé appliqué à la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul moteur hydraulique.
Traction	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N)
TFFT	Turns from finger tight (tours après serrage à la main)
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en pieds-livres (pi-lb) ou en newtons-mètres (N m)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage où le raccord est assemblé selon une condition préalable (serrage à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un certain nombre de degrés pour atteindre une position finale.
Tension de couples de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce et la charge axiale qu'il induit dans le boulon ou la vis
VTS	Vis transversale supérieure

APERÇU DU PRODUIT

Terme	Définition
Entraînement non synchronisé de couteau	Mouvement non synchronisé appliqué à la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul ou de deux moteurs hydrauliques
Rondelle	Un cylindre mince avec un trou ou une fente en son centre, qui est utilisé en tant qu'entretoise, élément de répartition de la charge, ou mécanisme de verrouillage

2.2 Spécifications

Le symbole et les lettres suivants sont utilisés dans le tableau 2.1, page 24 et le tableau 2.2, page 29:

| FD1 | FM100 | Accessoires

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

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte)			
Plateforme 6,1 m (20 pi)		6096 mm (240 po)	S
Plateforme 7,6 m (25 pi)		7620 mm (300 po)	S
Plateforme 9,1 m (30 pi)		9144 mm (360 po)	S
Plateforme 10,6 m (35 pi)		10 668 mm (420 po)	S
Plateforme 12,2 m (40 pi)		12 192 mm (480 po)	S
Plateforme 13,7 m (45 pi)		13 716 mm (540 po)	S
Plage de levage de la barre de coupe		Varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse	—
Couteau			
Entraînement à couteau unique (toutes tailles) : Un moteur hydraulique avec courroie trapézoïdale pour un boîtier d'entraînement MD à usage intensif			O _F
Entraînement couteaux doubles de 6,1 à 10,6 m (de 20 à 35 pi) (synchronisés) : Un moteur hydraulique avec deux courroies crantées vers deux boîtiers d'entraînement de couteaux (MD) renforcés.			O _F
Entraînement couteaux doubles de 12,2 à 13,7 m (de 40 à 35 pi) (non synchronisés) : Deux moteurs hydrauliques à courroies en V vers deux boîtiers d'entraînement de couteaux MD renforcés			O _F
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du couteau simple ¹	Plateforme 7,6 m (25 pi)	1 200 à 1 450 (coups/min)	S
Vitesse du couteau simple ¹	Plateforme 9,1 m (30 pi)	1200 à 1400 (coups/min)	S
Vitesse du couteau simple ¹	Plateforme 10,6 m (35 pi)	1100 à 1300 (coups/min)	S
Vitesse du couteau simple ¹	Plateforme 12,2 m (40 pi)	1050 à 1200 (coups/min)	S
Vitesse de couteau double ¹	Plateformes de 6,1 m et 7,6 m (20 et 25 pi)	1400 à 1700 (coups/min)	S
Vitesse de couteau double ¹	Plateformes de 9,1 m et 10,6 m (20 et 25 pi)	1200 à 1500 (coups/min)	S

1. Dans des conditions normales de coupe, réglez la vitesse du couteau sur la poulie d'entraînement du couteau entre 600 et 640 tr/min (entre 1 200 et 1 280 cpm). Si le réglage est fait selon le côté inférieur du tableau, le couteau pourrait caler.

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Vitesse de couteau double ¹	Plateformes de 12,2 m et 13,7 m (20 et 25 pi)	1100 à 1400 (coups/min)	S
--	---	-------------------------	---

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Sections de couteau			
Sur-dentelées/solides/boulonnées/3,5 dentelures par cm (9 dentelures par pouce)			O _F
Sur-dentelées/solides/boulonnées/14 dentelures par pouce			O _U
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)		3 mm (1/8 po)	S
Doigts et rabatteurs			
Doigt : pointu/forgé/double traitement thermique (DT) Rabatteur : En tôle/boulon de réglage			O _U
Doigt : pointu/forgé/cémenté (C) Rabatteur : En tôle/boulon de réglage			O _U
Doigt : court/fond forgé/dessus forgé/plaque de réglage			O _U
Doigt : court/fond forgé/dessus en tôle/boulon de réglage			O _U
Angle de doigt (barre de coupe sur le sol)			
Vérin d'inclinaison rétracté	Plateformes de 6,1 m et 7,5 m (20 et 25 pi)	7 degrés	S
Vérin d'inclinaison rétracté	Plateformes de 9,1 m et -13,7 m (30 et -45 pi)	2 degrés	S
Vérin d'inclinaison prolongé	Plateformes de 6,1 m et 7,5 m (20 et 25 pi)	12,4 degrés	S
Vérin d'inclinaison prolongé	Plateformes de 9,1 m et -13,7 m (30 et -45 pi)	7,4 degrés	S
Tapis (convoyeur) et tabliers			
Largeur du tapis		1057 mm (41-19/32 po)	S
Entraînement du tapis		Hydraulique	S
Vitesse du tapis (Module de flottement FM100 contrôlé)		193 m/min (0-635 fpm)	S
Rabatteur de ramassage PR15			S
Quantité de doigts sur les tubes		5, 6 ou 9	—
Diamètre du tube central : toutes les tailles de rabatteur, sauf travée simple de 10,6 m (35 pi)		203 mm (8 po)	—
10,6 m (35 pi) à portée unique		254 mm (10 po)	—
Rayon de l'extrémité des doigts	Monté en usine	800 mm (31-1/2 po)	—
Rayon de l'extrémité des doigts	Plage de réglage	766 à 800 mm (30-3/16 à 31-1/2 po)	—
Diamètre réel du rabatteur (par le profil de came)		1650 mm (65 po)	—
Longueur des doigts		290 mm (11 po)	—
Espacement des doigts (échelonnés sur des tubes alternés)		150 mm (6 po)	—

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

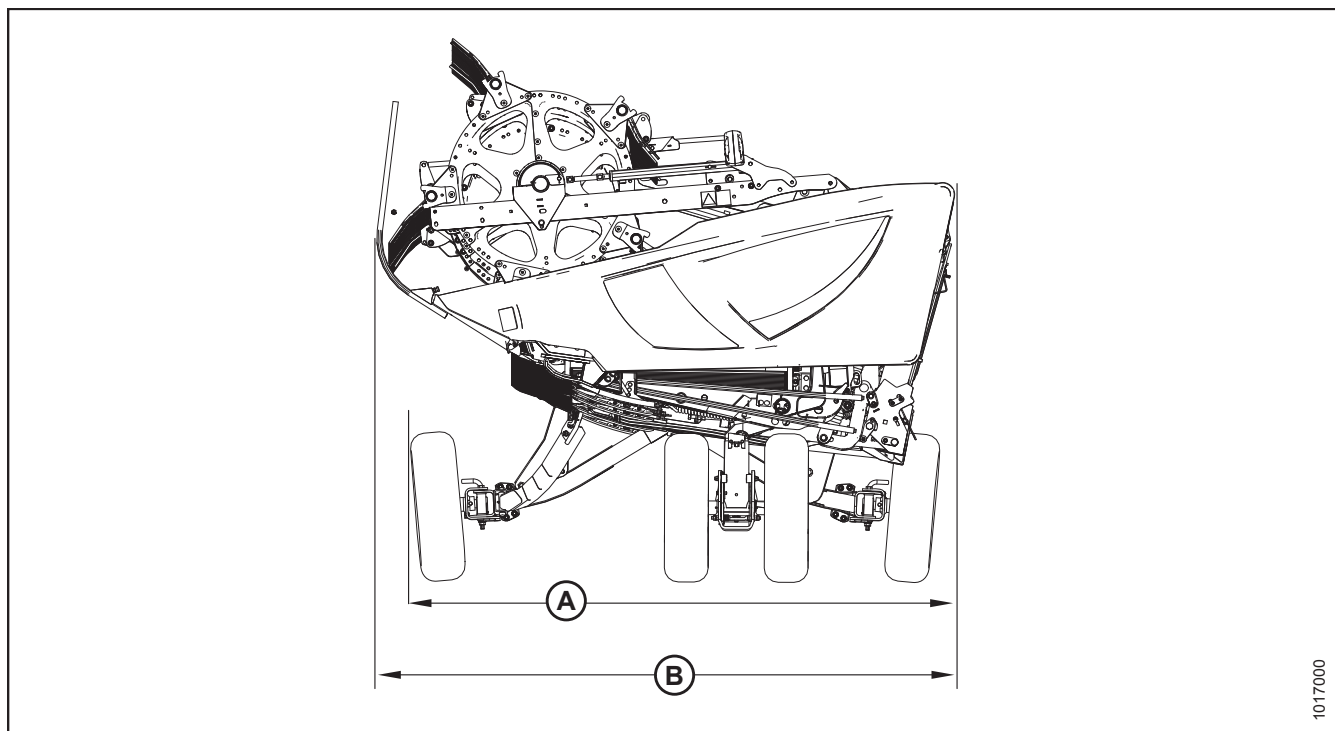
Entraînement du rabatteur	Hydraulique	S
Vitesse du rabatteur (réglable depuis la cabine, varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	De 0 à 67 tr/min	S

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Châssis et structure				
Largeur de la plateforme	Mode de travail		Largeur de coupe de plus de 1 384 mm (5,1 po)	S
Largeur de la plateforme	Mode de transport - rabatteur avant-arrière complètement rétracté dans le sens longitudinal, vérin d'inclinaison au plus court	(A) diviseurs longs retirés ²	2500 mm (98 po)	—
Largeur de la plateforme	Mode de transport - rabatteur avant-arrière complètement rétracté dans le sens longitudinal, vérin d'inclinaison au plus court	(B) diviseurs longs installés ²	2684 mm (106 po)	—

Figure 2.1: Largeur de la plateforme



2. Voir schéma 2.1, page 28.

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.2 Attelages de la plateforme

Module de flottement FM100				
Tablier de tapis d'alimentation	Largeur		2,000 m (78 11/16 po)	S
Tablier de tapis d'alimentation	Vitesse		107-122 m/min. (350–400 fpm)	S
Vis d'alimentation	Largeur		1,660 m (65-5/16 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre extérieur		559 mm (22 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre des tubes		356 mm (14 po)	S
Vis d'alimentation	Vitesse (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)		190 tr/m	S
Capacité du réservoir d'huile			75 litres (20 gallons américains)	S
Type d'huile			DURATRAN™	—
Longueur totale de la transmission ³	Boîtier, New Holland	Maximale (étendue)	1,230 m (48-7/16 po)	O _F
Longueur totale de la transmission ³	Boîtier, New Holland	Minimale (comprimée)	603 mm (23-3/4 po)	O _F
Longueur totale de la transmission ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Maximale (étendue)	1,262 m (49-11/16 po)	O _F
Longueur totale de la transmission ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Minimale (comprimée)	916 mm (36 1/16 po)	O _F
Longueur totale de la transmission ³	John Deere 9650/9660	Maximale (étendue)	775 mm (30-1/2 po)	O _F
Longueur totale de la transmission ³	John Deere 9650/9660	Minimale (comprimée)	880 mm (34-5/8 po)	O _F
vis transversale supérieure				D_E
Diamètre extérieur			305 mm (12 po)	—
Diamètre des tubes			152 mm (6 po)	—
Roues stabilisatrices/Transport à vitesse lente				D_E
Roues			38,1 cm (15 po)	—
Pneus			P205/75 R-15	—

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

APERÇU DU PRODUIT

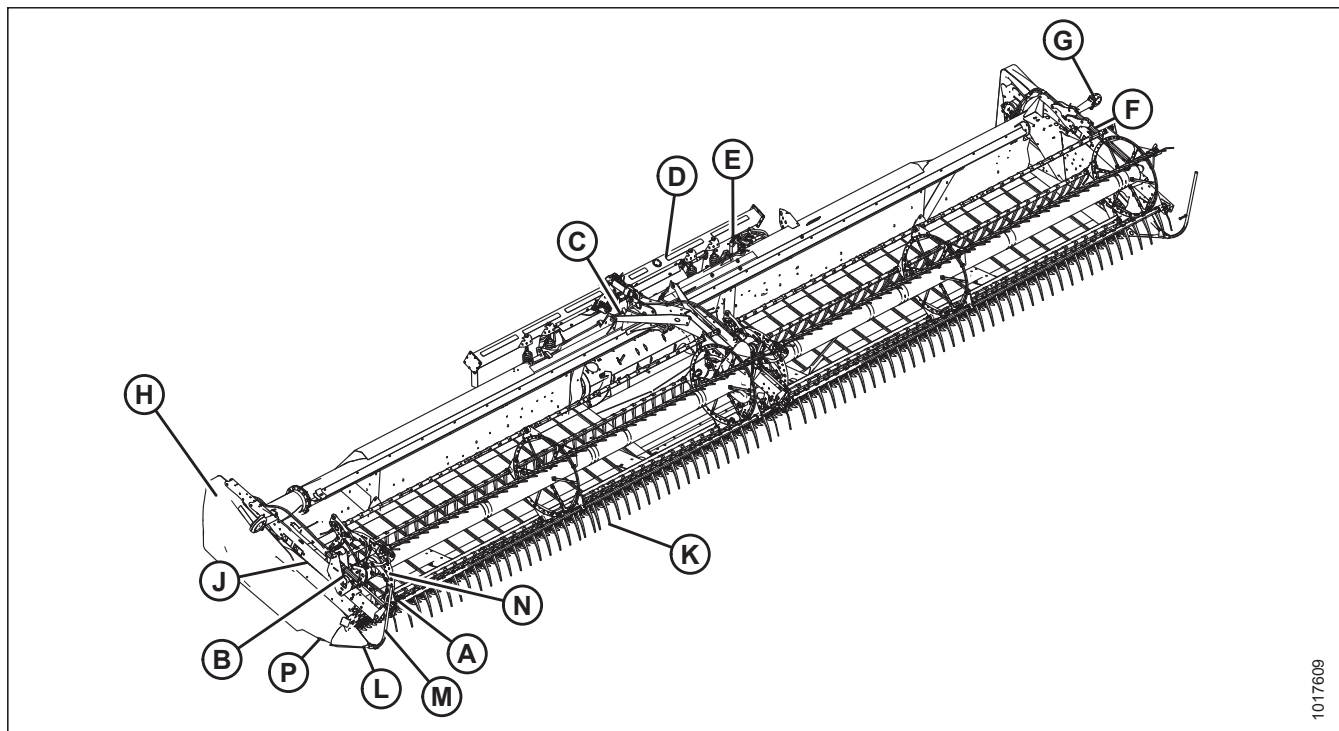
Tableau 2.3 Poids de la plateforme

Estimation de la plage de poids avec plateforme de base et sans module de flottement (les écarts sont dus à des configurations de kits différentes)		
Plateforme 6 m (20 pi)		1 517 à 2 480 kg (3 345 à 7 430 lb)
Plateforme 7,6 m (25 pi)		1 609 à 1 753 kg (3 547 à 3 872 lb)
Plateforme 9,1 m (30 pi)		2 003 à 2 341 kg (4 415 à 5 160 lb)
Plateforme 10,7 m (35 pi)		2 209 à 2 626 kg (4 870 à 5 790 lb)
Plateforme 12,2 m (40 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	2 540 à 2 617 kg (5 600–5 770 lb)
Plateforme 12,2 m (40 pi)	Châssis pour exportation	2 640 à 2 665 kg (5 820–5 875 lb)
Plateforme 13,7 m (45 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	2749 kg (6060 lb)
Plateforme 13,7 m (45 pi)	Châssis pour exportation	2794 kg (6160 lb)

2.3 Identification des composants

2.3.1 Plateforme de moissonneuse-batteuse série D1

Figure 2.2: Plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série D1 – rabatteur double présenté



A - Rabatteur de ramassage
 D - Module de flottement FM100
 Feux de transport
 K - Doigts du rabatteur
 N - Flasques du rabatteur

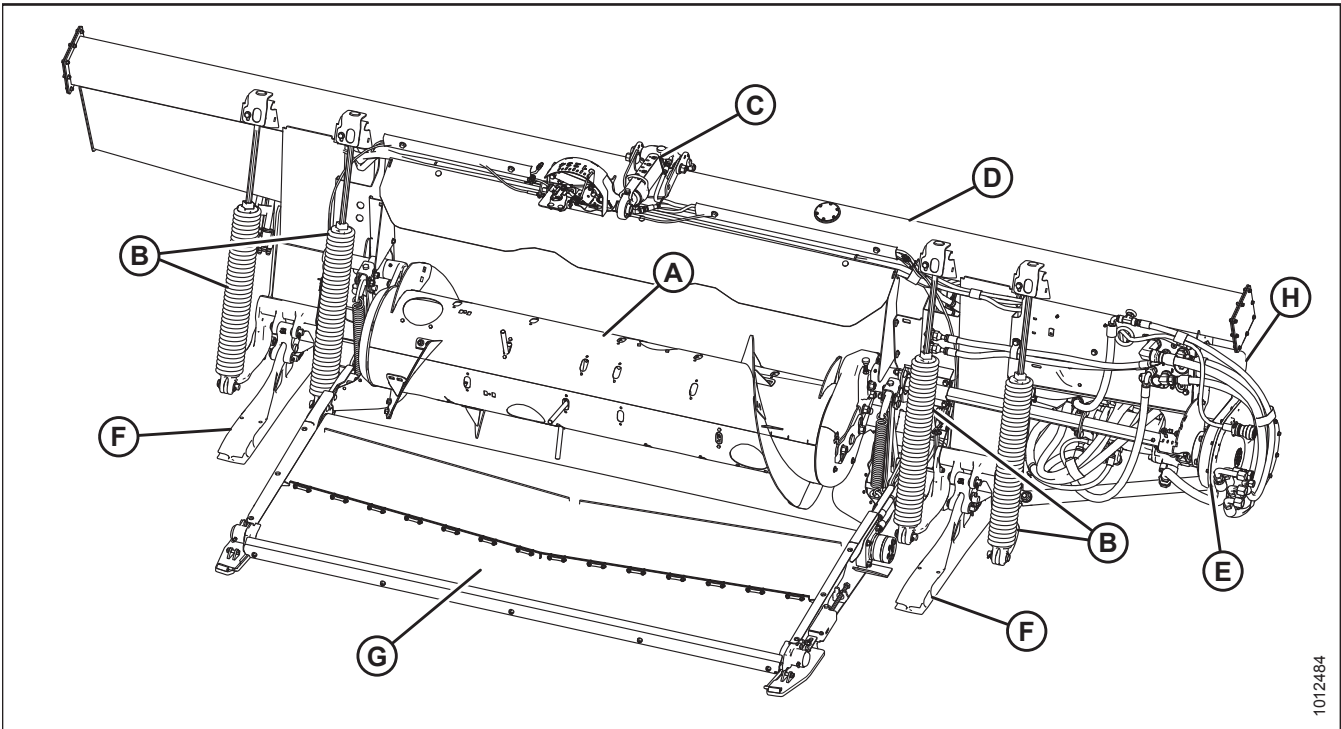
B - Came et rabatteur à entraînement
 E - Raccords hydrauliques
 H - Flasque
 L - Cône de séparation
 P - Boîtier d'entraînement à couteau (derrière la flasque)

C - Vérin d'inclinaison
 C - Vérin avant et arrière du rabatteur
 J - Vérin de levage du rabatteur
 M - Tiges de division

1017609

2.3.2 Module de flottement FM100

Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM100



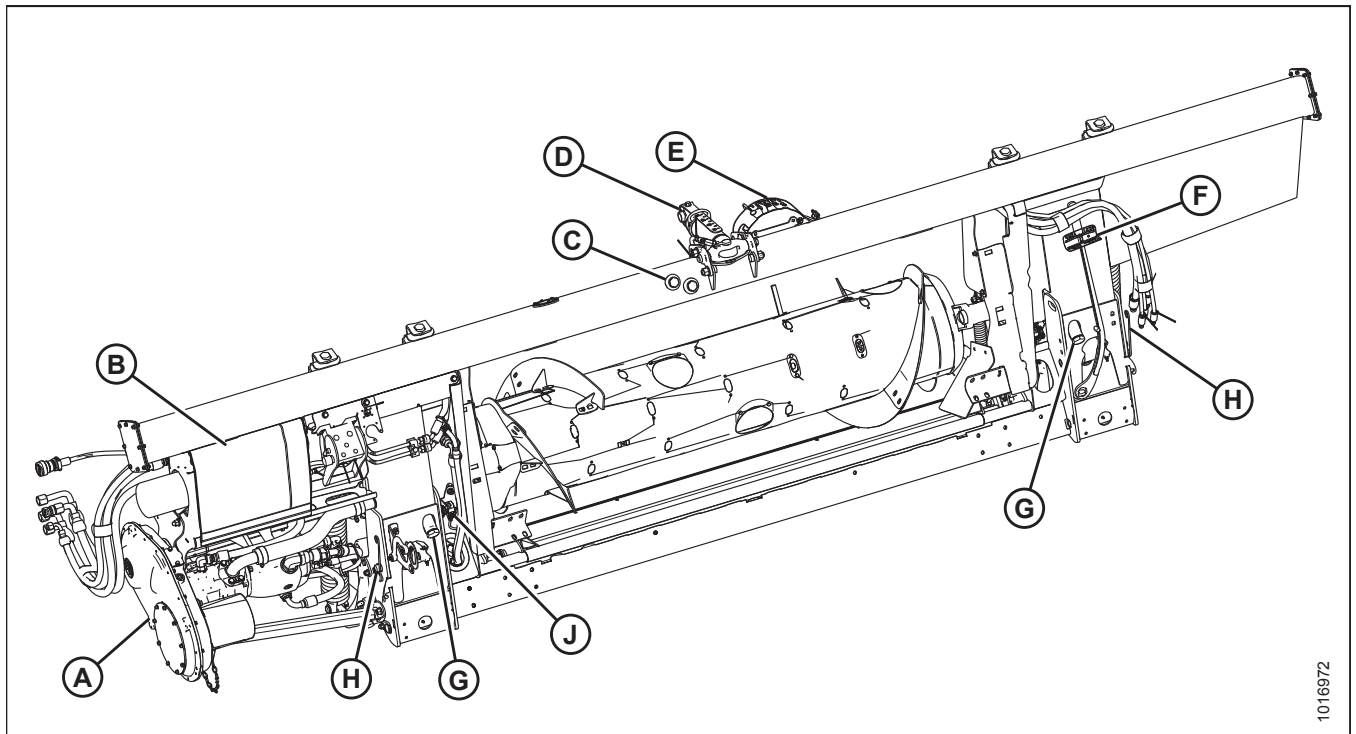
A - Vis d'alimentation
D - Réservoir hydraulique
G - Tapis d'alimentation

B - Ressorts du flottement de la plateforme
E - Boîte d'entraînement
F - Filtre hydraulique

C - Vérin d'inclinaison
F - Bras de support de la plateforme

APERÇU DU PRODUIT

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



A - Boîte d'entraînement du module de flottement

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

E - Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme

G - Tube de vidange (x2)

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

B - Capot du compartiment hydraulique

D - Vérin d'inclinaison

F - Clé dynamométrique

H - Poignée de verrouillage du flottement (x2)

1016972

Chapitre 3: Opération

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur

ATTENTION

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

3.2 Sécurité opérationnelle

⚠ ATTENTION

Respectez les consignes de sécurité suivantes :

- Respectez toutes les consignes de sécurité et le mode d'emploi figurant dans les manuels de l'opérateur. Si vous n'avez pas de pour votre moissonneuse-batteuse, demandez-en à votre distributeur et lisez-le attentivement.
- N'essayez jamais de démarrer le moteur ni d'utiliser la machine autrement qu'à partir du , du siège de la moissonneuse-batteuse.
- 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,.

⚠ 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.
- 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 bouchage.
- Vérifiez qu'il n'y a aucune vibration excessive et aucun bruit inhabituel. Devant le moindre signe d'un problème, arrêtez-vous et inspectez la machine. Suivez la bonne procédure d'arrêt. Reportez-vous au [3.4 Arrêt de la machine, page 45](#).
- N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.

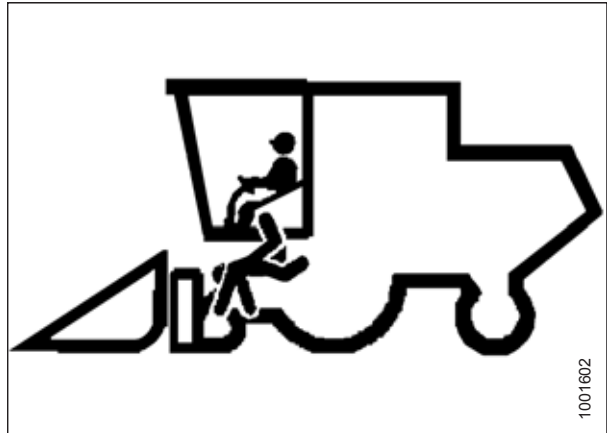


Figure 3.1: Aucun passager

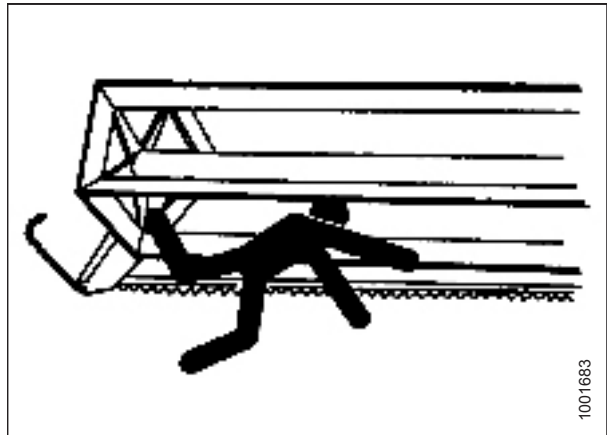


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme

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

DANGER

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

3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur

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

IMPORTANT:

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

Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

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.

LE CONTENU DE CETTE PAGE A CHANGÉ DEPUIS LA PUBLICATION DE CE MANUEL (214651 RÉVISION A).

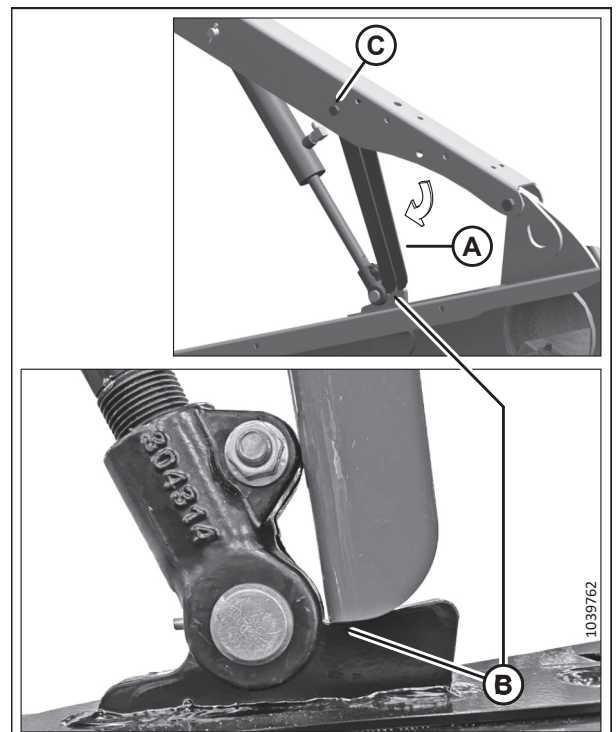


Figure 3.3: Support de sécurité du rabatteur – Bras gauche illustré

OPÉRATION

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

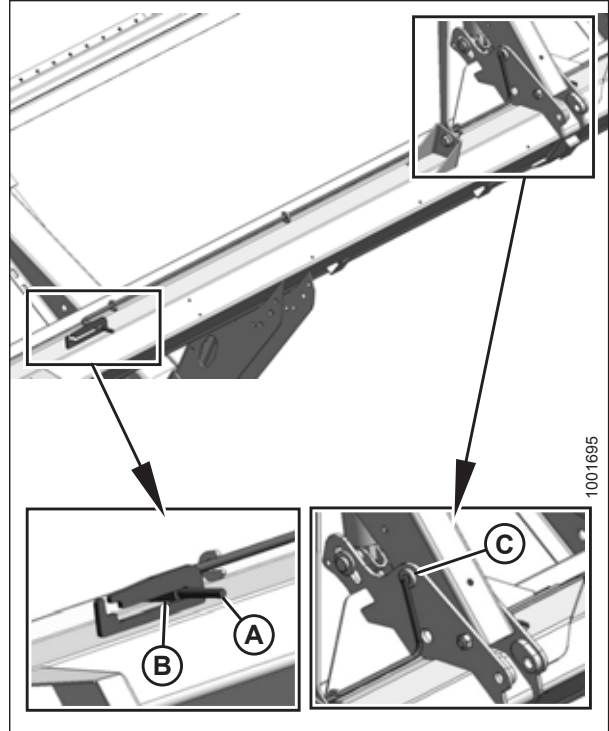


Figure 3.4: Support de sécurité du rabatteur –
Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

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

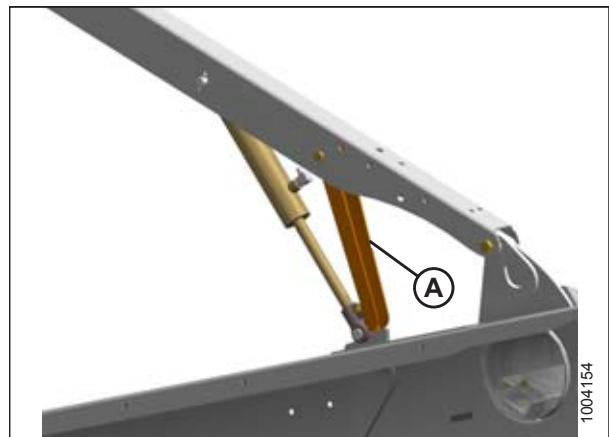


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur –
Côté gauche montré (droit opposé)

OPÉRATION

3. Utilisez la poignée (B) sur les plateformes du rabatteur double pour déplacer la tige de verrouillage (A) vers l'extérieur.

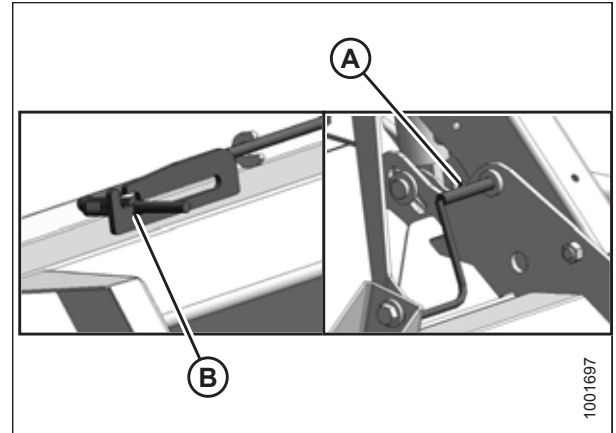


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

3.2.3 Capots du diviseur

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

Ouverture des capots du diviseur

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

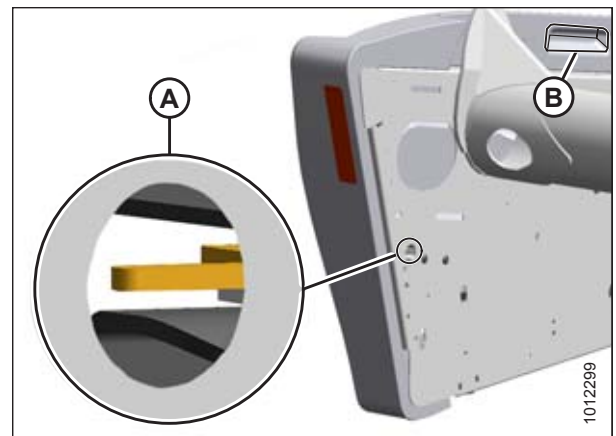


Figure 3.7: Capot du diviseur gauche

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

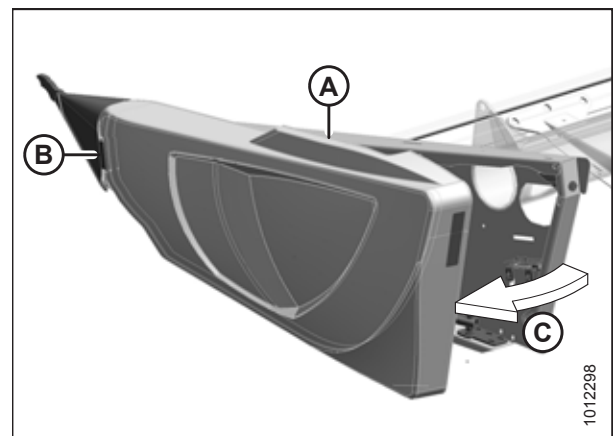


Figure 3.8: Capot du diviseur gauche

OPÉRATION

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

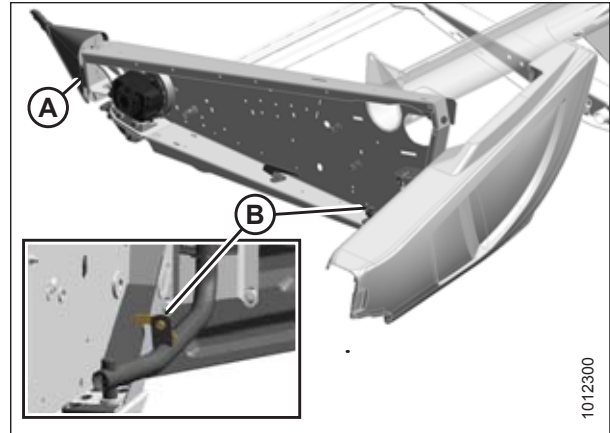


Figure 3.9: Capot du diviseur gauche

Fermeture des capots du diviseur

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

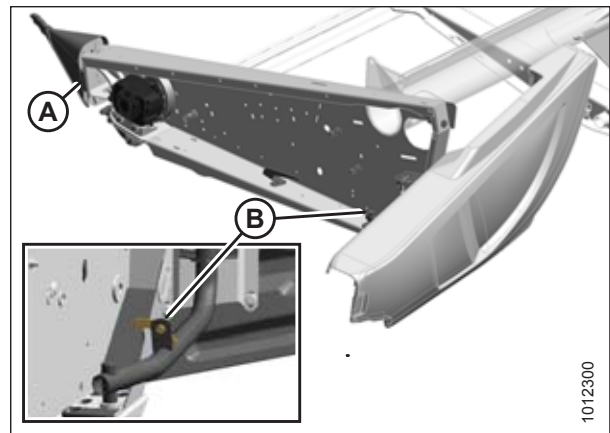


Figure 3.10: Capot du diviseur gauche

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

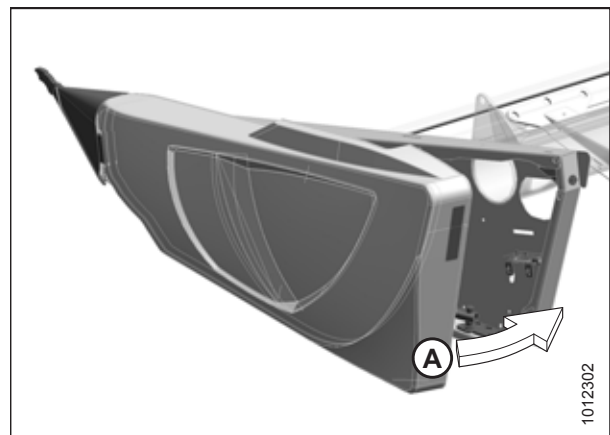


Figure 3.11: Capot du diviseur gauche

OPÉRATION

Retrait des capots du diviseur

1. Ouvrez complètement le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
2. Engagez le verrou (A) pour empêcher le mouvement du capot du diviseur.
3. Enlevez la vis autotaraudeuse (B).
4. Faites glisser le capot du diviseur vers le haut et retirez-le du bras d'articulation.
5. Éloignez le capot du diviseur de la zone de travail.

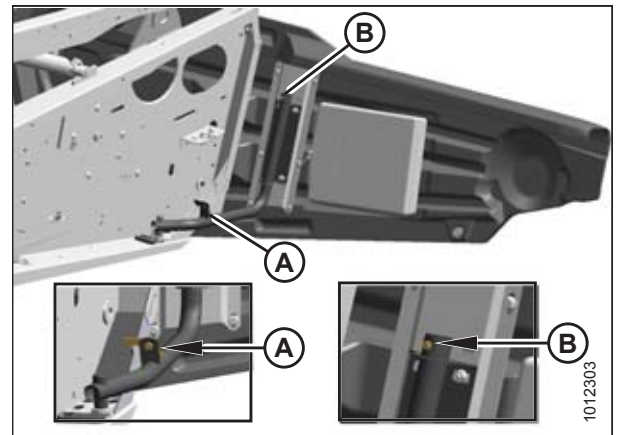


Figure 3.12: Capot du diviseur gauche

Installation des capots du diviseur

1. Guidez le capot du diviseur sur le bras d'articulation et glissez-le légèrement vers le bas.
2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Désengagez le verrou (A) pour permettre le mouvement du capot du diviseur.
4. Fermez le capot du diviseur. Consultez [Fermeture des capots du diviseur, page 40](#).

NOTE:

Les capots du diviseur peuvent se dilater ou se contracter lorsque soumis aux grandes variations de température. Les positions de la goupille supérieure et du support du loquet inférieur peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles. Consultez [Contrôle et réglage des capots du diviseur, page 42](#).

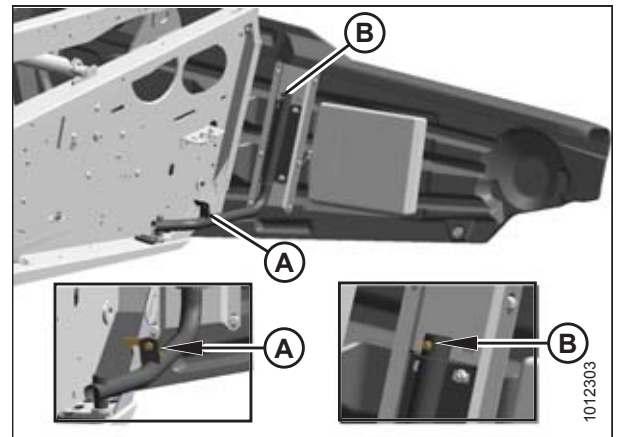


Figure 3.13: Capot du diviseur gauche

OPÉRATION

Contrôle et réglage des capots du diviseur

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

1. Contrôlez l'espace (X) entre l'extrémité avant des blindages et le châssis de la plateforme, puis comparez-le aux valeurs du tableau 3.1, page 42.

Tableau 3.1 Écart avec le capot du diviseur à différentes températures

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

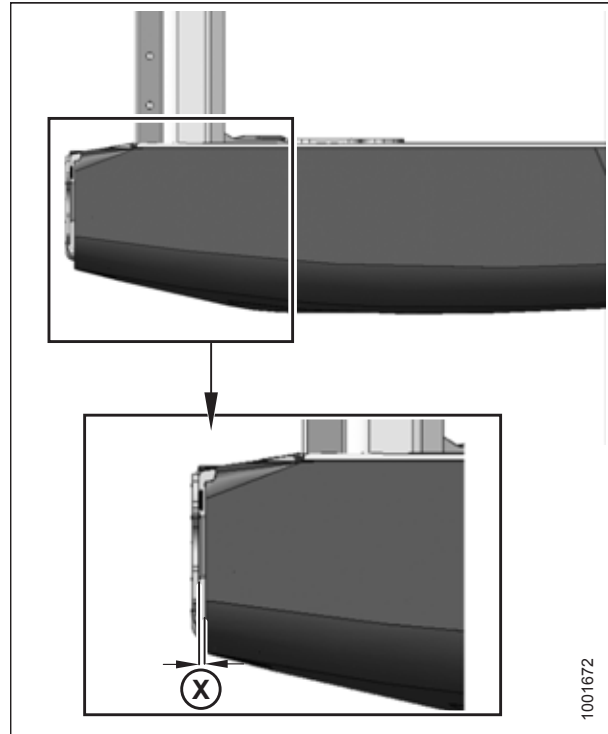


Figure 3.14: Écart entre le blindage et le châssis de la plateforme

NOTE:

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

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

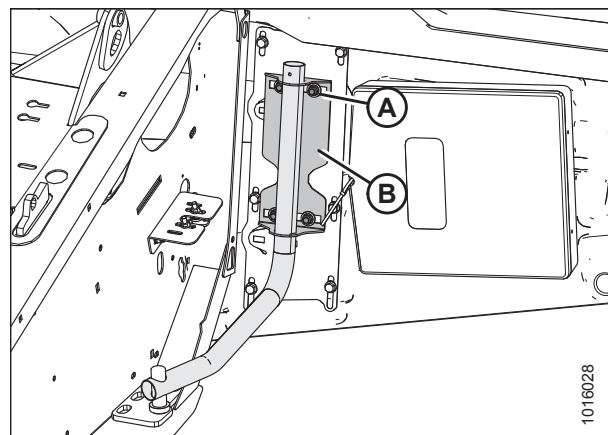


Figure 3.15: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

OPÉRATION

2. Desserrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet (B).
3. Réglez l'ensemble du loquet (B) pour atteindre l'écart souhaité entre l'extrémité avant du blindage et le châssis de la plateforme. Reportez-vous au tableau 3.1, page 42 pour l'écart de capot recommandé à différentes températures.
4. Serrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet.
5. Serrez les quatre boulons sur le support du tuyau de support.
6. Fermez le capot du diviseur.

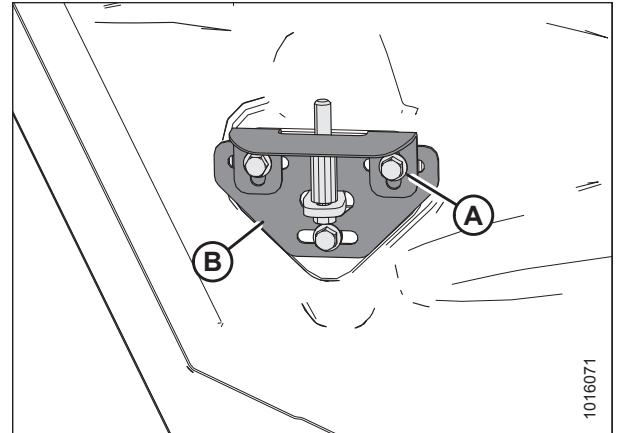


Figure 3.16: Ensemble du loquet du capot du diviseur gauche

3.2.4 Contrôle quotidien au démarrage

ATTENTION

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



Figure 3.17: Dispositifs de sécurité

Effectuez les tâches suivantes chaque jour avant le démarrage :

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

NOTE:

Utilisez la procédure appropriée pour détecter les fuites de fluides sous pression. Consultez [5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 401](#).

2. Nettoyez tous les feux et toutes les surfaces réfléchissantes de la machine.
3. Effectuez tout l'entretien quotidien. Consultez [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#).

3.3 Période de rodage

ATTENTION

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

NOTE:

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

Après avoir fixé la plateforme à la moissonneuse-batteuse pour la première fois, procédez comme suit :

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

NOTE:

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

2. Reportez-vous au [5.3.2 Inspection de rodage, page 399](#) et effectuez toutes les tâches spécifiées.

3.4 Arrêt de la machine

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Pour stopper la machine, avant de quitter le siège de , de la moissonneuse-batteuse procédez comme suit :

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

3.5 Commandes de la cabine

ATTENTION

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

Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse: pour identifier es commandes de la cabine suivantes :

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

3.6 Configuration de la plateforme

3.6.1 Attelages de la plateforme

Plusieurs accessoires sont disponibles en option pour améliorer les performances de votre plateforme et peuvent être installés par votre concessionnaire MacDon. Reportez-vous au manuel *6 Options et accessoires, page 575* pour les descriptions des articles disponibles.

3.6.2 Réglages de la plateforme

Les tableaux suivants fournissent des lignes directrices pour la mise en place la plateforme de coupe D1; cependant, les paramètres suggérés peuvent être modifiés pour s'adapter à différentes cultures et conditions non couvertes dans le tableau.

Consultez également *3.6.4 Réglages du rabatteur, page 60*.

Pour les configurations de la vis FM100, reportez-vous à *3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 64*.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série D1 / FM100

Hauteur de chaume 102 (<4)									
Roues stabilisatrices ⁴									
Rangement									
Position des patins									
Haut ou milieu									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis ⁵	Angle de la plateforme ^{6,7}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ⁸	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure		
Légère	Arrêt	8	B – C	3	10-15	6 ou 7	Non requis		
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis		
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé		
Déposé	Arrêt	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis		
Hauteur de chaume 102-203 (4-8)									
Roues stabilisatrices									
Comme requis									
Position des patins									
Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture									
Conditions de récolte	Tiges de division	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 lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
5. Réglage sur la commande du tapis FM100.

6. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

7. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

8. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série D1 / FM100 (suite)

Hauteur de chaume	203+ (8+)							
Roues stabilisatrices	Comme requis							
Position des patins	Sans objet							
Conditions de récolte	Tiges de division	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 de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour les lentilles

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

9. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
10. Réglage sur la commande du tapis FM100.

11. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

12. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

13. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.4 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour les pois

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

14. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
15. Réglage sur la commande du tapis FM100.

16. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

17. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

18. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.5 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour le colza

Hauteur de chaume 102-203 (4-8)								
Roues stabilisatrices ¹⁹ Comme requis								
Position des patins Vers le bas pour les conditions de culture lourdes, au milieu ou vers le bas pour les conditions de culture normales ou couchées								
Conditions de récolte	Tiges de division	Vitesse du tapis ²⁰	Angle de la plateforme ^{21 22}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ²³	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure	
Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recommandé	
Normal	Marche	7	B – C	1	10	6 ou 7	Recommandé	
Lourd	Marche	8	B – C	1	10	3 ou 4	Recommandé	
Déposé	Marche	7	D	2	5-10	3 ou 4	Recommandé	
Hauteur de chaume 203+ (8+)								
Roues stabilisatrices ¹⁹ Comme requis								
Position des patins Sans objet								
Conditions de récolte	Tiges de division	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 lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
20. Réglage sur la commande du tapis FM100.

21. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

22. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

23. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour le riz de Californie

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

24. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
 25. Le diviseur à riz est disponible. Diviseur à riz non requis aux deux extrémités de la plateforme.

26. Réglage sur la commande du tapis FM100

27. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

28. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

29. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour le riz de Californie (suite)

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 de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour le riz du delta

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

30. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

31. Réglage sur la commande du tapis FM100

32. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

33. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

34. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.8 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés 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 du tapis ³⁶	Angle de la plateforme ^{37, 38}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ³⁹	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure
Légère	Marche	8	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Marche	7	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis

35. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

36. Réglage sur la commande du tapis FM100

37. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

38. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

39. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.9 Paramètres de la plateforme de série D1 / FM100 recommandés pour le lin

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

40. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

41. Réglage sur la commande du tapis FM100

42. Régler l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

43. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.

44. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

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

Le colza mûr peut être moissonné directement, mais la plupart des variétés sont très sujettes au décorticage et en conséquence à la perte de graines. Cette section fournit les pièces jointes, les paramètres et les ajustements recommandés pour optimiser la Plateformes de coupe à tapis série D1 pour combinaison droite du canola.

Accessoires recommandés

L'optimisation comprend les modifications suivantes à la plateforme :

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

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et le matériel nécessaire. Consultez [6 Options et accessoires, page 575](#).

Réglages recommandés

L'optimisation de la plateforme requiert les réglages suivants :

- Déplacement des vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Reportez-vous à [Repositionnement des vérins avant-arrière sur rabatteur double, page 126](#) ou [Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple, page 124](#).
- Réglage de la position avant-arrière du rabatteur. Reportez-vous au [Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 124](#).
- Réglage de la hauteur du rabatteur de sorte que les griffes engagent à peine la récolte. Reportez-vous au [3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118](#).
- Réglage de la position 1 de la came du rabatteur. Reportez-vous au [Réglage de la came du rabatteur, page 140](#).
- Réglage de la vitesse du rabatteur égale à la vitesse au sol et l'augmenter au besoin. Reportez-vous au [3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111](#).
- Réglez la vitesse du tapis latéral à la position neuf sur la vanne de contrôle FM100. Reportez-vous au [3.7.7 Vitesse du tapis, page 114](#).
- Réglez la vis en position de flottement. Consultez [3.7.14 Réglage de la position de la vis, page 148](#).
- Desserrerzla tension du ressort du transporteur à vis. Reportez-vous au [Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 59](#).

OPÉRATION

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

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

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

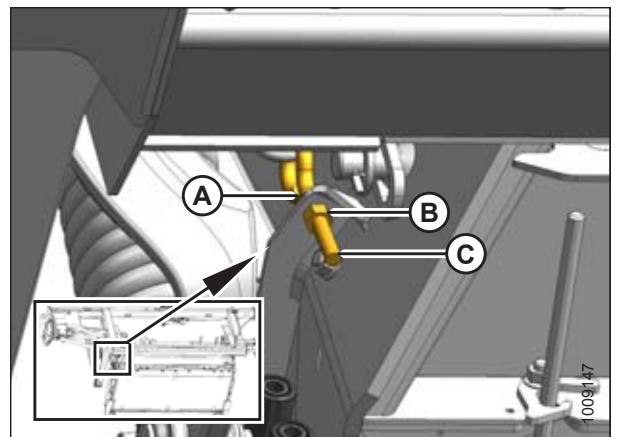


Figure 3.18: Tendeur du ressort

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

1. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.
2. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse 22–26 mm (7/8–1 po).
3. Serrez le contre-écrou (A).
4. Répétez les étapes 1, page 59 pour 3, page 59 le côté opposé.

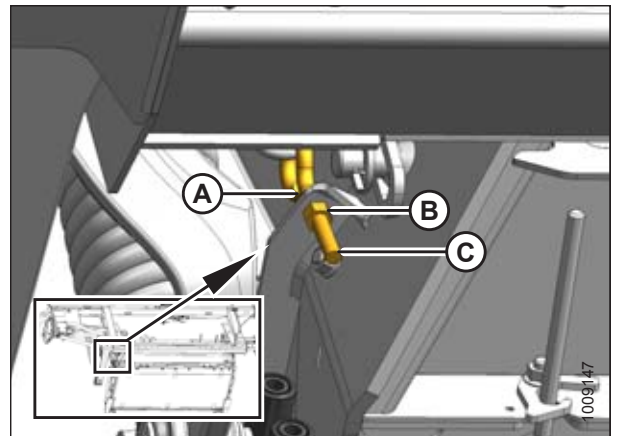
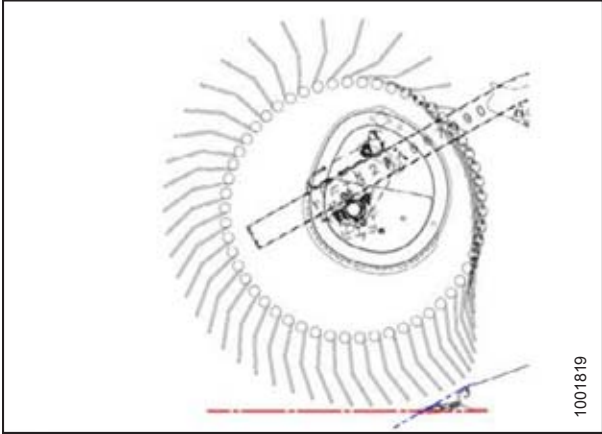
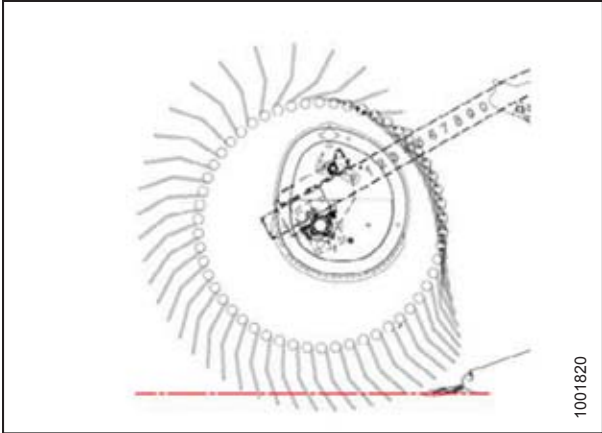


Figure 3.19: Tendeur du ressort

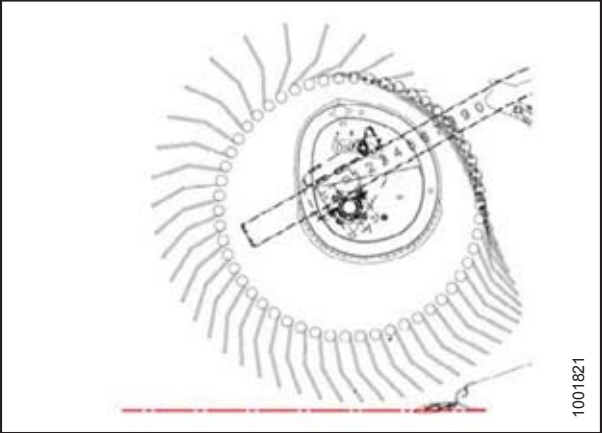
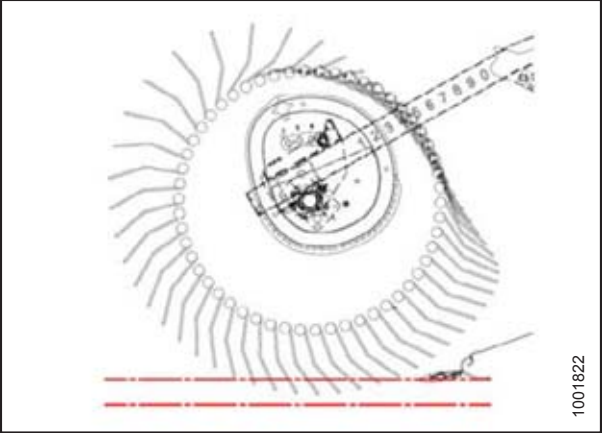
3.6.4 Réglages du rabatteur

Tableau 3.10 Paramètres recommandés du rabatteursérie D1

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 %)	3 ou 4	

OPÉRATION

Tableau 3.10 Paramètres recommandés du rabatteursérie D1 (suite)

Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
3 (30%)	6 ou 7	 <p style="text-align: right; font-size: small;">1001821</p>
4 (35%)	2 ou 3	 <p style="text-align: right; font-size: small;">1001822</p>

OPÉRATION

NOTE:

- Réglez le rabatteur vers l'avant pour le rapprocher du sol lors de l'inclinaison en arrière de la plateforme. Les doigts vont creuser dans le sol dans les positions les plus avancées du rabatteur, réglez donc les patins ou l'angle de la plateforme pour compenser. Réglez le rabatteur vers l'arrière pour l'éloigner du sol lors de l'inclinaison en avant de la plateforme.
- L'inclinaison de la plateforme peut être augmentée pour rapprocher le rabatteur du sol ou diminuée pour l'en éloigner, tout en maintenant le flux de matière sur les tapis.
- Pour laisser un maximum de chaume après le passage sur des cultures couchées, levez la plateforme et augmentez-en l'inclinaison pour la maintenir près du sol. Placez le rabatteur complètement à l'avant.
- Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur vers l'arrière pour éviter la formation de gros morceaux sur la barre de coupe ou le bourrage de celle-ci dans les cultures très fines.
- La capacité minimale de transport de matière (surface minimale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus reculée du rabatteur.
- La capacité maximale de transport de matière (surface maximale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus avancée du rabatteur.
- En raison de la nature de l'action de la came, la vitesse de pointe des doigts au niveau de la barre de coupe est supérieure à la vitesse du rabatteur lorsque les réglages de la came sont très élevés. Reportez-vous au tableau [3.10, page 60](#).

3.7 Variables d'opération de la plateforme

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

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

Les variables énumérées dans le tableau 3.11, page 63 et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre plateforme.

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

Tableau 3.11 Variables d'opération

Variable	Reportez-vous à
Hauteur de coupe	<i>Coupe au-dessus du sol, page 88; Coupe ras au sol, page 92</i>
Flottement de la plateforme	<i>3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94</i>
Angle de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>
Vitesse du rabatteur	<i>3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111</i>
Vitesse au sol	<i>3.7.6 Vitesse au sol, page 113</i>
Hauteur du rabatteur	<i>3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118</i>
Position avant-arrière du rabatteur	<i>3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123</i>
Angle des doigts du rabatteur	<i>3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137</i>
Tiges de division de récolte	<i>3.7.12 Diviseurs de récolte, page 141</i>
Configurations de la vis d'alimentation	<i>3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 64</i>

3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement

La vis d'alimentation FM100 peut être configurée pour répondre à différents besoins ; quatre configurations sont disponibles. Vérifiez les instructions de conversion pour déterminer si des kits supplémentaires de spires de la vis d'alimentation sont requis.

La **configuration étroite** est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Gleaner (R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8)
- New Holland CR (920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080)

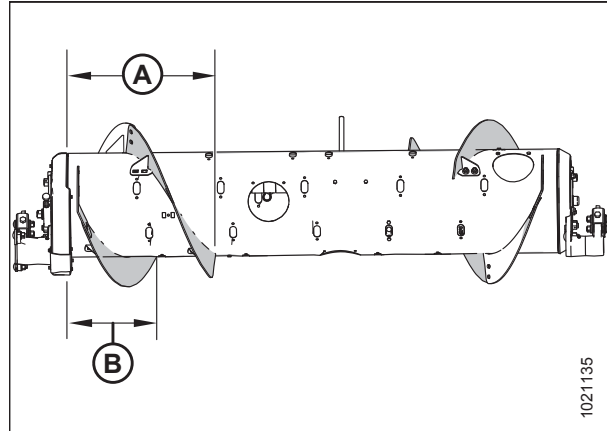


Figure 3.20: Configuration étroite (Vue arrière)

A - 514 mm (20 à 1/4 po)

B - 356 mm (14 po)

NOTE:

Les dimensions sont les mêmes à l'autre extrémité du transporteur à vis. Ils doivent être à moins de 15 mm (9/16 po) les chiffres donnés.

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, reportez-vous à [De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, page 71](#).

Pour passer à la configuration étroite à partir la configuration ultra-étroite, reportez-vous à [Conversion à partir de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite, page 74](#).

La **configuration Moyenne** est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Case (5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240)
- Challenger (66/67/680B, 54/560C, 54/560E)
- CLAAS (56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780)
- John Deere (95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670)
- Massey Ferguson (96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380)
- New Holland CR (970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090 Elevation)
- Versatile (RT490)

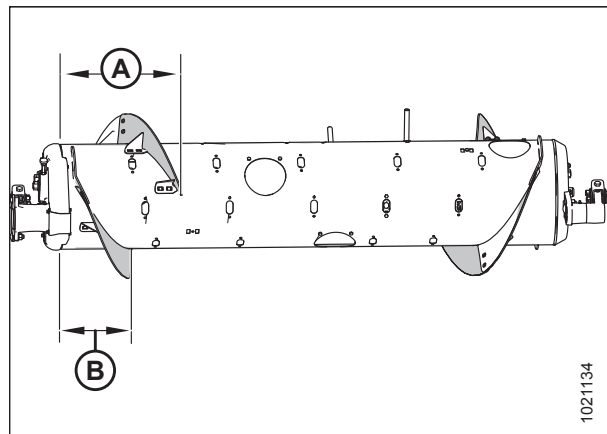


Figure 3.21: Configuration Moyenne (Vue arrière)

A - 410 mm (16 à 1/8 po)

B - 260 mm (10 à 1/4 po)

NOTE:

Les dimensions sont les mêmes à l'autre extrémité du transporteur à vis. Ils doivent être à moins de 15 mm (9/16 po) les chiffres donnés.

OPÉRATION

Pour passer à la configuration Moyenne à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite, , reportez-vous à [Passer de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, page 66.](#)

Pour passer de la configuration Large à la configuration Moyenne, reportez-vous à [De la configuration Large à la configuration Moyenne, page 69.](#)

La configuration Large est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Challenger (670B/680B, 540C/560C, 540E/560E)
- CLAAS (590R/595R, 660/670, 760/770/780)
- John Deere (T670)
- Massey Ferguson (9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0)

NOTE:

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

NOTE:

Dans certaines conditions, l'alimentation peut être encore améliorée en supprimant toutes les spires à vis. Reportez-vous au [Modification facultative de la configuration Large, page 79.](#)

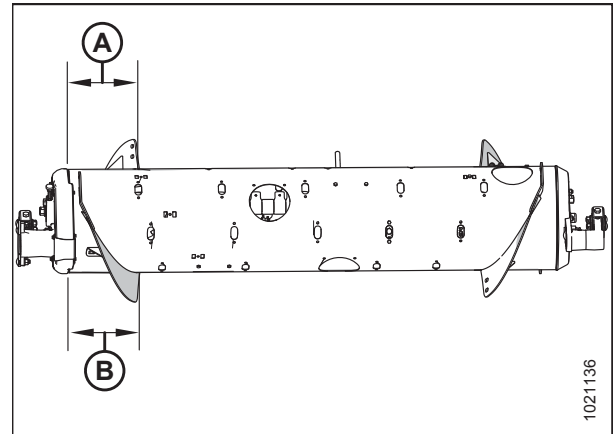


Figure 3.22: Configuration Large (Vue arrière)

A - 257 mm (10 à 1/8 po)

B - 257 mm (10 à 1/8 po)

NOTE:

Les dimensions sont les mêmes à l'autre extrémité du transporteur à vis. Ils doivent être à moins de 15 mm (9/16 po) les chiffres donnés.

Pour passer de la configuration Moyenne à la configuration Large, reportez-vous à [De la configuration Moyenne à la configuration Large, page 75.](#)

Pour passer à la configuration Large à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite, reportez-vous à [De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, page 77.](#)

La configuration Ultra-étroite est une configuration en option qui peut améliorer les performances d'alimentation des moissonneuses-batteuses avec convoyeurs étroits. Elle peut également être utile lors de la récolte du riz.

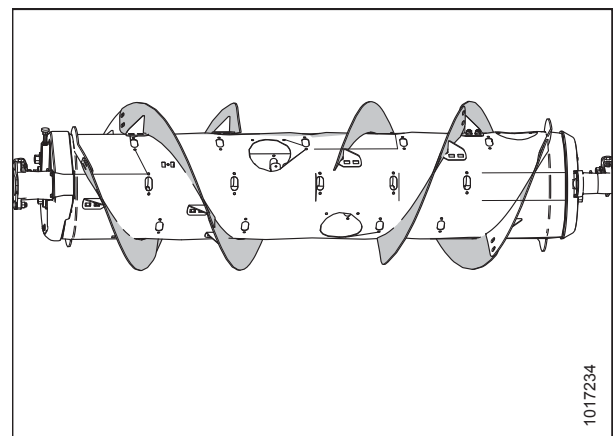


Figure 3.23: Configuration Ultra-étroite (vue arrière)

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à [Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite, page 80.](#)

Pour passer de la configuration Moyenne à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à [Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite, page 85.](#)

OPÉRATION

Passer de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne

Deux kits de MD n° 287031 B6215⁴⁵ sont nécessaires pour convertir à cette configuration.

Les configurations Ultra-étroite, Étroite et Moyenne du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, vous devez remplacer les spires (A) existantes par les spires (B).

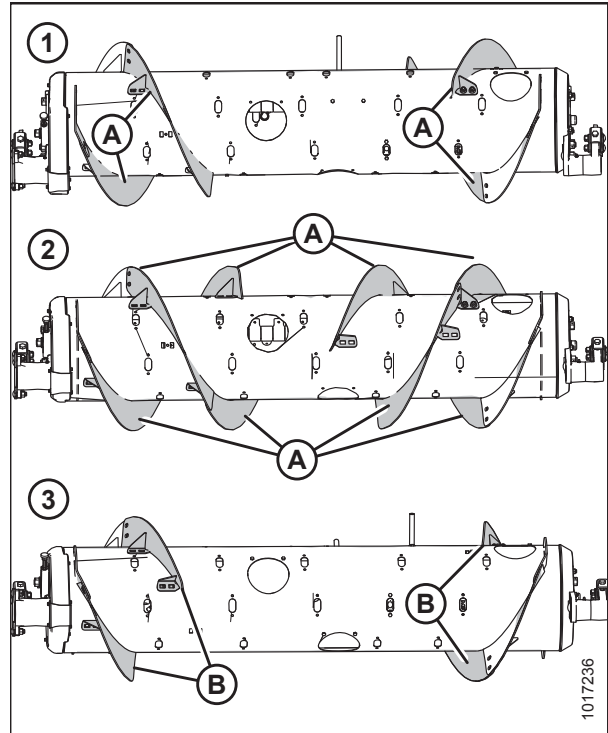


Figure 3.24: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Étroite 2 - Configuration Ultra-étroite
3 - Configuration Moyenne

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#)..

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

45. MD n° 287031 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Le premier contient des spires résistantes à l'usure tandis que le second contient des spires normales.

OPÉRATION

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) de l'extrémité droite du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.

NOTE:

Le cas échéant, enlevez plusieurs capots d'accès pour faciliter l'accès.

3. Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) de l'extrémité droite du transporteur à vis. Répétez la procédure pour tout le matériel restant et les spires à vis. Débarrassez-vous de la spire, mais gardez le matériel pour fixer de nouvelles spires.
4. Répétez les étapes 2, page 67 et 3, page 67 sur le côté gauche de la vis d'alimentation.
5. Retirez le bouchon de la fente de spire (B), le boulon M6 (A) et l'écrou en T de l'intérieur de la vis d'alimentation. Répétez la procédure sur le côté gauche de la vis d'alimentation. Conservez le bouchon et le matériel pour la réinstallation.

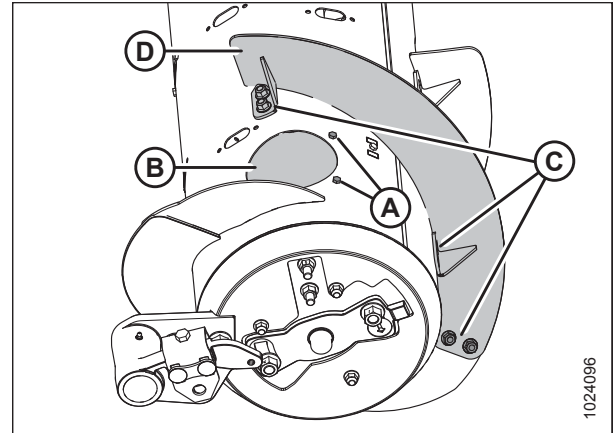


Figure 3.25: Configuration Étroite (côté droit)

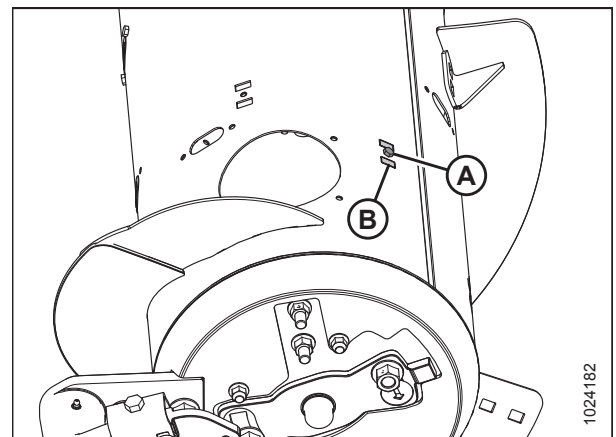


Figure 3.26: Configuration Étroite (côté droit)

6. Installez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme indiqué, et fixez chaque spire avec six écrous et boulons à tête de carrosserie à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

Les boulons à tête de spire doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

NOTE:

Les spires ne sont PAS comprises dans ce kit. Commandez les kits de spire (MD n° 287031 ou B6215) séparément.

7. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lbf).

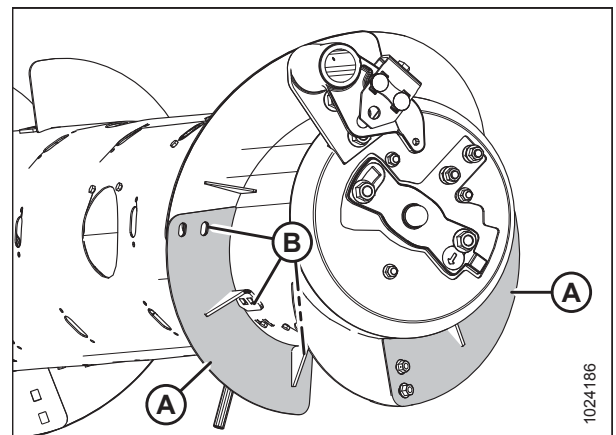


Figure 3.27: Configuration Moyenne (côté droit)

OPÉRATION

8. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué, et fixez chaque spire avec les six boulons à tête de carrosserie et boulons que vous avez conservés à l'étape à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

Les boulons à tête de spire doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

NOTE:

Les spires ne sont **PAS** comprises dans ce kit. Commandez les kits de spire MD n° 287031 ou B6215 séparément.

9. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lbf).
10. Utilisez le trou d'accès (A) pour positionner le bouchon (B) de la fente de spire à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation (comme illustré) et fixez avec un boulon à tête hexagonale M6 de 20 mm de long et un écrou en T (C). Utilisez la spire et le matériel conservés à partir de l'étape 5, page 67. Répétez la procédure pour les emplacements restants précédemment utilisés pour monter la spire à l'étape 3, page 67 et à l'étape 4, page 67.
11. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous au [Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441](#).

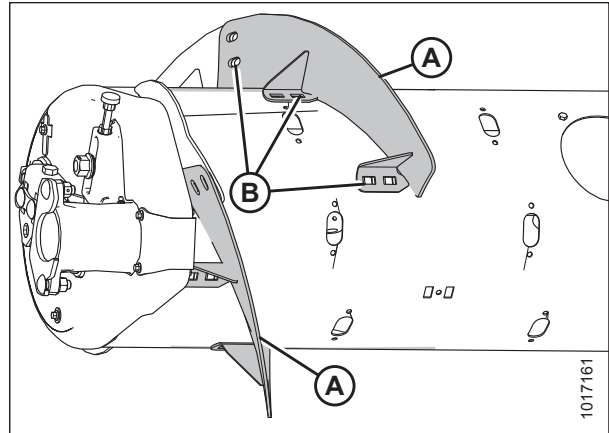


Figure 3.28: Configuration Moyenne (côté gauche)

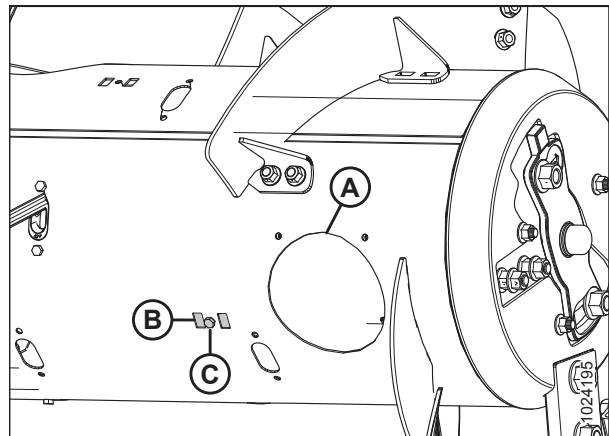


Figure 3.29: Bouchon de spire, configuration Moyenne (Côté droit)

OPÉRATION

De la configuration Large à la configuration Moyenne

Un kit (MD n° 287031 ou B6215⁴⁶) est nécessaire pour convertir à cette configuration.

Les configurations Large et Moyenne du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Large à la configuration Moyenne, vous devez installer les nouvelles spires (A).

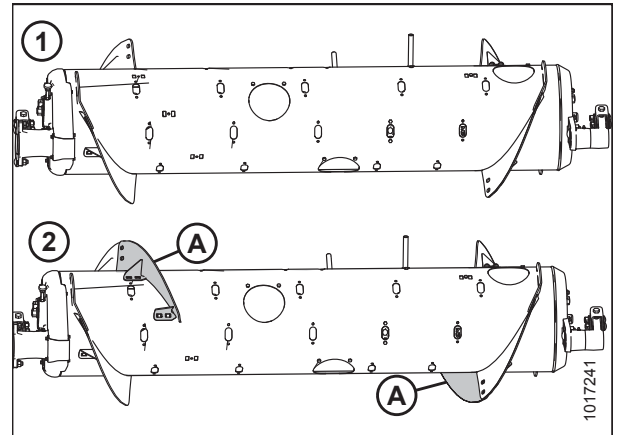


Figure 3.30: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Large 2 - Configuration Moyenne

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#)..

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.

NOTE:

Le cas échéant, enlevez plusieurs capots d'accès pour faciliter l'accès.

3. Retirez et jetez les deux bouchons de fente de spire (C) sur le côté droit du transporteur à vis.

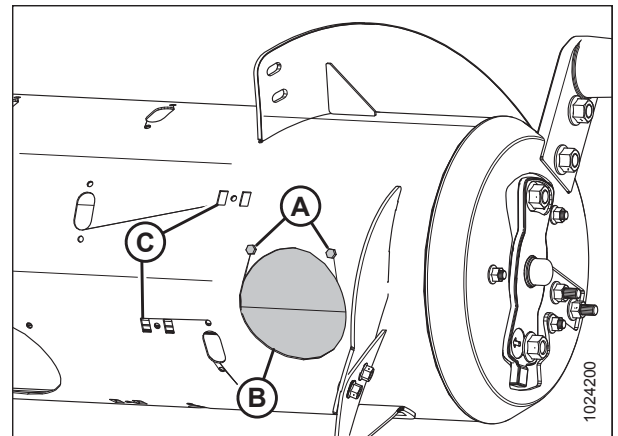


Figure 3.31: Configuration Large (côté droit)

46. MD n° 287031 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Le premier contient des spires résistantes à l'usure tandis que le second contient des spires normales.

OPÉRATION

4. Installez une spire à vis (A) sur le côté droit du transporteur à vis comme indiqué, et fixez avec six boulons à tête de carrosserie et six écrous à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

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

5. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

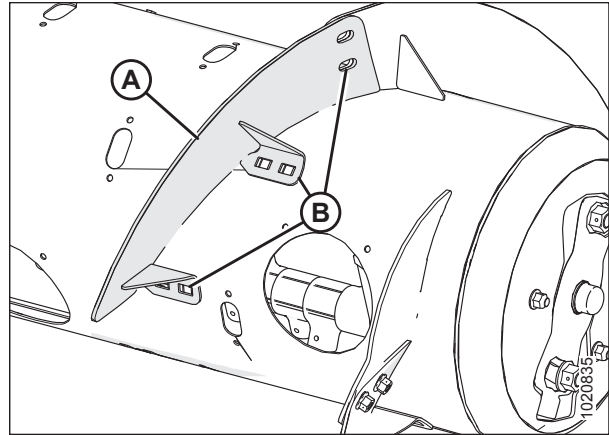


Figure 3.32: Configuration Moyenne (côté droit)

6. Répétez les étapes 2, page 69 et 3, page 69 sur le côté gauche du transporteur à vis
7. Installez une spire à vis (A) sur le côté gauche comme indiqué, et fixez avec six boulons à tête de carrosserie et six écrous à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

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

8. Serrez tous les écrous et boulons (B) à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).
9. Retirez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 22 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous au [Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 440](#).

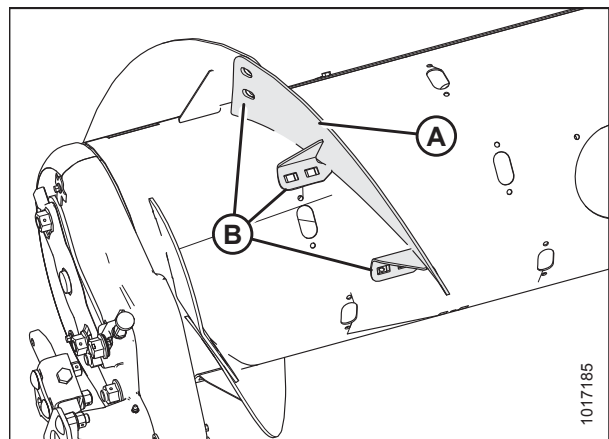


Figure 3.33: Configuration Moyenne (côté gauche)

OPÉRATION

De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite

Deux de MD n° 287032, B6400, ou B6216⁴⁷ sont nécessaires pour convertir à cette configuration. Le matériel supplémentaire est inclus dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

Les configurations Moyenne, Large et Étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, vous devez remplacer les spires (A) existantes par les spires (B).

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement au tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté risque de s'accrocher dans cet espace, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

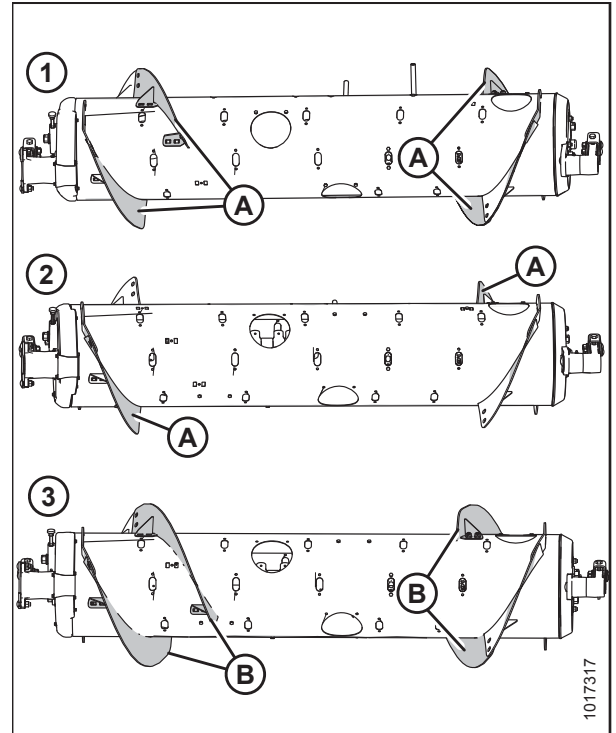


Figure 3.34: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

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

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

47. MD n° 287032 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 et B6216 peuvent être commandés uniquement via Whole Goods. Le premier contient des spires résistantes à l'usure tandis que le troisième contient des spires normales.

OPÉRATION

- Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour le remontage.
- Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) du transporteur à vis.
- Retirez et jetez le bouchon de fente de spire (E) situé près de l'extrémité de la spire (D).
- Conversion à partir de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes ci-dessus pour l'autre spire sur le côté droit.

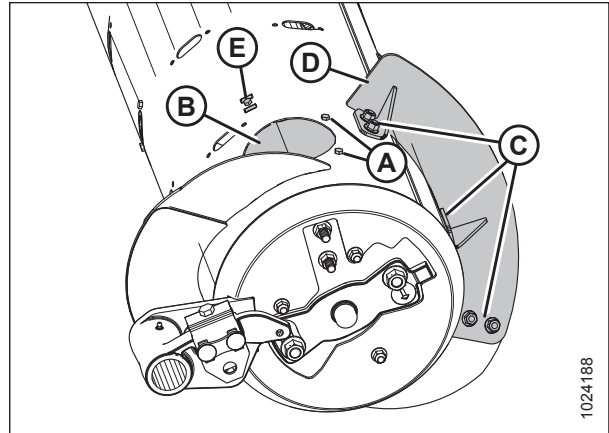


Figure 3.35: Configuration Large (côté droit)

- Conversion à partir de la configuration Large :** Retirez les boulons (A), le capot d'accès (B), et les deux bouchons de fente de spire (C) du côté droit du transporteur à vis.
- Répétez les étapes 2, page 72 et 6, page 72 sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

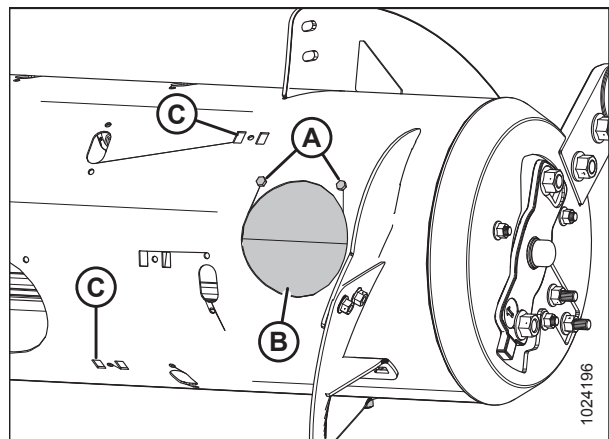


Figure 3.36: Configuration Large (côté droit)

- Installez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme illustré, et fixez chaque spire avec six écrous et boulons à tête de carrosserie à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

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

- Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).
- Installez le bouchon de la fente de spire (MD no 213084) à l'emplacement (C) depuis l'intérieur de la vis et fixez avec un boulon à tête hexagonale M6 (MD no 252703) et un écrou en T (MD no 197263). Répétez la procédure pour les autres sites de montage de spire.

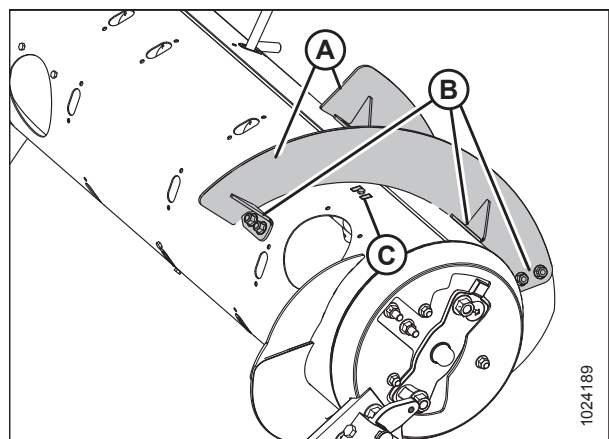


Figure 3.37: Configuration Étroite (côté droit)

OPÉRATION

11. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué, et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie (MD n° 136178) et six écrous (MD n° 135799) à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

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

12. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).
13. Installez le bouchon de la fente de spire (C) (MD no 213084) depuis l'intérieur de la vis et fixez-le avec un boulon à tête hexagonale M6 (MD no 252703) et un écrou en T (MD no 197263). Répétez la procédure pour l'autre emplacement de montage de spire utilisé pour monter la spire précédente à l'étape 3, page 72.
14. Retirez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous au [Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 440](#).

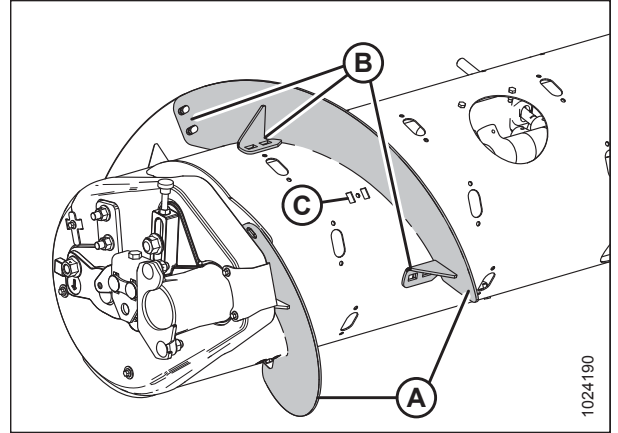


Figure 3.38: Configuration Étroite (côté gauche)

OPÉRATION

Conversion à partir de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite

Les configurations Ultra-étroite et Étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Les spires existantes (A) sont retirées du transporteur à vis lors du passage à la configuration Étroite.

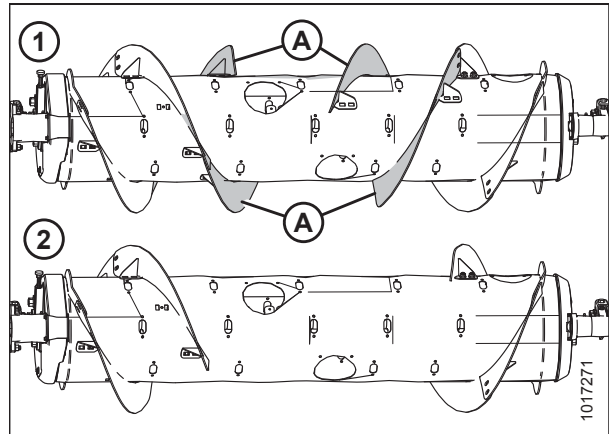


Figure 3.39: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Ultra-étroite 2 - Configuration Étroite

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).

2. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.

NOTE:

Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

3. Retirez le matériel de l'emplacement (C) et la spire à vis (D) de la vis d'alimentation.

4. Répétez la procédure pour les trois spires internes restantes.

5. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous à [Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441](#) pour obtenir des instructions.

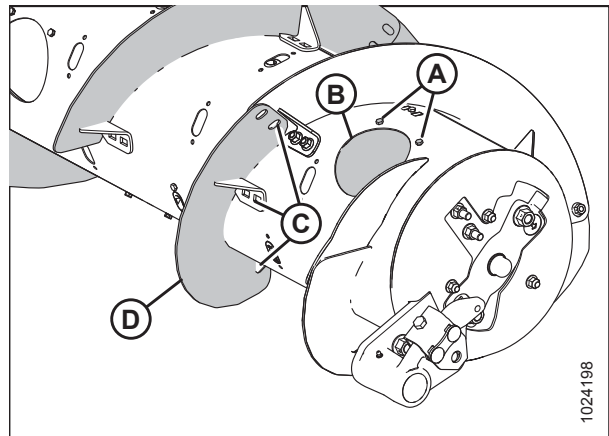


Figure 3.40: Configuration Ultra-étroite côté droit

OPÉRATION

De la configuration Moyenne à la configuration Large

Les configurations Moyenne et Large du transporteur à vis sont illustrées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Moyenne à la configuration Large, vous devez retirer les spires (A) existantes des transporteurs à vis et des doigts de vis.

Quatre bouchons de spire (MD n° 213084), les boulons à tête hexagonale M6 (MD n° 252703) et les écrous en T M6 (MD n° 197263) sont recommandés pour couvrir les trous de montage de spires après le retrait des spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

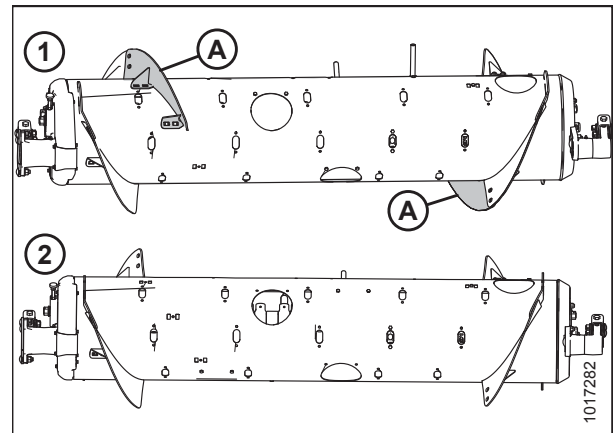


Figure 3.41: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Moyenne 2 - Configuration Large

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez le matériel de l'emplacement (C) et la spire à vis (D) de la vis d'alimentation.

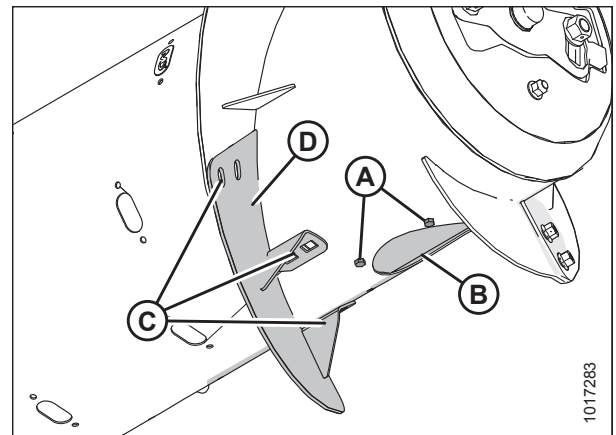


Figure 3.42: Côté droit de la configuration moyenne

OPÉRATION

4. Installez la fiche de la fente de spire (A) (MD n° 213084) dans la fente de spire de l'intérieur du transporteur à vis. Fixez avec des boulons à tête hexagonale M6 (B) (MD n° 252703) et des écrous en T (MD n° 197263).
5. Répétez les étapes ci-dessus sur le côté gauche du transporteur à vis.
6. Installez les doigts supplémentaires. Un total de 30 doigts est recommandé pour cette configuration. Consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441*.

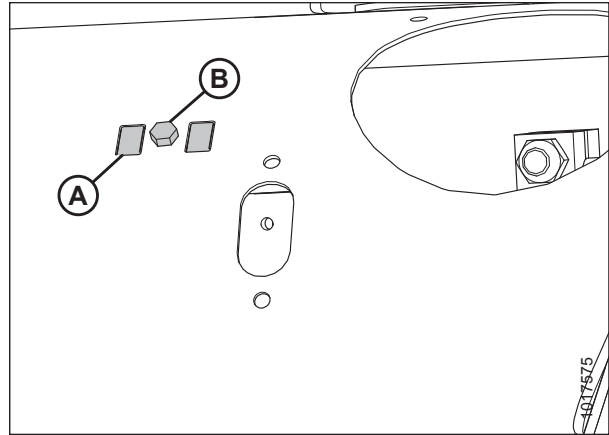


Figure 3.43: Côté droit de la configuration large

OPÉRATION

De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large

Un kit (MD n° 287031 ou B6215⁴⁸) est nécessaire pour convertir à cette configuration. Deux bouchons de spire (MD n° 213084), deux boulons à tête hexagonale M6 (MD n° 252703), et deux écrous en T M6 (MD n° 197263) sont recommandés pour fermer les emplacements de montage de spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

Les configurations Ultra-étroite, Étroite et Large du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, vous devez remplacer les spires (A) existantes.

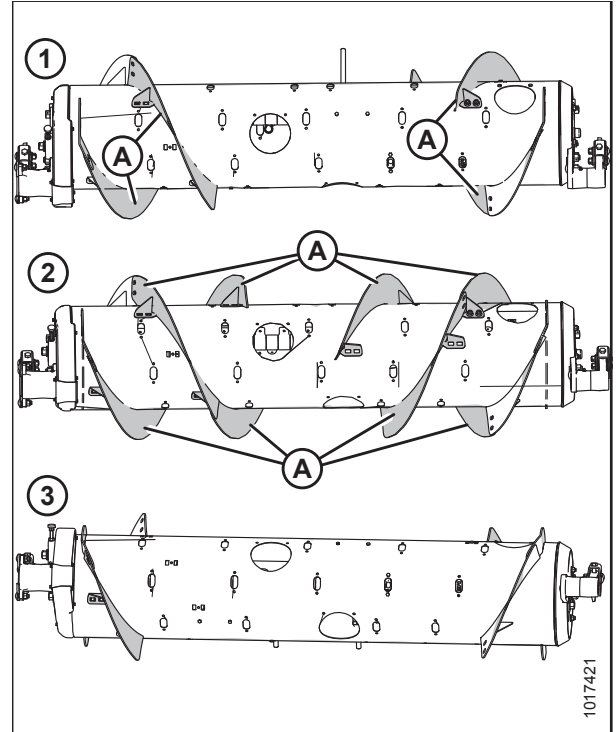


Figure 3.44: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

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

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#)..

48. MD n° 287031 peut être commandé uniquement à partir du département de pièces détachées de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Le premier contient des spires résistantes à l'usure tandis que le second contient des spires normales.

OPÉRATION

- Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

- Retirez le matériel (C) et la spire (D) du côté droit du transporteur à vis. Débarrassez-vous de la spire, mais gardez le matériel pour fixer les nouvelles.
- Retirez le bouchon de la fente de spire, le boulon et l'écrou en T (E). Conservez-les pour une réinstallation ultérieure.

NOTE:

Seules deux fiches de fentes de spires (E) doivent être retirées—une de chaque côté extérieur du transporteur à vis.

- Répétez l'étape 2, page 78 et 3, page 78 pour la ou les spire(s) à vis restante(s).
- Installez la nouvelle spire à vis (A) à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et écrous (B) sur le côté droit du transporteur à vis.

IMPORTANT:

Les boulons à tête de spire doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

NOTE:

Les spires ne sont **PAS** comprises dans ce kit. Commandez les kits de spire (MD n° 287031 ou B6215) séparément.

- Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré à l'étape 4, page 78.
- Installez la nouvelle spire à vis (A) sur le côté gauche du transporteur à vis à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et des écrous (B).

IMPORTANT:

Les boulons à tête de spire doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

NOTE:

Les spires ne sont **PAS** comprises dans ce kit. Commandez les kits de spire (MD n° 287031 ou B6215) séparément.

- Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré à l'étape 4, page 78.

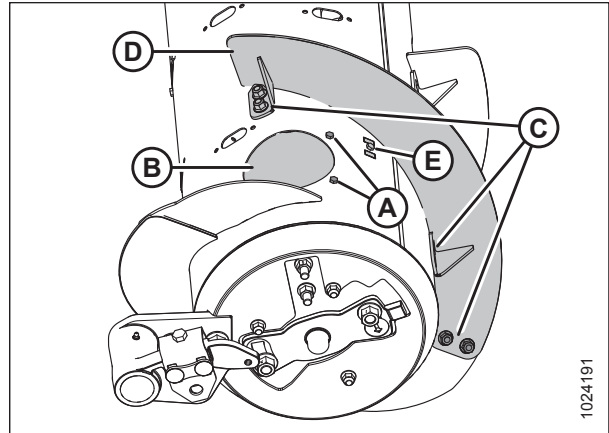


Figure 3.45: Configuration Étroite (côté droit)

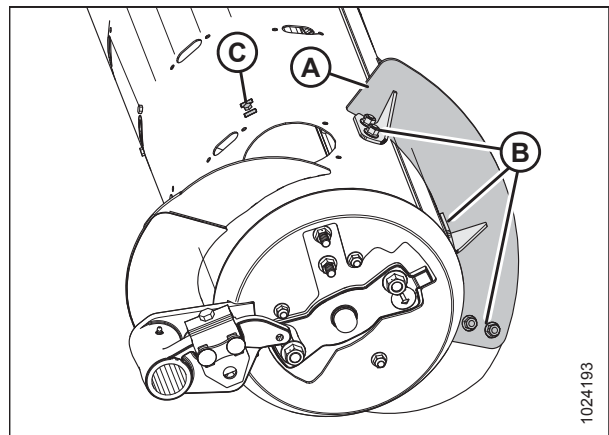


Figure 3.46: Configuration Large (côté droit)

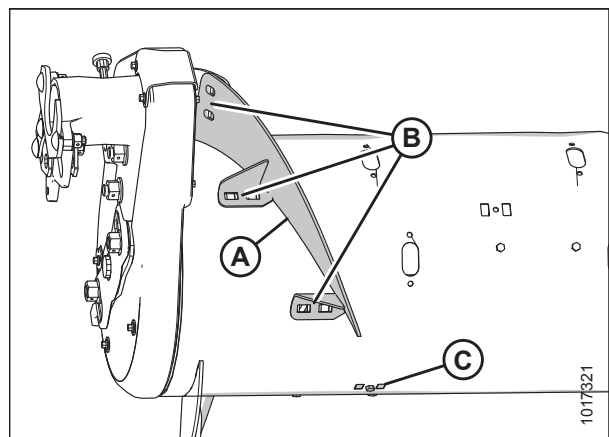


Figure 3.47: Configuration Large (côté gauche)

OPÉRATION

10. Installez les bouchons de fente de spire (MD no 213084) restants à l'aide des boulons à tête hexagonale M6 (MD no 252703) et les écrous en T (MD no 197263) dans les emplacements précédemment utilisés pour monter la spire aux étapes 3, [page 78](#) et 5, [page 78](#).
11. Installez les doigts de vis supplémentaires. Il devrait y avoir 30 doigts au total dans cette configuration. Les doigts de vis et toutes les pièces requises sont inclus dans le kit. Consultez [Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441](#).

Modification facultative de la configuration Large

Dans certaines conditions, l'alimentation peut être encore améliorée en supprimant toutes les spires à vis (A). Quatre bouchons de spire (MD no 213084), boulons à tête hexagonale M6 (MD no 252703), et écrous en T M6 (MD no 197263) sont recommandés pour couvrir les trous de montage de spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

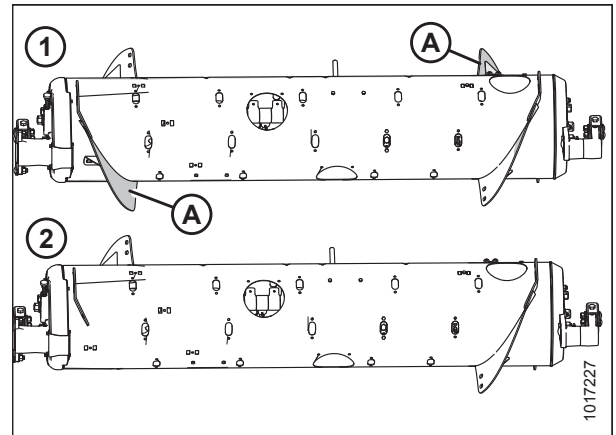


Figure 3.48: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Large 2 - Configuration Large modifiée

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez deux boulons et le capot d'accès (A).
3. Enlevez le matériel (B) et la spire à vis (C).
4. Installez les bouchons de la fente de spire (MD no 213084) dans les emplacements de montage de spire (D) et fixez-les avec des boulons M6 (B) (MD no 252703) et des écrous en T (MD no 197263).
5. Répétez la procédure sur le côté gauche du transporteur à vis.
6. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 30 doigts est recommandé pour cette configuration. Consultez [Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441](#).

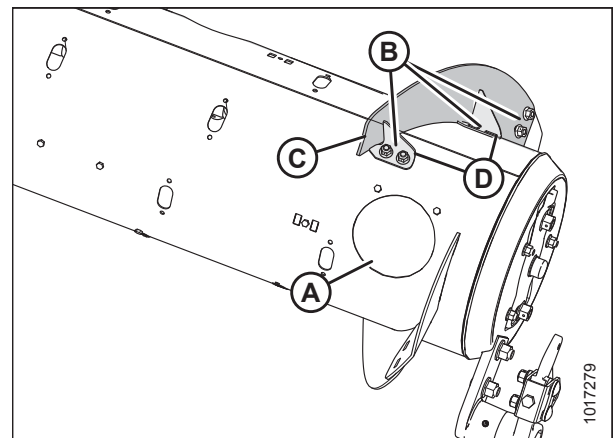


Figure 3.49: Configuration Large (côté droit)

OPÉRATION

Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite

Quatre kits de MD n° 287032, B6400, ou B6216⁴⁹ et certains forages doivent passer à la configuration Ultra-étroite. Le matériel supplémentaire est compris dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

NOTE:

Un long kit de spire résistant à l'usure est disponible pour ce changement de configuration. Ce kit comprend de longues spires revêtues de carbure de tungstène qui augmentent la durabilité pour la récolte de cultures abrasives comme le riz. Si c'est nécessaire, commandez quatre kits de MD n° 287032 ou MD n° B6400⁵⁰ au lieu de quatre kits de MD n° B6216.

Les configurations Moyenne, Large et Ultra-étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lors du passage à la configuration Ultra-étroite, les spires (A) existantes sont enlevées et les nouvelles spires (B) sont installées.

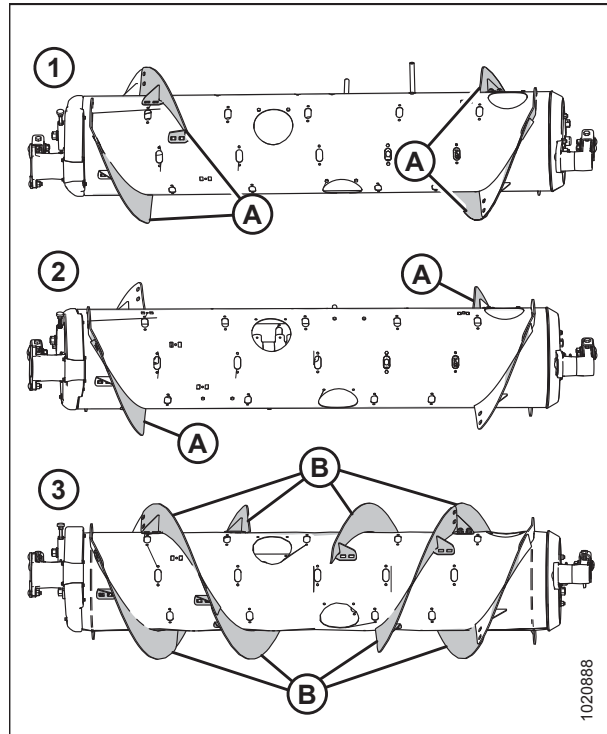


Figure 3.50: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Moyenne 2 - Configuration Large
3 - Configuration Ultra-étroite

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#)..

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

49. MD n° 287032 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 and B6216 peuvent être commandés uniquement par l'intermédiaire de Whole Goods. Le premier contient des spires résistantes à l'usure tandis que le troisième contient des spires normales.

50. MD n° 287804 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

OPÉRATION

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) du transporteur à vis.
4. Retirez le bouchon de fente de spire (E) situé près de l'extrémité de la spire (D).
5. **Conversion à partir de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes ci-dessus pour l'autre spire à vis sur le même côté.

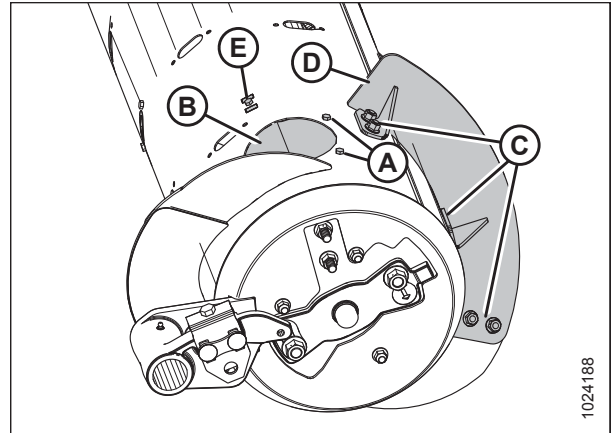


Figure 3.51: Configuration Large (côté droit)

6. **Conversion à partir de la configuration Large :** Retirez les boulons (A), le capot d'accès (B), et les deux bouchons de fente de spire (C) du côté droit du transporteur à vis.
7. Répétez les étapes 2, page 81 à 6, page 81 sur le côté gauche du transporteur à vis.

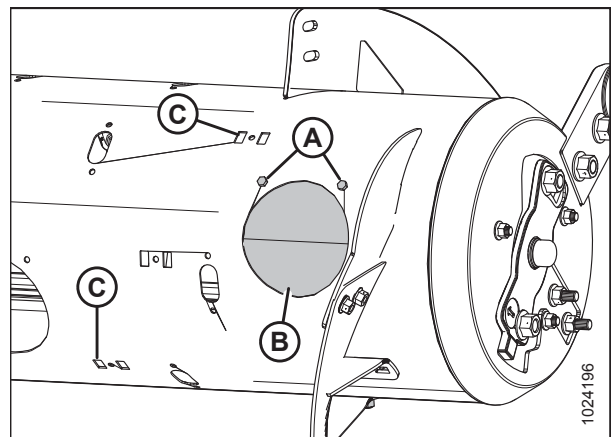


Figure 3.52: Configuration Large (côté droit)

8. Placez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme indiqué. Fixez temporairement les spires à l'aide des deux boulons de tête de carrosserie et écrous à chaque emplacement (B).

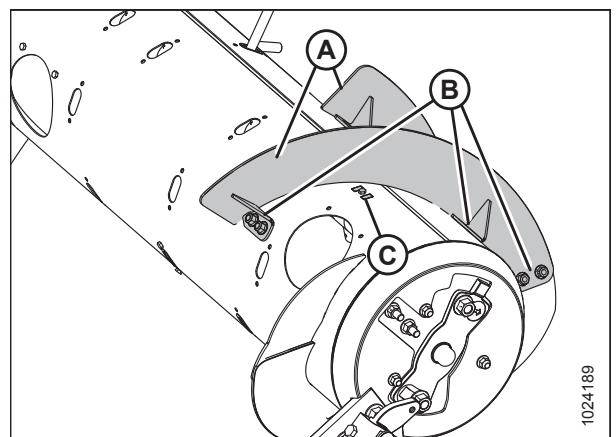


Figure 3.53: Côté droit du transporteur à vis

OPÉRATION

- Placez une autre spire à vis (A) à l'extérieur de la spire temporairement installée (B). Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis sur la spire à vis (B) temporairement installée.
- Retirez la spire à vis (B) temporairement installée du transporteur à vis et percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués.
- Installez la spire à vis (B) avec les trous nouvellement forés à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et des écrous.

IMPORTANT:

Les boulons à tête de carrosserie doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

- Répétez les étapes 9, page 82 à 11, page 82 sur la spire à vis restante sur le côté droit du transporteur à vis.
- Placez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué. Fixez temporairement les spires à l'aide des deux boulons de tête de carrosserie et des écrous à chaque emplacement (B).

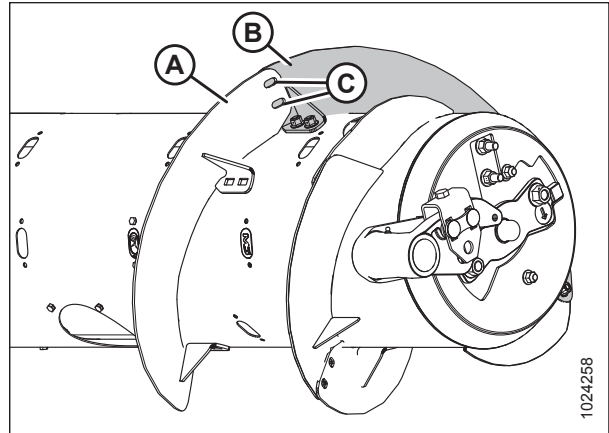


Figure 3.54: Côté droit du transporteur à vis

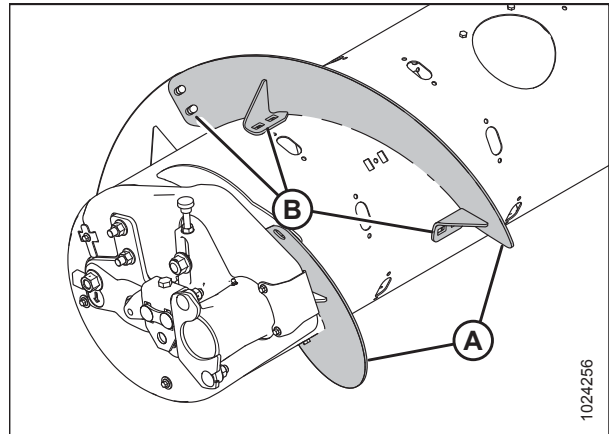


Figure 3.55: Côté gauche du transporteur à vis

- Placez une autre spire à vis (A) à l'extérieur de la spire temporairement installée (B). Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis sur la spire à vis temporairement installée.
- Retirez la spire à vis (B) temporairement installée du transporteur à vis et percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués.
- Installez la spire à vis (B) avec les trous nouvellement forés à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et des écrous.

IMPORTANT:

Les boulons à tête de carrosserie doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

- Répétez les étapes 14, page 82 à 16, page 82 sur la spire à vis restante sur le côté gauche du transporteur à vis.

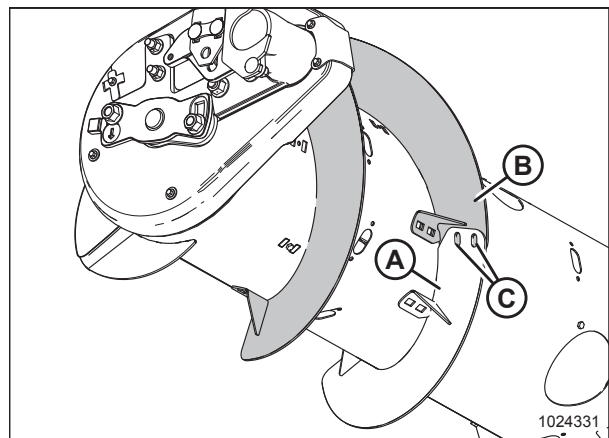


Figure 3.56: Côté gauche du transporteur à vis

OPÉRATION

- Placez la spire à vis (A) à l'extérieur de l'autre spire (B) sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
- Fixez temporairement la spire à vis (A) à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C).

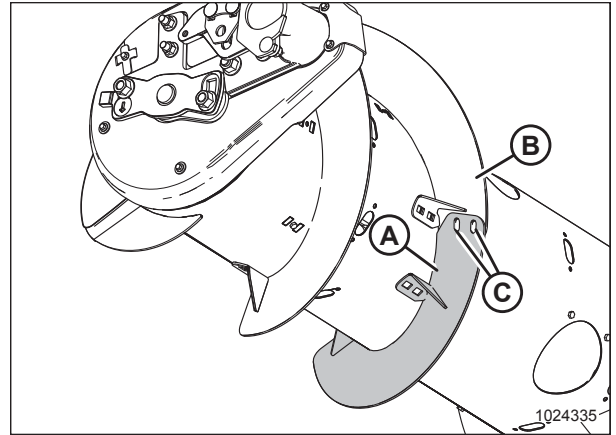


Figure 3.57: Côté gauche du transporteur à vis

- Allongez la spire (A) pour insérer le tube de la vis d'alimentation, comme indiqué. Utilisez les fentes sur la spire afin d'obtenir le meilleur ajustement autour du tube de la vis d'alimentation.

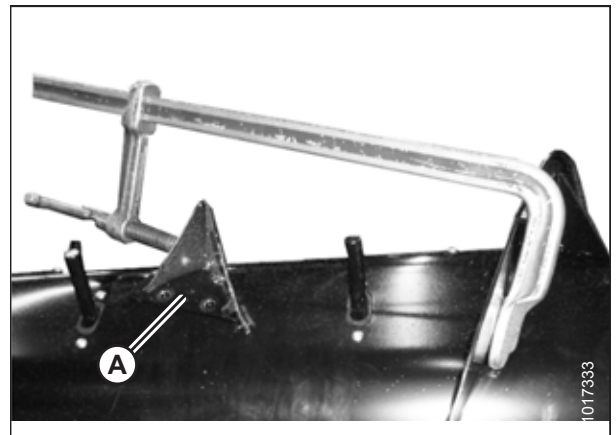


Figure 3.58: Spire étirée dans le sens de l'axe

- Avec la spire à la position désirée, marquez les emplacements des trous (A) sur le tube du transporteur à vis.
- Retirez la spire (B) du transporteur à vis et percez des trous de 11 mm (7/16 po.) aux endroits marqués sur le tube du transporteur à vis.
- Enlevez les capots d'accès les plus proches. Conservez-les pour les réinstaller.
- Installez la spire à vis (B) à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C), et quatre boulons à embase et des écrous à l'emplacement (A).

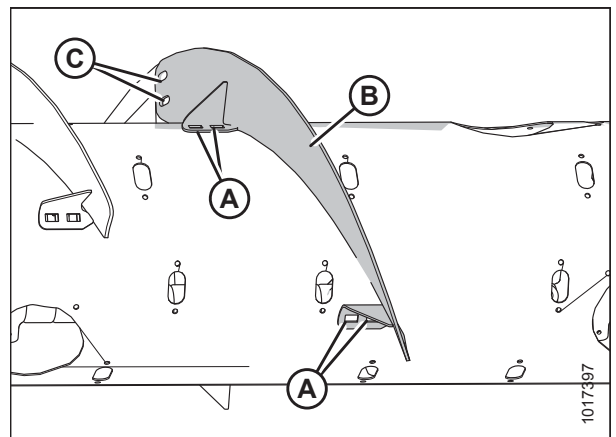


Figure 3.59: Côté gauche du transporteur à vis

IMPORTANT:

Assurez-vous que les têtes de boulon à l'emplacement (C) sont sur le intérieur (côté coupe) et que les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

- Répétez les étapes 18, page 83 à 24, page 83 pour la spire restante sur le côté gauche du transporteur à vis.

OPÉRATION

26. Placez la spire à vis (A) à l'extérieur de l'autre spire à vis (B) sur le côté droit du transporteur à vis, comme indiqué.
27. Fixez temporairement la spire à vis (A) à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C).
28. Répétez les étapes [20, page 83](#) à pour les pièces de la spire sur le côté droit du transporteur à vis.
29. Installez les bouchons de la fente de spire (MD n° 213084) dans les emplacements de montage de spire et fixez-les avec les boulons M6 et les écrous en T.
30. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

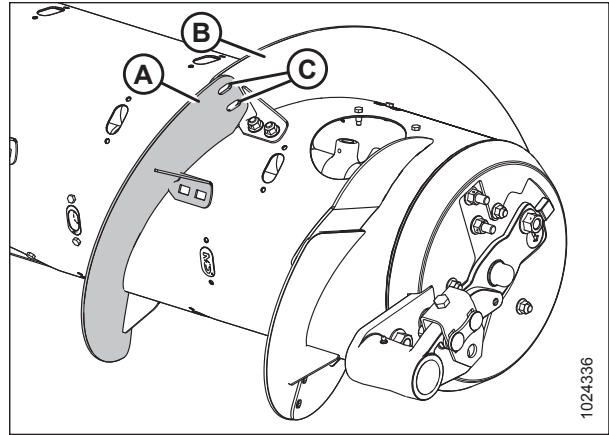


Figure 3.60: Côté droit du transporteur à vis

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement contre le tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'accrocher dans ces espaces, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

31. Ajoutez ou retirez les doigts de vis pour optimiser l'alimentation de votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte. Reportez-vous à [Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 441](#) ou [Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 440](#).
32. Si vous n'ajoutez ni retirez des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 ou équivalent, puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

OPÉRATION

Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite

Deux kits de MD n° 287032, B6400, ou B6216⁵¹ (ils comportent les mêmes pièces.) et certains forages doivent passer à cette configuration. Le matériel supplémentaire est compris dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

NOTE:

Un long kit de spire résistant à l'usure est disponible pour ce changement de configuration. Ce kit comprend de longues spires revêtues de carbure de tungstène qui augmentent la durabilité pour la récolte de cultures abrasives comme le riz. Si c'est nécessaire, commandez deux kits de MD n° 287032 ou B6400⁵² au lieu de deux kits de B6216.

NOTE:

Des trous supplémentaires sur le transporteur à vis sont nécessaires avant l'installation de ces spires (A).

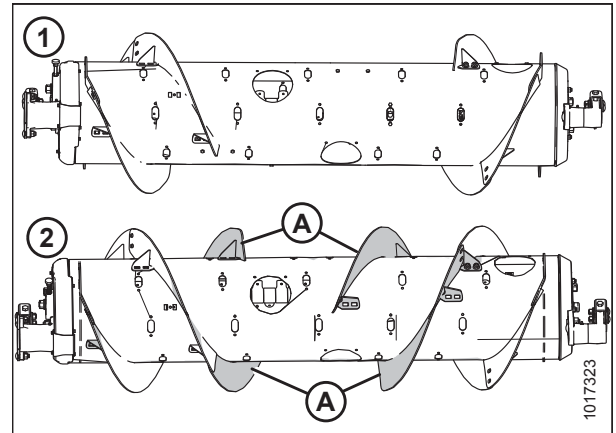


Figure 3.61: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Étroite

2 - Configuration Ultra-étroite

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

-
51. MD n° 287032 peut être commandé uniquement à partir du département de pièces détachées de MacDon. B6400 and B6216 peuvent être commandés uniquement par l'intermédiaire de Whole Goods. Les MD n° 287032 et B6400 contiennent des spires résistantes à l'usure. B6216 contient des spires normales.
 52. MD n° 287032 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 et B6216 peuvent être commandés uniquement via Whole Goods.

OPÉRATION

- Placez la nouvelle spire à vis (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
- Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis (A) sur la spire à vis (B) temporairement installée.
- Enlevez le capot d'accès le plus proche sur la spire à vis (B) existante. Conservez le matériel pour le remontage.
- Retirez la spire à vis (B) existante du transporteur à vis. Conservez le matériel pour le remontage.
- Percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués sur la spire à vis (B) existante.
- Réinstallez la spire à vis (B) existante sur le transporteur à vis.

NOTE:

Assurez-vous que les boulons à tête de carrosserie sont à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

- Placez la nouvelle spire à vis (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
- Fixez à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C).

IMPORTANT:

Assurez-vous que les têtes de boulon sont sur le côté coupe (à l'intérieur) et les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

- Allongez la spire (A) pour insérer le tube de la vis d'alimentation, comme indiqué. Utilisez les fentes sur la spire afin d'obtenir le meilleur ajustement autour du tube de la vis d'alimentation.

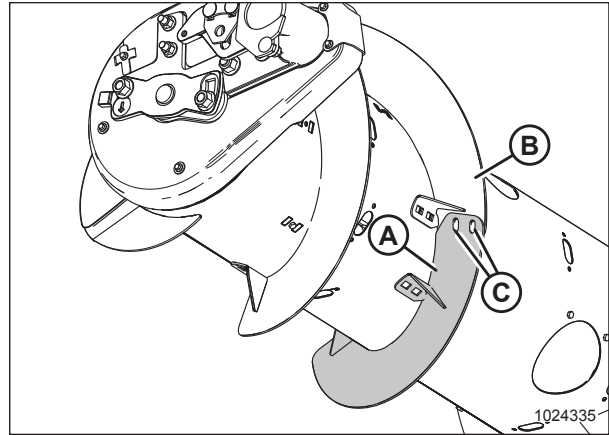


Figure 3.62: Côté gauche du transporteur à vis

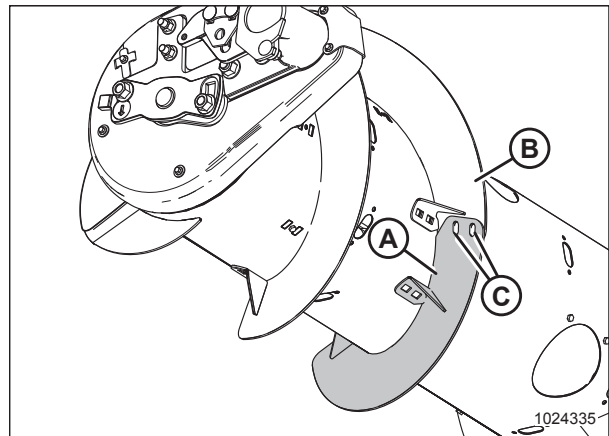


Figure 3.63: Côté gauche du transporteur à vis

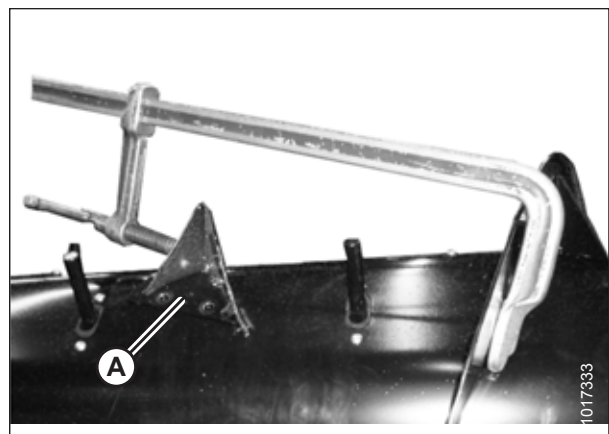


Figure 3.64: Spire étirée dans le sens de l'axe

OPÉRATION

11. Une fois la spire en position souhaitée, marquez les trous (A) et percez des trous de 11 mm (7/16 po) dans le tube du transporteur à vis.
12. Enlevez les capots d'accès les plus proches. Conservez-les pour les réinstaller.
13. Fixez la spire à vis (B) dans les trous (A) nouvellement forés à l'aide de quatre boulons à embase et des écrous.
14. Répétez les étapes 2, page 86 à 13, page 87 pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.

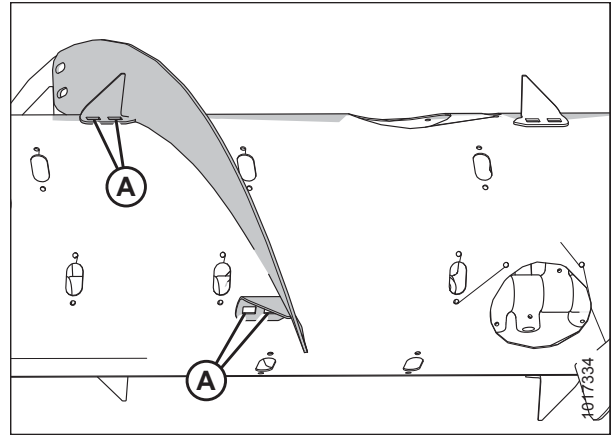


Figure 3.65: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis

15. Placez la spire (A) à l'extérieur de la spire existante (B) sur le côté droit du transporteur à vis, comme indiqué.
16. Répétez les étapes 3, page 86 à 13, page 87 pour les deux spires sur le côté droit du transporteur à vis.
17. Installez les bouchons de la fente de spire (MD no 213084) dans les emplacements de montage de spire et fixez avec les boulons M6 (MD no 252703) et les écrous en T (MD no 197263).
18. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

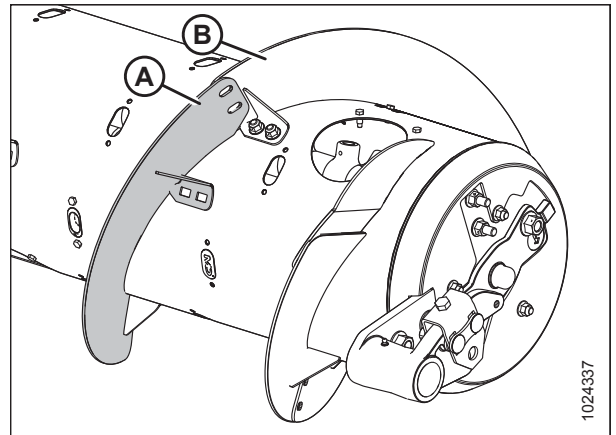


Figure 3.66: Spire sur le côté droit du transporteur à vis

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement contre le tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'accrocher dans ces espaces, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

19. Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte. Reportez-vous à *Installation des doigts de la vis d'alimentation*, page 441 ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation*, page 440.
20. Si vous n'ajoutez ni retirez des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 ou équivalent, puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

3.7.2 Hauteur de coupe

La plateforme est conçue pour vous permettre de couper la récolte au-dessus du sol à la hauteur de chaume désirée, ou de couper la récolte au niveau du sol avec la plateforme sur le sol. La hauteur de coupe peut varier selon le type de culture, l'état des cultures, etc.

Coupe au-dessus du sol

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

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

La hauteur de coupe est contrôlée à l'aide d'une combinaison de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse, et d'un système de roue stabilisatrice (ou stabilisateur / roue de transport à vitesse lente).

Les systèmes de roue stabilisatrice (ou de transport intégré/roues stabilisatrices) ne sont disponibles que sur les plateformes de 9,1; 10,7; 12,2`13,7 m (30, 35, 40, et 45 pi).

Si les roues stabilisatrices sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices, page 91* pour modifier la position des roues.

Si les roues stabilisatrices/de transport intégré sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88* pour modifier la position des roues.

Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Soulevez la plateforme de sorte que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol. Coupez le moteur et retirez la clé.
2. Vérifiez que le flottement fonctionne correctement. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 95*.
3. Retirez l'épingle (A) du loquet sur le bloc de roues de droite.
4. Dégagez le loquet (B), soulevez la roue du crochet et placez-la sur le sol, comme indiqué. (Cela permet de réduire le poids de l'ensemble et rend le réglage de la position des roues plus facile.)
5. Soulevez légèrement la roue gauche pour supporter le poids, et 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) vers le bas pour verrouiller.

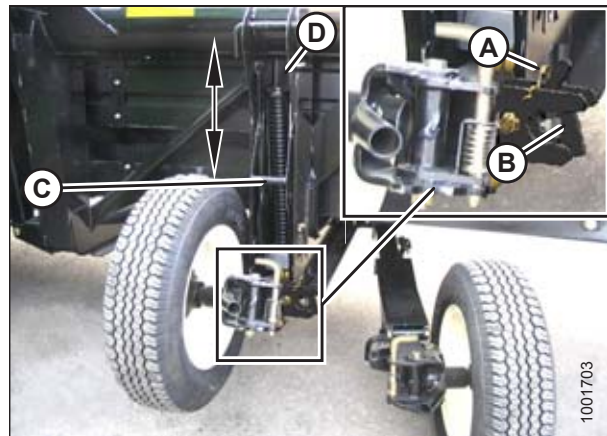


Figure 3.67: Roue droite

OPÉRATION

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

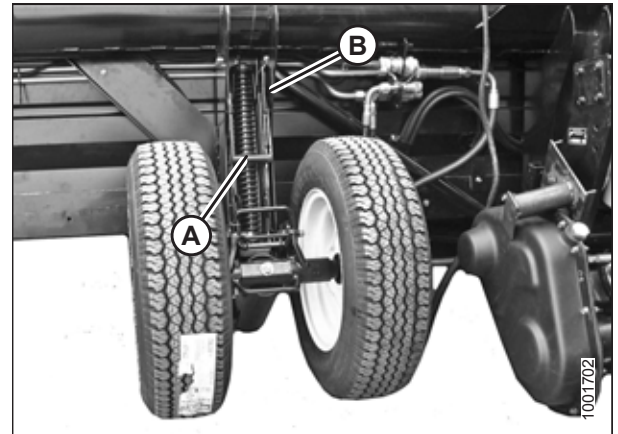


Figure 3.68: Roue gauche

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

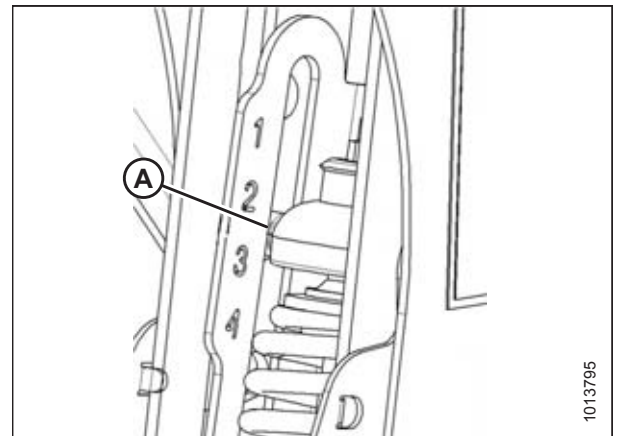


Figure 3.69: Indicateur de charge

14. Réglez l'angle de plateforme à l'angle de travail souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.

IMPORTANT:

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

15. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (RAHP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour plus de détails, reportez-vous au [3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme \(CHAP\)](#), page 151 et le manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse.

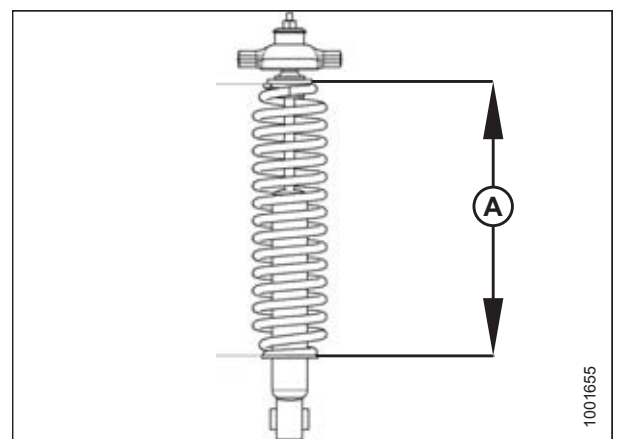


Figure 3.70: Compression du ressort

OPÉRATION

NOTE:

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

NOTE:

Les réglages de l'angle de la plateforme ou la commande de la pression au sol CHAP peuvent être utilisés pour régler la hauteur de coupe sans vous arrêter.

OPÉRATION

Réglage des roues stabilisatrices

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

Voyez dans la section [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#) les utilisations recommandées pour les conditions de récolte spécifiques.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Soulevez la plateforme jusqu'à ce que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol. Coupez le moteur et retirez la clé.
2. Vérifiez que le flottement fonctionne correctement. Consultez [3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94](#).
3. Soutenez le poids de la roue en la soulevant légèrement avec une main sur la poignée (B), et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.
4. Levez la roue à l'aide de la poignée (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.
5. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

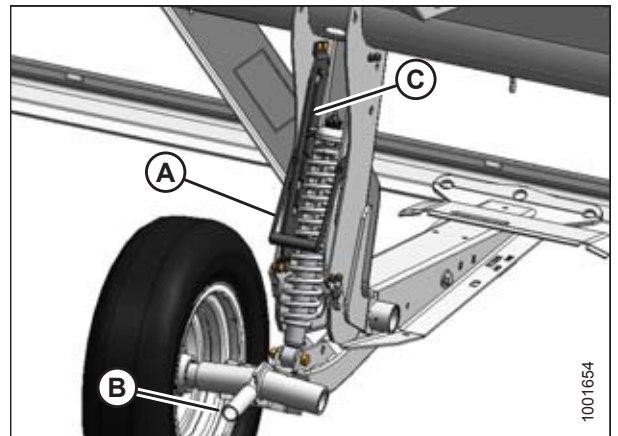


Figure 3.71: Roue stabilisatrice

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

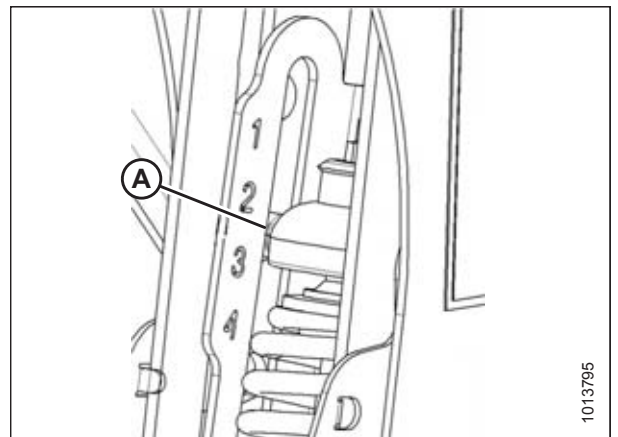


Figure 3.72: Indicateur de charge

OPÉRATION

7. Réglez l'angle de plateforme à l'angle de travail souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.

IMPORTANT:

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

8. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (RAHP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour plus de détails, reportez-vous au [3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme \(CHAP\)](#), page 151 et le manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

NOTE:

Les réglages de l'angle de la plateforme ou la commande de la pression au sol CHAP peuvent être utilisés pour régler la hauteur de coupe sans vous arrêter.

Coupe ras au sol

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

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

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

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

- [Réglage des patins intérieurs, page 93](#)
- [Réglage des patins extérieurs, page 93](#)
- [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#)
- [3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94](#)

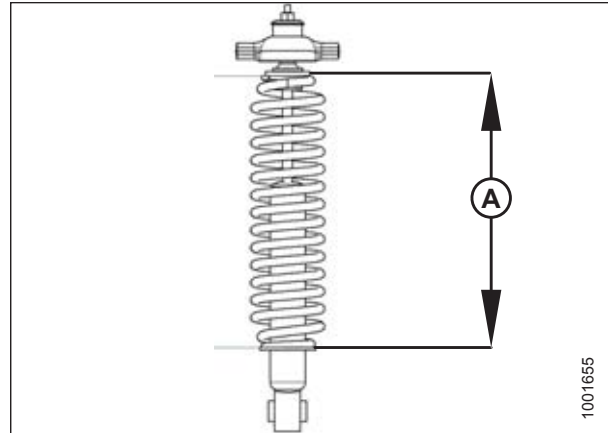


Figure 3.73: Compression du ressort

1001655

OPÉRATION

Réglage des patins intérieurs

DANGER

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

1. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport intégré (si elles sont installées). Reportez-vous aux sections suivantes :
 - *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*
 - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*
4. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin.
5. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en le dégageant du châssis, puis en le tirant pour l'éloigner du patin.
6. Levez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
7. Installez la goupille (C), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-le avec la goupille à anneau rabattant (A).
8. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.

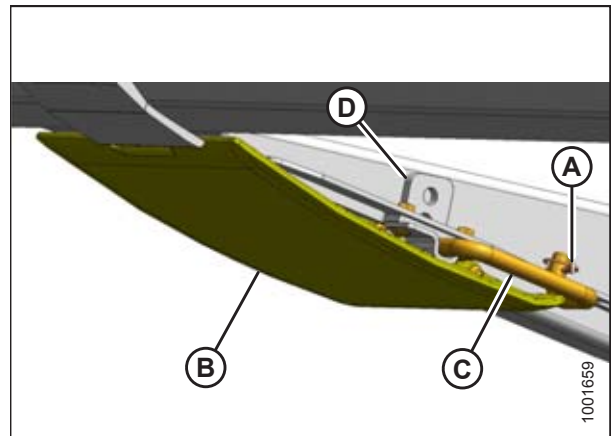


Figure 3.74: Patin intérieur

9. Réglez l'angle de plateforme à la position de fonctionnement souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
10. Contrôlez le flottement de la plateforme. Consultez *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94*.

Réglage des patins extérieurs

DANGER

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

1. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport intégré (si elles sont installées). Reportez-vous aux sections suivantes :
 - *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*
 - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*

OPÉRATION

- Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin (B).
- Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en le dégageant du châssis, puis en le tirant pour l'éloigner du patin.
- Levez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
- Réinstallez la goupille (C), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant (A).
- Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.
- Contrôlez le flottement de la plateforme. Consultez [3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94](#).

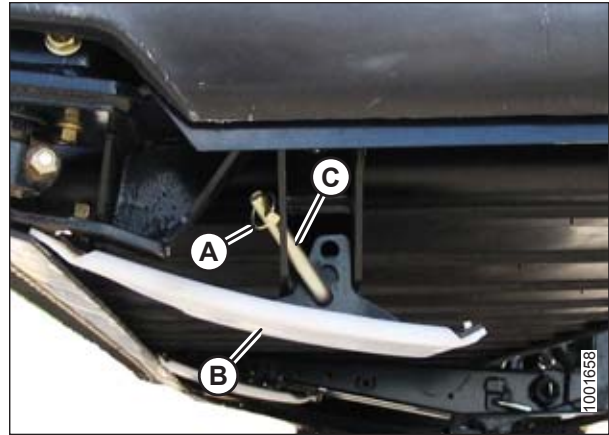


Figure 3.75: Patin extérieur

3.7.3 Flottement de la plateforme

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

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

La force maximale est déterminée par la tension sur les ressorts de flottement de la plateforme du module de flottement qui sont réglables. Le flottement peut être modifié pour s'adapter aux conditions de champ et de cultures et dépend des options installées sur la plateforme. Consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 95](#).

Les plateformes de moissonneuse-batteuse série D1 fonctionnent mieux avec une pression au sol minimale, dans des conditions normales. Réajustez le flottement si vous ajoutez des pièces jointes facultatives à la plateforme qui affectent le poids de celle-ci.

- Régler le flottement pour couper ras au sol comme suit :
 - Assurez-vous que les verrous du flottement de la plateforme sont dégagés. Consultez [Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 101](#).
 - 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.
- Régler le flottement pour couper au-dessus du sol comme suit :

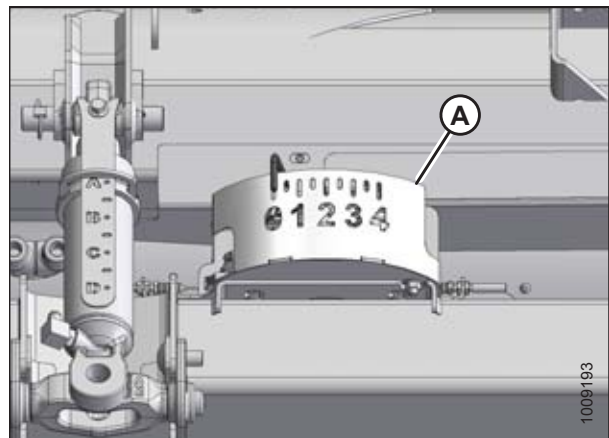


Figure 3.76: Indicateur du flottement

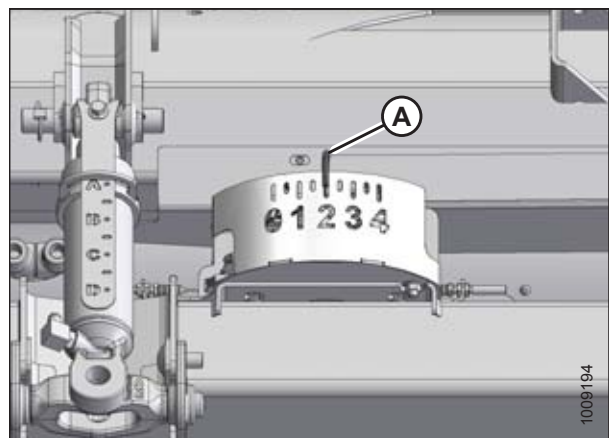


Figure 3.77: Coupe ras au sol

OPÉRATION

- a. Réglez les roues stabilisatrices. Reportez-vous au *Coupe au-dessus du sol, page 88*.
- b. Notez la valeur de flottement sur l'indicateur de flottement et maintenez cette valeur pendant le fonctionnement, (sans tenir compte des fluctuations mineures sur l'indicateur).

Contrôle et réglage du flottement de la plateforme

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Suivez les lignes directrices suivantes lors du réglage de flottement :

- Tournez chaque paire de boulons de réglage de manière égale. Reportez-vous à l'étape *12, page 99* et répétez la procédure de lecture de la clé dynamométrique des deux côtés de la plateforme.
- Réglez le flottement de la plateforme à aussi léger que possible tant que le rebond n'est pas excessif, afin d'éviter une rupture des composants du couteau, et l'amassage ou l'accumulation de la terre dans la barre de coupe lorsque le sol est mouillé.
- Pour éviter les rebonds excessifs et une coupe irrégulière, utilisez une vitesse au sol plus lente grâce à un réglage de flottement léger, si nécessaire.
- Lorsque vous coupez au ras du sol, utilisez les roues stabilisatrices conjointement avec le flottement pour minimiser les rebonds aux extrémités de la plateforme et contrôler la hauteur de coupe. Reportez-vous au *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*.

NOTE:

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

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

OPÉRATION

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

IMPORTANT:

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

- Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
 - Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
 - Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau avec l'essieu de la moissonneuse-batteuse.
 - Assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés également.
2. Réglez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 in) du sol.
 3. Allongez le vérin hydraulique d'angle de la plateforme jusqu'à entre **B** et **C** sur l'indicateur (**A**).
 4. 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.
 5. Abaissez complètement le rabatteur.
 6. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.

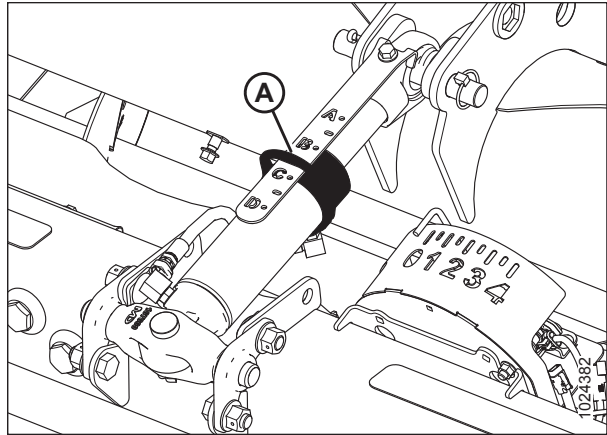


Figure 3.78: Vérin d'inclinaison

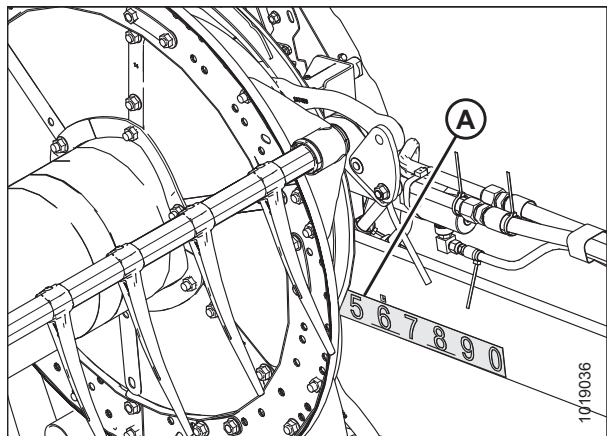


Figure 3.79: Position avant-arrière

OPÉRATION

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

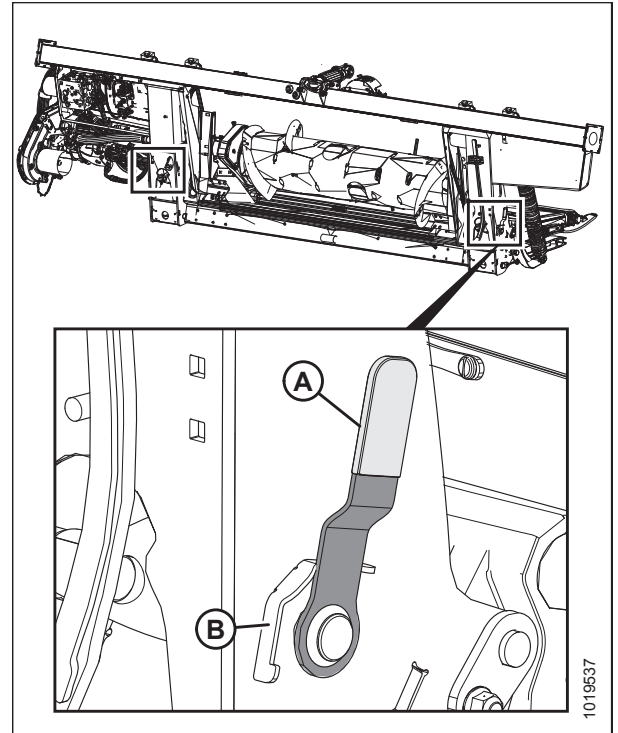


Figure 3.80: Verrou du flottement de la plateforme (en position verrouillée)

8. Si la plateforme est équipée de roues stabilisatrices ou de roues de transport à vitesse lente, placez-les en position de rangement comme suit :
 - a. Soutenez le poids de la roue en la soulevant légèrement d'une main, et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.
 - b. Soulevez les roues à la hauteur désirée et enclenchez le canal de soutien dans la fente (B) du support supérieur.
 - c. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

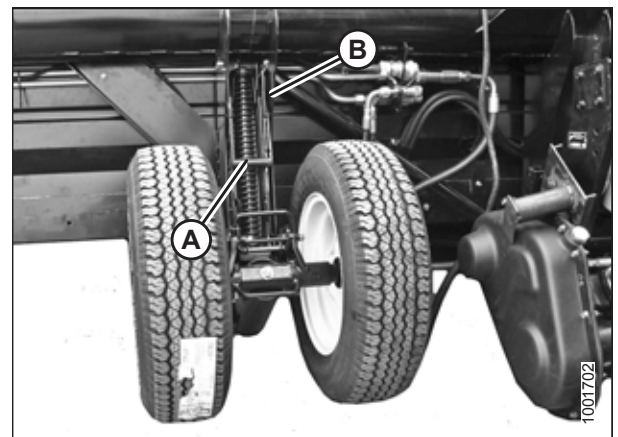


Figure 3.81: Roue gauche

OPÉRATION

- 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.

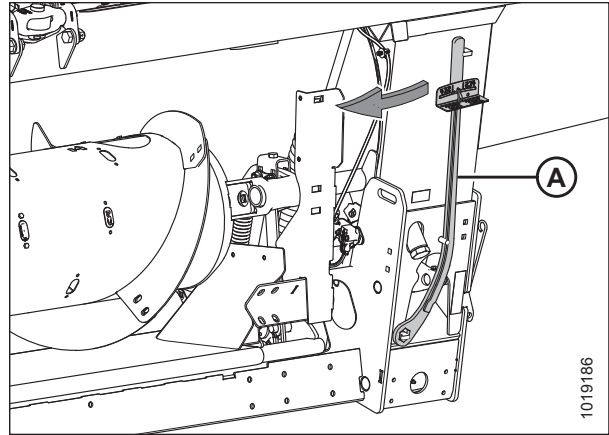


Figure 3.82: Lieu de rangement de la clé dynamométrique

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

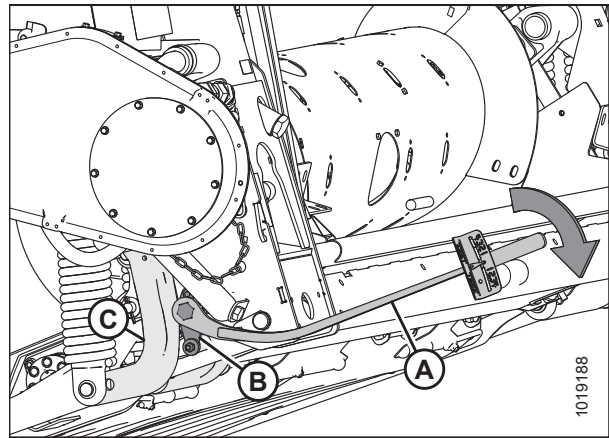


Figure 3.83: Module de flottement – côté gauche

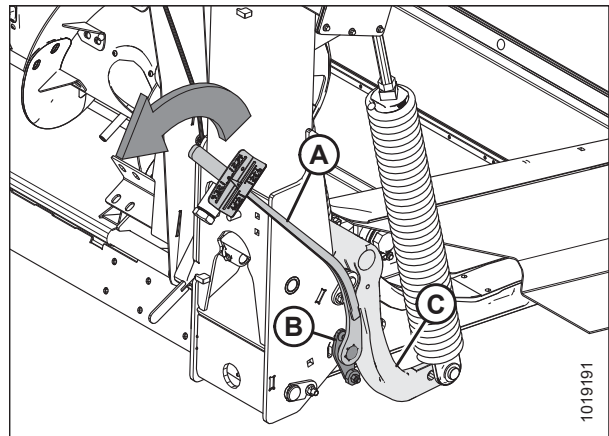


Figure 3.84: Module de flottement – côté droit

OPÉRATION

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

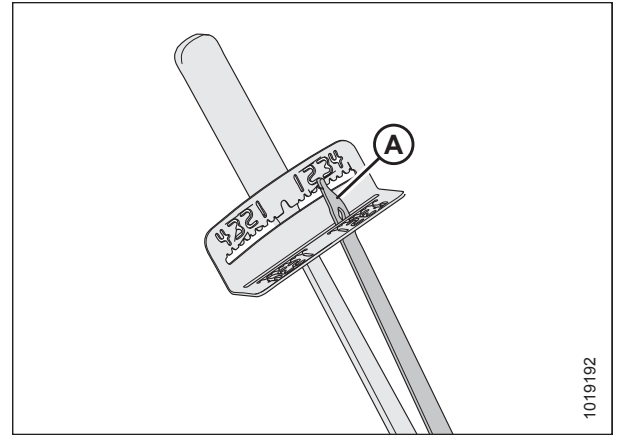


Figure 3.85: Clé dynamométrique

13. Utilisez le tableau ci-dessous comme guide pour les réglages du flottement :

- Si la valeur sur la clé est élevée, la plateforme est lourde
- Si la valeur sur la clé est basse, la plateforme est légère

Tableau 3.12 Réglages du flottement

Taille de la plateforme	Valeur de l'indicateur	
	Coupe ras au sol	Coupe au-dessus du sol
6,1 m, 7,6 m, 9,1 m et 10,7 m (20 pi, 25 pi, 30 pi et 35 pi)	1-1/2 à 2	2 à 2-1/2
12,2 m et 13,7 m (40 pi et 45 pi)	2 à 2-1/2	2-1/2 à 3

OPÉRATION

14. Avant d'ajuster les vis de réglage du ressort de flottement de la plateforme (A), faites tourner les attaches à ressort (B) en desserrant les vis (C).
15. Pour augmenter le flottement (réduire le poids de la plateforme), tournez les boulons (A) sur le côté gauche dans le sens horaire. Répétez le réglage de l'autre côté.

NOTE:

Chaque paire de boulons devra subir une rotation égale.

16. Pour réduire le flottement (augmenter le poids de la plateforme), tournez les vis de réglage (A) du côté gauche dans le sens antihoraire. Répétez de l'autre côté.

NOTE:

Chaque paire de boulons devra subir une rotation égale.

17. Réglez le flottement de façon à ce que la lecture de la clé soit égale des deux côtés de la plateforme.
18. Verrouillez les vis de réglage (A) avec les attaches à ressort (B). Assurez-vous que les têtes de boulon (A) sont engagées dans les découpes d'attaches à ressort. Serrez les boulons (C) pour fixer les attaches à ressort en place.

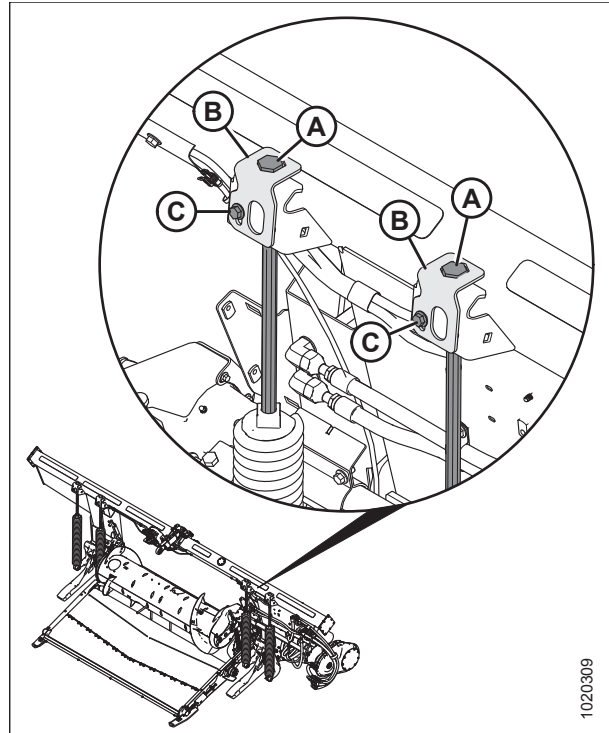


Figure 3.86: Réglage du flottement (Côté gauche illustré)

OPÉRATION

Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme

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

IMPORTANT:

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

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

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

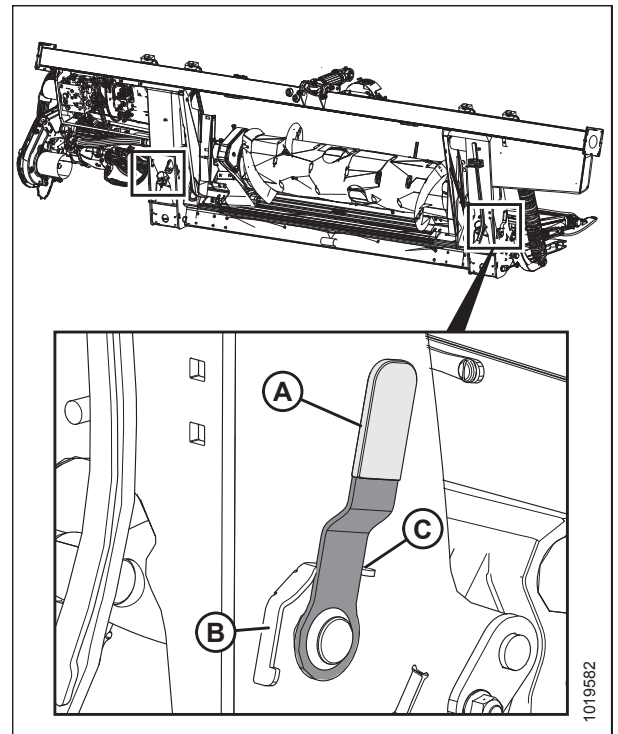


Figure 3.87: Verrou de flottement (en position verrouillée)

3.7.4 Angle de la plateforme

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

Reportez-vous à *Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse.*, page 104 pour des détails de réglage spécifiques à la moissonneuse.

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

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

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

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

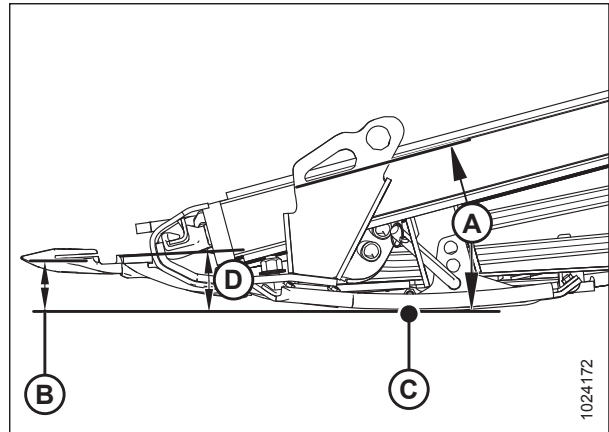


Figure 3.88: Angle de la plateforme

1. Réglez l'angle de la plateforme en fonction du type et de la condition de récolte et du sol de la manière suivante :
 - a. Utilisez des réglages moins profonds (A) (position A sur l'indicateur) en conditions de coupe normales et sur un sol mouillé pour réduire l'accumulation de terre sur la barre de coupe. Des réglages d'angle moins profonds diminuent le risque de dommage au couteau dans les champs rocailleux.
 - b. Utilisez des réglages plus raides (D) (position D sur l'indicateur) pour les cultures couchées et les cultures proches du sol telles que le soja.

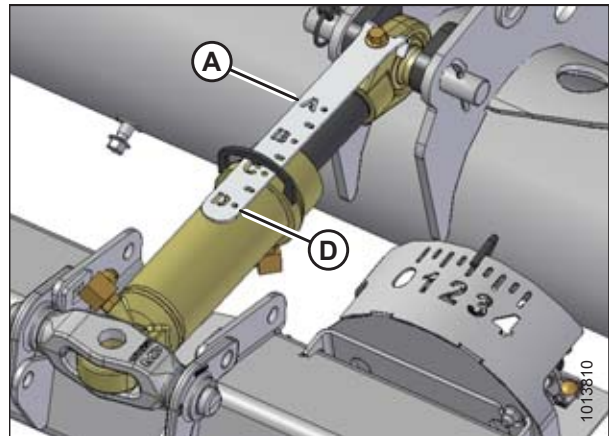


Figure 3.89: Vérin d'inclinaison

OPÉRATION

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

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

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

Tableau 3.13 Angle de la plateforme D1

Taille de la plateforme	Angle de la coiffe de protection
6,1 m et 7,6 m (20 et 25 pi)	7,0 à 12,4 °
9,1, -13,7 m (30-45 pi)	2,0 à 7,4 °

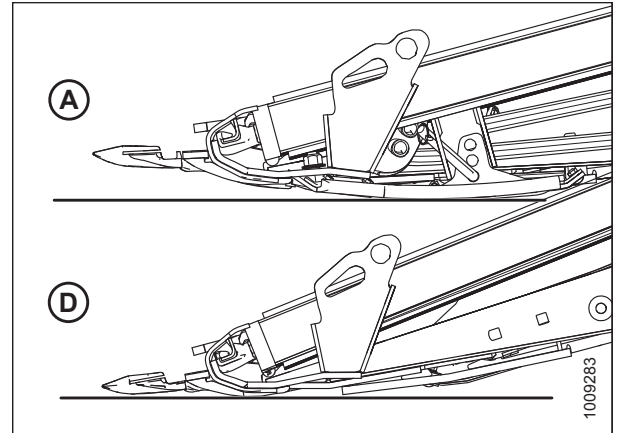


Figure 3.90: Angles de la coiffe de protection

Reportez-vous à la section [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#) pour connaître les réglages de l'angle de plateforme/coiffe recommandé pour vos conditions de récolte spécifiques.

OPÉRATION

Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse.

L'angle de la plateforme/coiffe est ajusté à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse au moyen d'un commutateur sur la console de commande de l'opérateur, et un indicateur sur le vérin d'inclinaison. L'angle de la plateforme/coiffe de protection 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 utilisent des commutateurs de la poignée de commande pour régler la liaison centrale pour 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 3.91: Commandes Case

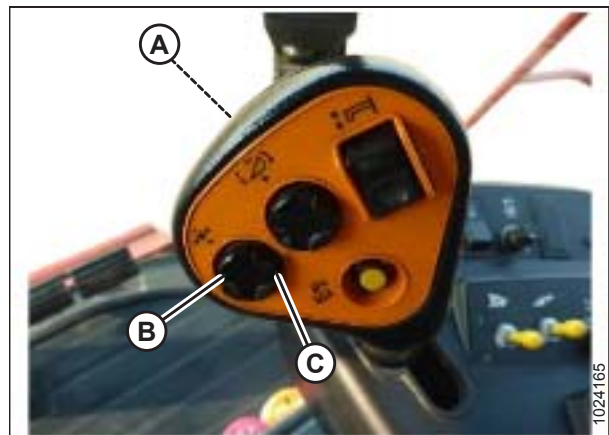


Figure 3.92: Commandes Case

OPÉRATION

Moissonneuses-batteuses New Holland :

Les moissonneuses-batteuses New Holland utilisent des commutateurs de la poignée de commande pour régler le vérin d'inclinaison pour 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).

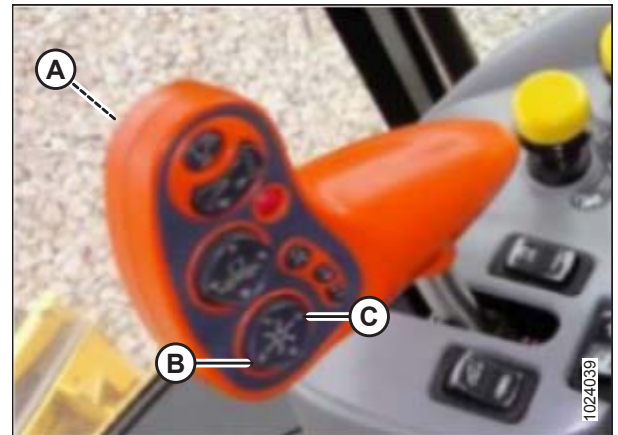


Figure 3.93: Commandes NH CR/CX

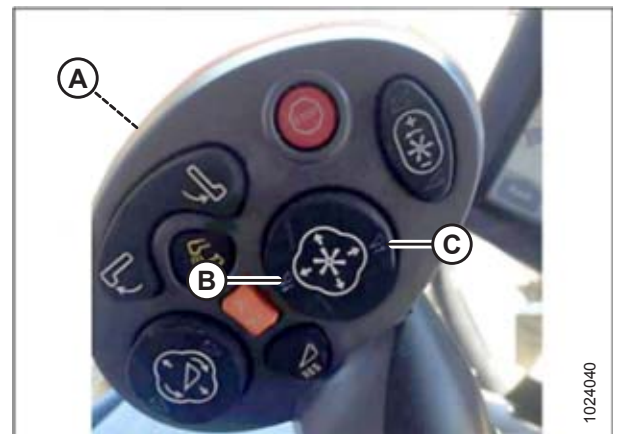


Figure 3.94: Commandes NH CR/CX

OPÉRATION

Moissonneuses-batteuses AGCO :

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

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

NOTE:

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

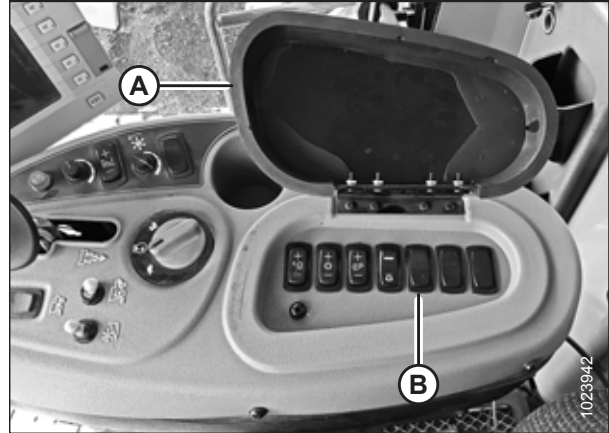


Figure 3.95: Console Gleaner A

OPÉRATION

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



Figure 3.96: Commandes Gleaner

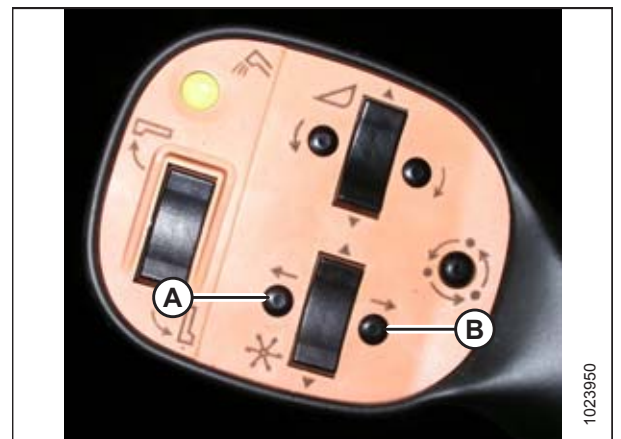


Figure 3.97: Commandes Gleaner



Figure 3.98: Commandes Challenger/Massey

OPÉRATION

Moissonneuses-batteuses CLAAS :

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

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

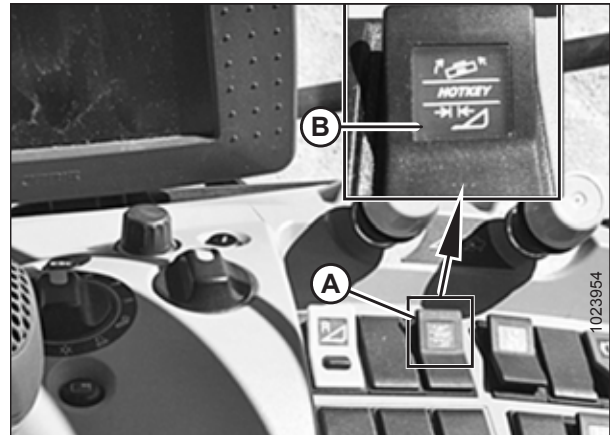


Figure 3.99: Console CLAAS 700

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

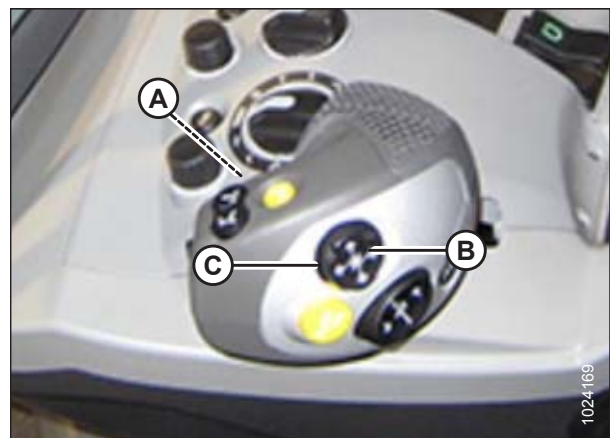


Figure 3.100: Poignée de commande CLAAS 600/700



Figure 3.101: Poignée de commande CLAAS 500

OPÉRATION

Moissonneuses-batteuses John Deere :

John Deere S700 : Les moissonneuses-batteuses de série S700 utilisent un système d'inclinaison du plateau de la plaque du convoyeur pour le réglage longitudinal de la plateforme, au lieu d'utiliser le vérin d'inclinaison MacDon pour l'inclinaison de la plateforme.

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

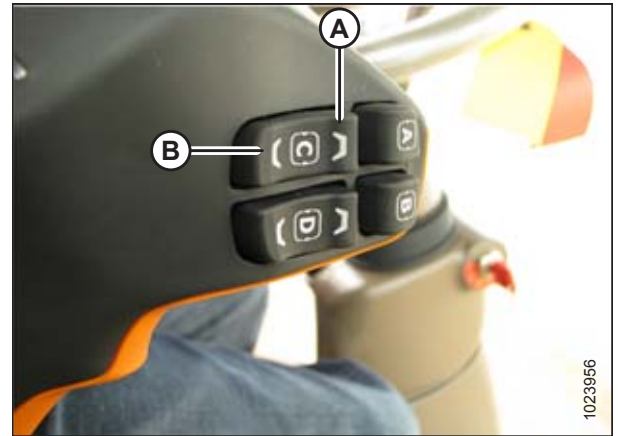


Figure 3.102: Commande John Deere 700

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

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

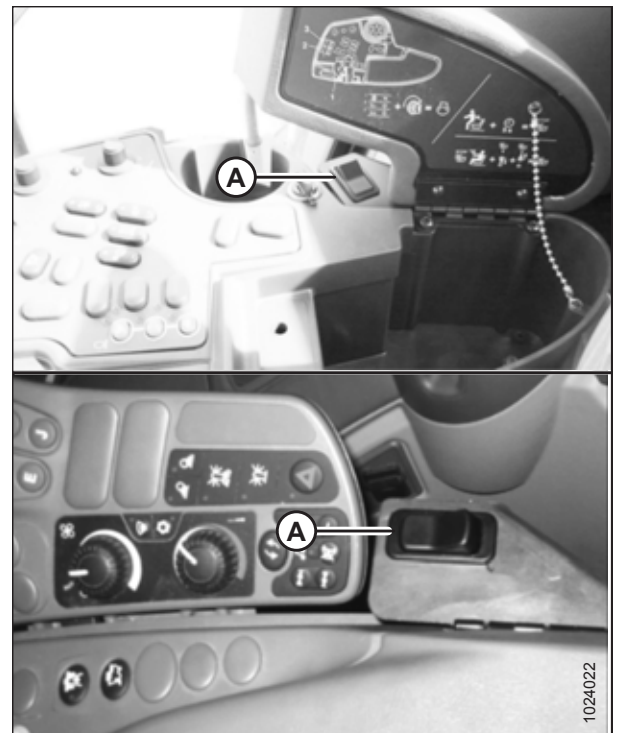


Figure 3.103: Consoles John Deere

OPÉRATION

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



Figure 3.104: Poignée de commande John Deere

Moissonneuses-batteuses Versatile :

Les moissonneuses-batteuses Versatile utilisent une combinaison des commutateurs avant-arrière du rabatteur sur la poignée de commande 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.

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



Figure 3.105: Poignée de commande et console Versatile

3.7.5 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:

Les rabatteurs à 9 lames sont disponibles sur les plateformes de 6,1 et 7,6 m (20 et 25 pi) de l'usine. Un kit de conversion pour transformer un rabatteur à six lames en rabatteur à neuf lames est aussi offert pour ces plateformes.

Pour les vitesses recommandés du rabatteur selon les récoltes ou les conditions de récolte particulières, reportez-vous à [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#).

La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine de la moissonneuse-batteuse . Reportez-vous au manuel d'opération votre moissonneuse-batteuse pour trouver des détails sur les procédures de réglage

OPÉRATION

Pignons d'entraînement de rabatteur en option

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

La plateforme est équipée en usine d'un pignon d'entraînement de rabatteur de 19 dents qui convient à la plupart des récoltes. D'autres pignons sont offerts pour donner plus de serrage au rabatteur en conditions de coupe épaisse, ou pour permettre des vitesses de rabatteur plus élevées dans des récoltes légères où l'on utilise des vitesses au sol supérieures. Reportez-vous au tableau 3.14, page 112 et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

Tableau 3.14 Pignons d'entraînement de rabatteur en option

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

Pour les détails concernant l'installation, reportez-vous à la section 5.14.3 *Pignon d'entraînement du rabatteur*, page 559.

OPÉRATION

3.7.6 Vitesse au sol

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

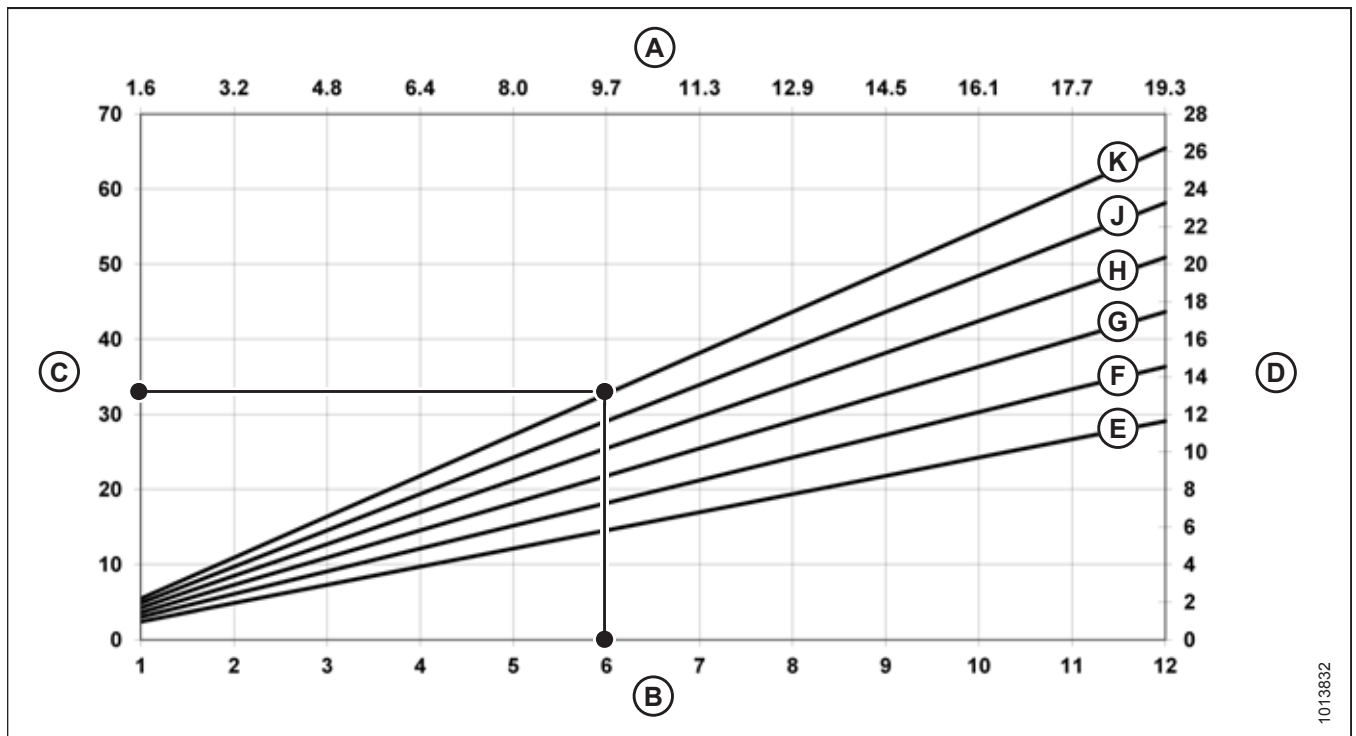
Dans les conditions de récolte difficiles, réduisez la vitesse au sol pour diminuer les charges sur les composants de coupe et les entraînements.

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

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

La schéma 3.106, page 113 illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

Figure 3.106: Vitesse au sol par rapport aux hectares



A - Kilomètres/heure

B - Miles/heure

C - Acres/heure

D - Hectares/heure

E - 6,1 m (20 pi)

F - 7,6 m (25 pi)

G - 9,1 m (30 pi)

H - 10,6 m (35 pi)

J - 12,2 m (40 pi)

K - 13,7 m (45 pi)

Exemple : L'utilisation d'une plateforme de 13,7 m (45 pi) à une vitesse au sol de 9,7 km/h (6 mi/h) produirait une zone de coupe d'environ 13,4 hectares (33 acres) en une heure.

3.7.7 Vitesse du tapis

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

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

Réglez la vitesse du tapis pour obtenir une bonne alimentation des récoltes sur le tapis d'alimentation du module de flottement. Consultez *Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme*, page 114.

Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme

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

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

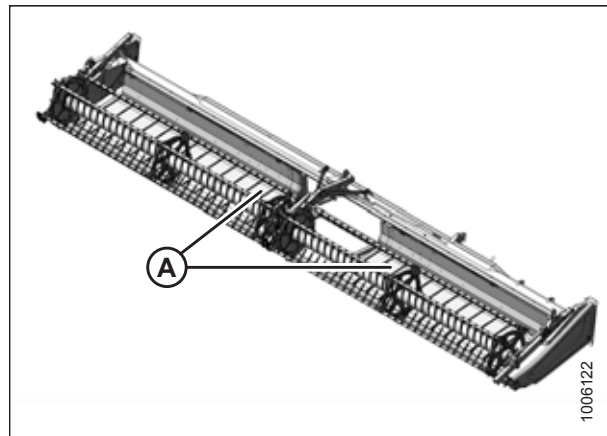


Figure 3.107: Tapis latéraux

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

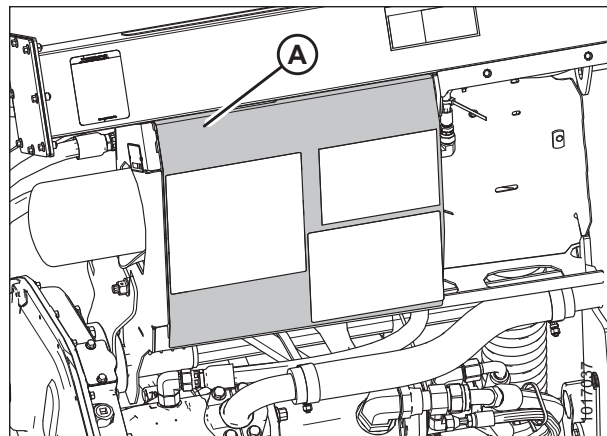


Figure 3.108: Capot du compartiment hydraulique

OPÉRATION

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

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

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

- [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#)
- [3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 58](#)

Si le kit optionnel de commande de la vitesse du tapis latéral en cabine est installé, tournez le bouton (A) sur le réglage souhaité avec la plateforme en mode fonctionnement ou arrêt. Réglez le bouton sur 6 pour une distribution de culture normale. Le commutateur (B) active les commandes d'inclinaison de la plateforme ou les commandes avant/arrière du rabatteur. Consultez [Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse., page 104](#).

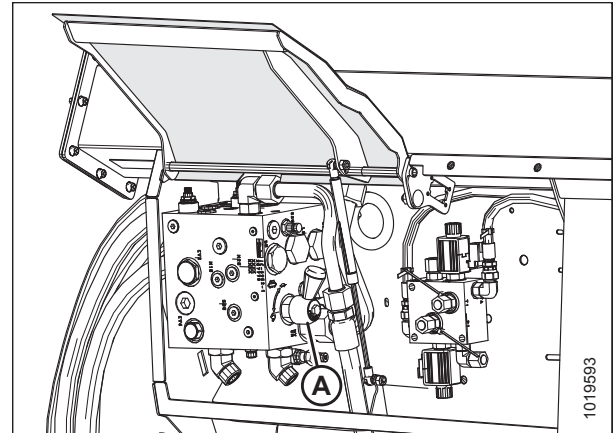


Figure 3.109: Vanne de contrôle du débit (Pièces retirées pour plus de clarté)

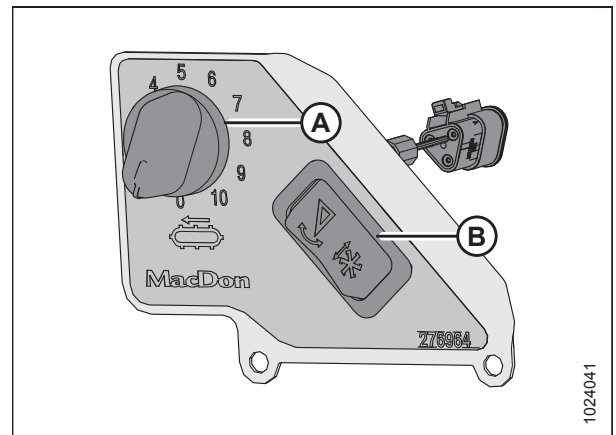


Figure 3.110: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine

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.

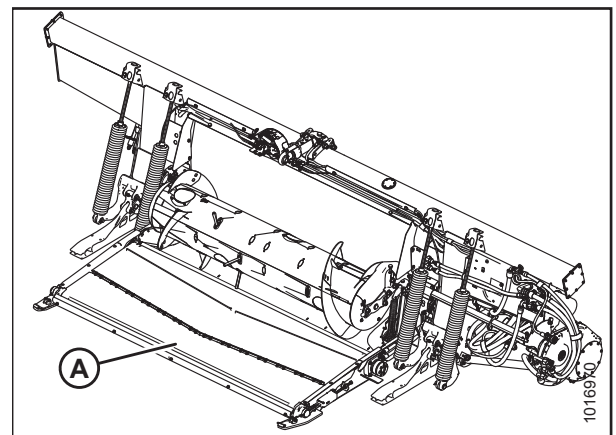


Figure 3.111: Module de flottement FM100

3.7.8 Données sur la vitesse des couteaux

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

IMPORTANT:

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

Tableau 3.15 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
John Deere	490
Case IH	580
Gleaner	625
Massey Ferguson	625
Challenger	625
New Holland	580
CLAAS ⁵³	420

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux est comprise dans la plage des valeurs tr/min du Tableau 3.16, page 116. Consultez *Vérification de la vitesse des couteaux*, page 117.

IMPORTANT:

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

Tableau 3.16 Vitesse des couteaux de plateforme D1

Taille de la plateforme m (pi)	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
7,6 m (25 pi)	600-725	700-850 ⁵⁴
9,1 m (30 pi)	600-700	600-750 ⁵⁴
12,1 m (35 pi)	550-650	600-750 ⁵⁴
12,2 m (40 pi)	525-600	550-700
13,7 m (45 pi)	—	550-700

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

54. Uniquement disponible sur les plateformes configurées pour les andaineuses.

Vérification de la vitesse des couteaux

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur à gauche (A). Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).



Figure 3.112: Capot du diviseur gauche

⚠ AVERTISSEMENT

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

3. Démarrez le moteur, enclenchez l'entraînement de la plateforme et faites fonctionner la moissonneuse-batteuse au régime de fonctionnement.
4. Faites le module de flottement et la plateforme pendant 10 minutes pour réchauffer l'huile à 38 °C (100 °F).
5. Mesurez le régime de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (A) à l'aide d'un tachymètre portable.
6. Arrêtez la moissonneuse-batteuse.
7. Comparez le régime mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau de vitesse des couteaux. Consultez [3.7.8 Données sur la vitesse des couteaux, page 116](#).
8. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

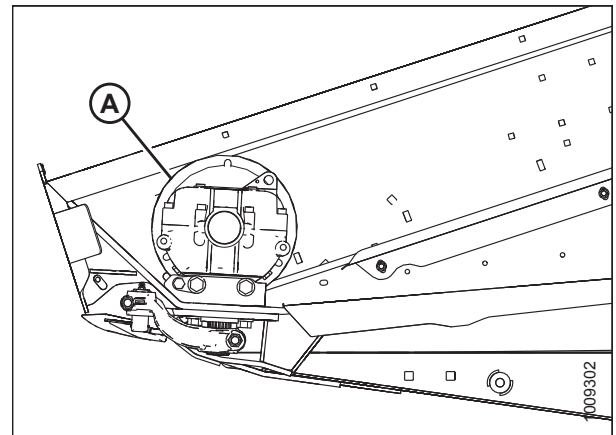


Figure 3.113: Poulie d'entraînement du couteau

3.7.9 Hauteur du rabatteur

La position de fonctionnement 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. Consultez [3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123](#).

La hauteur du rabatteur peut être commandée manuellement à l'aide de commutateurs à l'intérieur de la cabine de la plateforme ou avec des préréglages de boutons sur le levier de vitesse au sol (GSL- (Ground Speed Lever). Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions sur la commande de la hauteur du rabatteur ou le paramétrage des préréglages automatiques de la hauteur du rabatteur. Le cas échéant, ce manuel contient des instructions pour le réglage de la hauteur du rabatteur sur certaines moissonneuses-batteuses de choix. Reportez-vous au [3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme \(CHAP\), page 151](#).

Tableau 3.17 Hauteur du rabatteur

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

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

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

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

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

Reportez-vous au [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#) pour connaître les hauteurs de rabatteur recommandées selon les conditions de récolte et les récoltes particulières.

IMPORTANT:

Maintenez un dégagement suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Consultez [5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528](#).

OPÉRATION

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

La plage de tension de sortie du capteur automatique de hauteur du rabatteur peut être contrôlée de l'intérieur de la moissonneuse-batteuse ou manuellement sur le capteur. Pour les instructions en cabine, se reporter au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse. Pour vérifier la plage de tension manuellement, reportez-vous à la procédure suivante :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

ATTENTION

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que la hauteur du rabatteur est bien réglée avant d'ajuster le capteur de hauteur du rabatteur. Reportez-vous au [5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528](#).

IMPORTANT:

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

Tableau 3.18 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

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

NOTE:

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

1. Enclenchez le frein de stationnement de la plateforme.
2. Démarrez le moteur et abaissez complètement le rabatteur.

OPÉRATION

3. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension γ . Reportez-vous au tableau 3.18, page 119 pour connaître les exigences de plage.
4. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (B).
5. Coupez le moteur et retirez la clé.
6. Ajustez la longueur de la tige filetée (A) pour modifier la plage de tension γ .
7. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension γ est dans la plage spécifiée.
8. Démarrez le moteur et élevez complètement le rabatteur.
9. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension x . Reportez-vous au tableau 3.18, page 119 pour connaître les exigences de plage.
10. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (A).
11. Coupez le moteur et retirez la clé.
12. Desserrez deux écrous hexagonaux M5(B) et tournez le capteur (A) pour atteindre la plage de tension x .
13. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension x est dans la plage spécifiée.
14. Démarrez le moteur et abaissez complètement le rabatteur.
15. Vérifiez à nouveau la plage de tension γ et assurez-vous qu'elle est toujours dans la plage spécifiée. Ajustez si nécessaire.

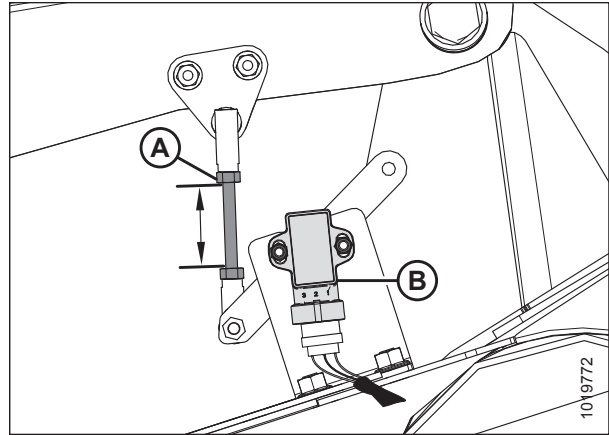


Figure 3.114: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Rabatteur en bas)

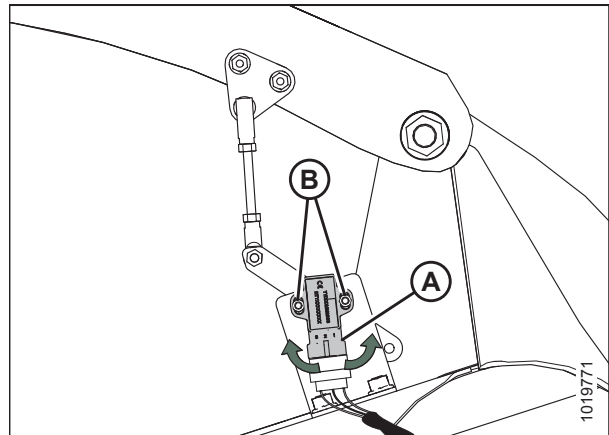


Figure 3.115: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Rabatteur en haut)

OPÉRATION

Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

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

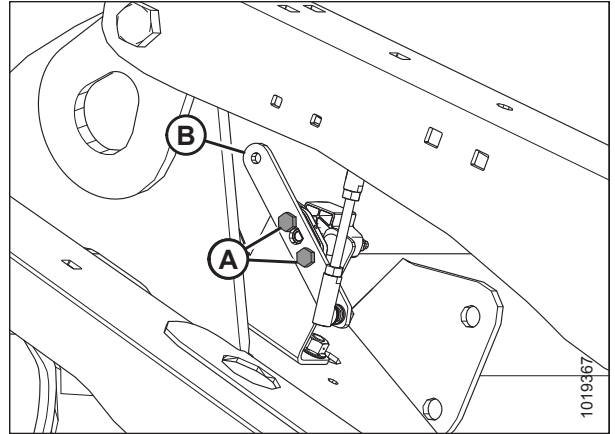


Figure 3.116: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

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

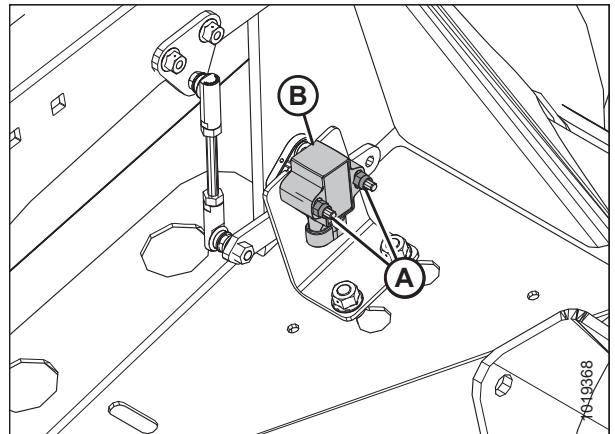


Figure 3.117: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

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

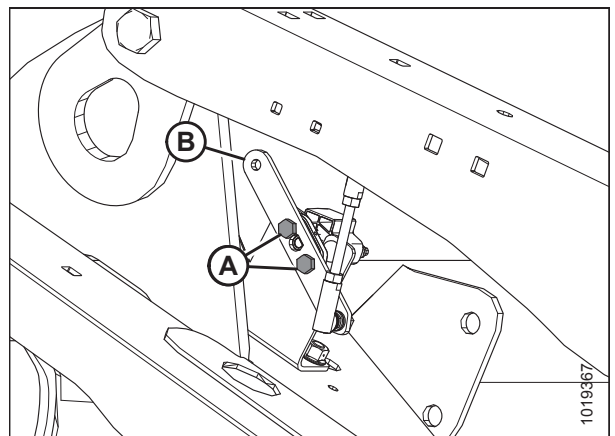


Figure 3.118: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

OPÉRATION

9. Vérifiez que le bras du capteur et la tige filetée sont parallèles. Sinon, desserrez les deux contre-écrous centraux à embase (A) et ajustez le support de montage du capteur (B) jusqu'à ce que la tige filetée (C) soit parallèle au bras du capteur (D). Serrez les contre-écrous centraux à embase.
10. Vérifiez la plage de tension du capteur. Consultez [Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur](#), page 119.

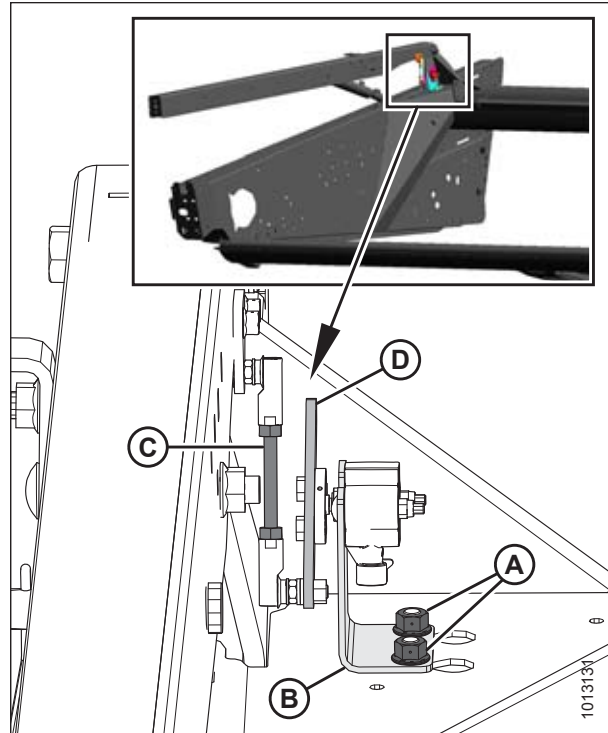


Figure 3.119: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Vue avant)

3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur

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

Le rabatteur sur les plateformes non configurées pour l'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 une plateforme à rabatteur simple, reportez-vous à [Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple, page 124](#).
- Pour une plateforme à rabatteur double, reportez-vous à [Repositionnement des vérins avant-arrière sur rabatteur double, page 126](#).

Le rabatteur sur les plateformes configurées pour l'Europe peut aussi être déplacé d'environ 67 mm (2,6 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme pour s'adapter à certaines conditions de récolte. Consultez [Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe, page 133](#).

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 avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, page 129](#).

NOTE:

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

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

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

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

NOTE:

Si vous rencontrez des difficultés au moment de ramasser une récolte aplatie, réglez l'angle de la plateforme dans une position plus inclinée. Reportez-vous à la section [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#) pour plus d'instructions sur les réglages. Ne réglez la position du rabatteur que si les ajustements de l'angle de la plateforme ne sont pas satisfaisants.

Pour les positions recommandés du rabatteur selon les récoltes ou des conditions de récolte particulières, reportez-vous à [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#).

NOTE:

Dans le cas de récoltes difficiles à ramasser telles que le riz ou les cultures fortement couchées qui exigent un positionnement avant complet du rabatteur, réglez l'angle des doigts du rabatteur de façon à ce que la récolte soit placée correctement sur les tapis. Reportez-vous à la section [3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137](#) pour plus de détails sur les réglages.

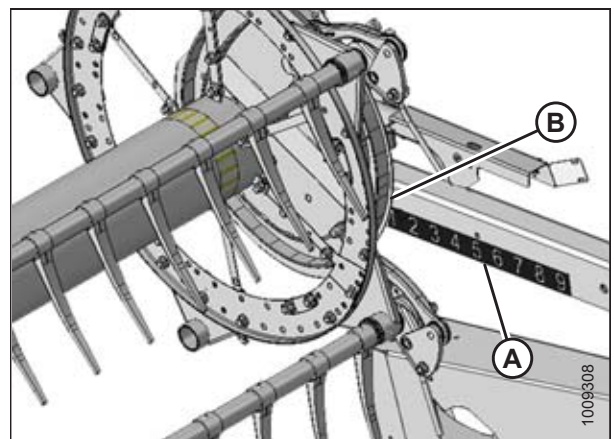


Figure 3.120: Autocollant avant-arrière

OPÉRATION

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

1. Sélectionnez le mode AVANT-ARRIÈRE (FORE-AFT) sur le bouton sélecteur dans la cabine.
2. Utilisez le système hydraulique pour déplacer le rabatteur dans la position souhaitée, en utilisant l'autocollant (A) comme référence.
3. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir modifié le réglage de la came. Reportez-vous à la section suivante pour les procédures de mesure et de réglage :
 - 5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528
 - 5.13.2 Froncement du rabatteur, page 532

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.

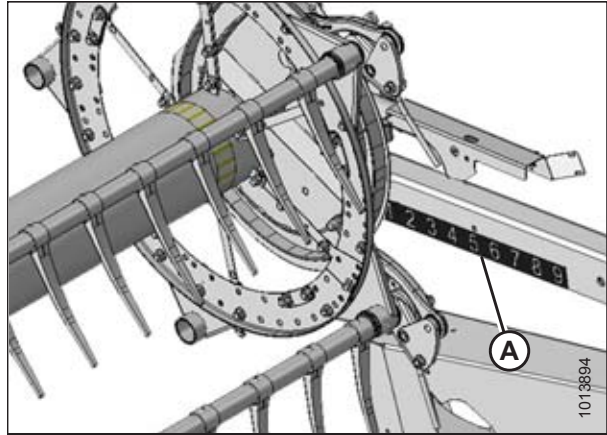


Figure 3.121: Autocollant avant-arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière sur un rabatteur simple

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

Les composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour que ce soit plus clair.

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. Conservez la visserie.

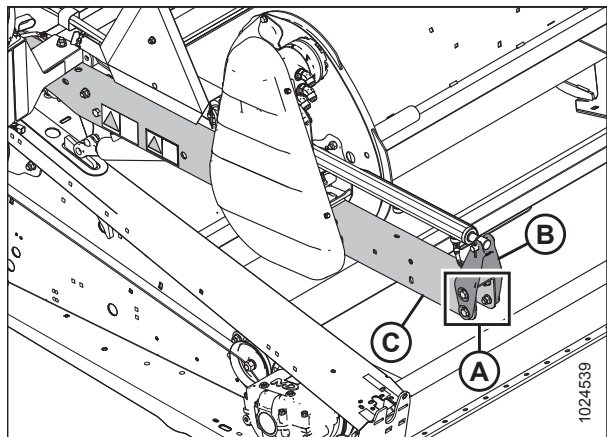


Figure 3.122: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

OPÉRATION

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.

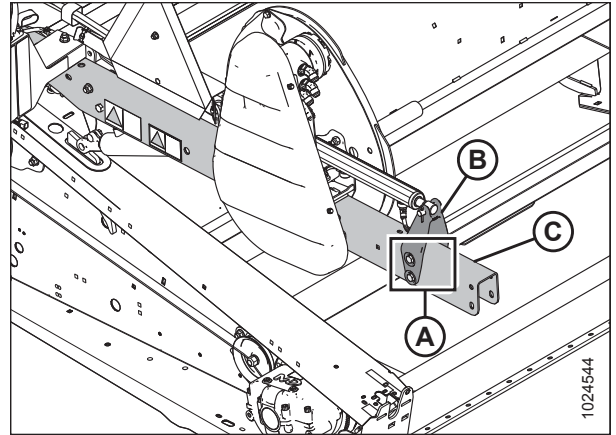


Figure 3.123: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

Les composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour que ce soit plus clair.

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

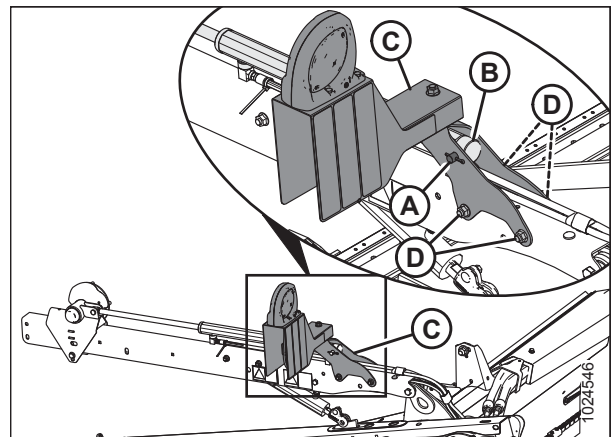


Figure 3.124: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

5. Repositionnez l'ensemble support/feu (C) sur le bras du rabatteur comme illustré; et fixez avec les quatre écrous et boulons (D). Serrez le matériel.
6. Poussez le rabatteur en arrière et fixez le vérin (B) sur l'ensemble support/feu (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) à l'aide d'un collier de serrage.
8. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
9. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Consultez [3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137](#).

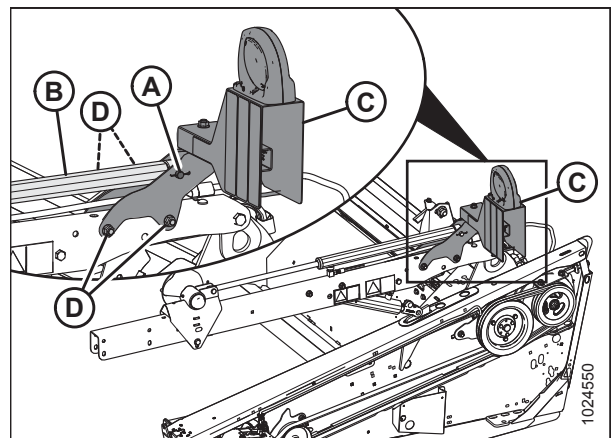


Figure 3.125: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

Repositionnement des vérins avant-arrière sur 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 MD n° B5605 (kit de renforts courts pour le bras central du rabatteur) 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 avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes](#), page 129.

NOTE:

L'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 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 inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

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

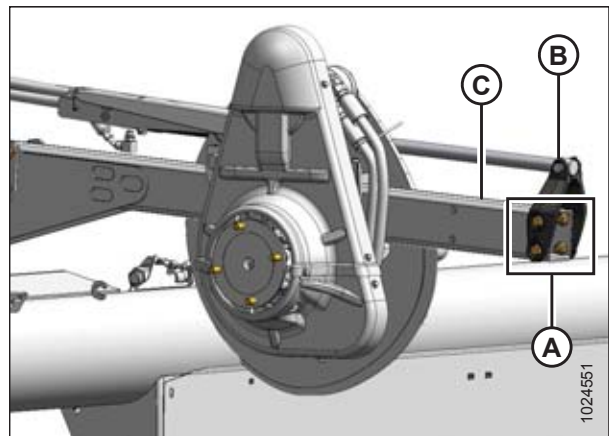


Figure 3.126: Bras droit – position avant

OPÉRATION

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

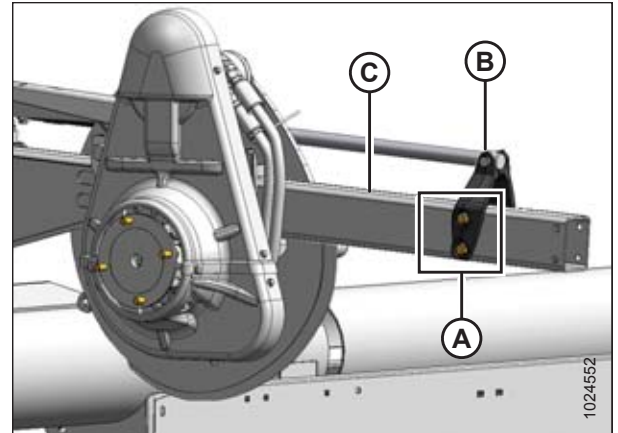


Figure 3.127: Bras droit – position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

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

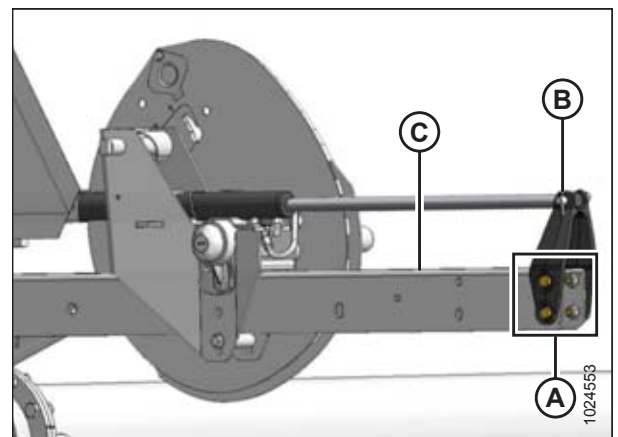


Figure 3.128: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

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

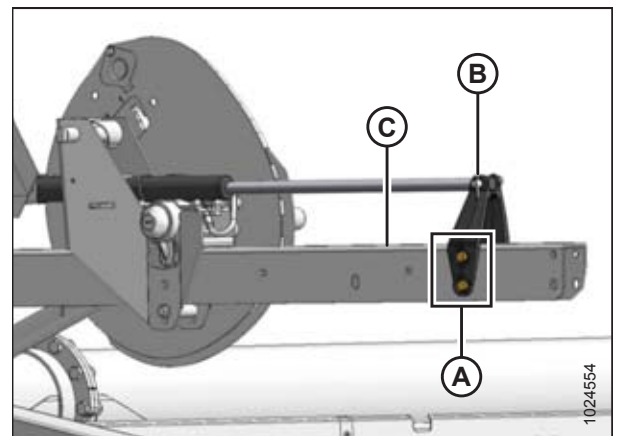


Figure 3.129: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

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

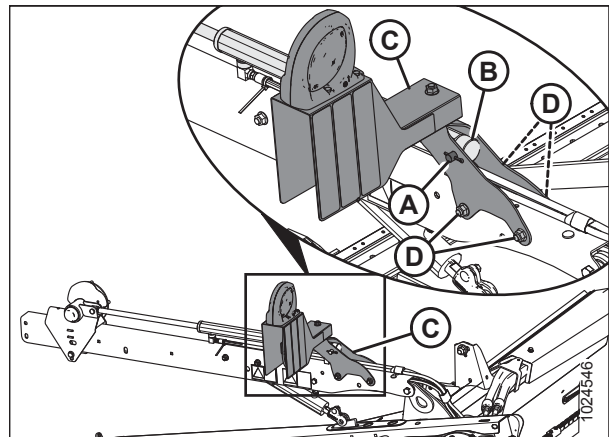


Figure 3.130: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

5. Repositionnez l'ensemble support/feu (C) sur le bras du rabatteur comme illustré; et fixez avec les quatre écrous et boulons (D) Serrez le matériel.
6. Poussez le rabatteur en arrière et réinstallez le vérin (B) sur l'ensemble support/feu (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur à l'aide d'un collier de serrage en plastique (non illustré).
8. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
9. Réglez l'angle des doigts du rabatteur (au besoin). Pour les procédures de réglage, reportez-vous à [3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137](#).

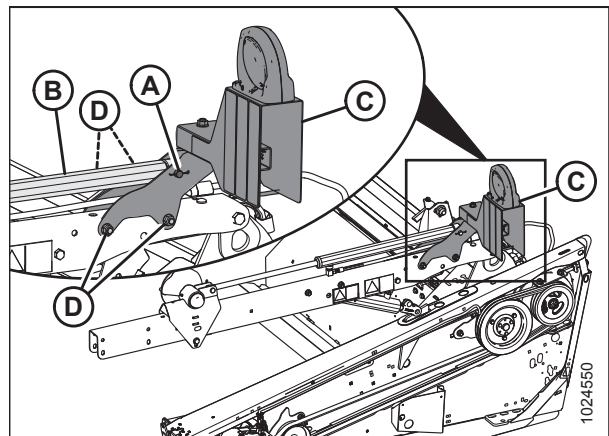


Figure 3.131: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

Repositionnement des vérins avant-arrière sur les avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

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

NOTE:

Le MD n° B5605 (kit de renforts courts pour le bras central du rabatteur) doit être installé avant de repositionner les vérins avant-arrière.

NOTE:

L'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 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 inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

OPÉRATION

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez la bague (A) et la goupille (B) du côté intérieur du support (C). Conservez l'anneau 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.
5. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec l'anneau (A).

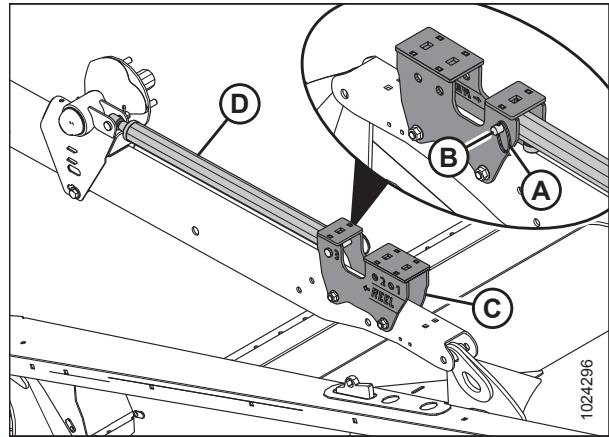


Figure 3.132: Bras gauche du rabatteur en position avant

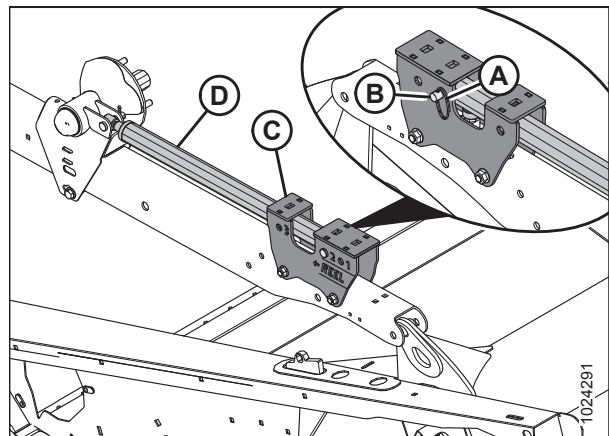


Figure 3.133: Bras gauche du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

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

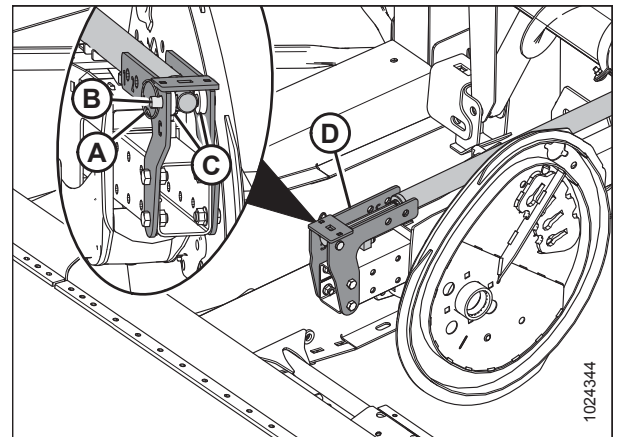


Figure 3.134: Bras central du rabatteur en position avant

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

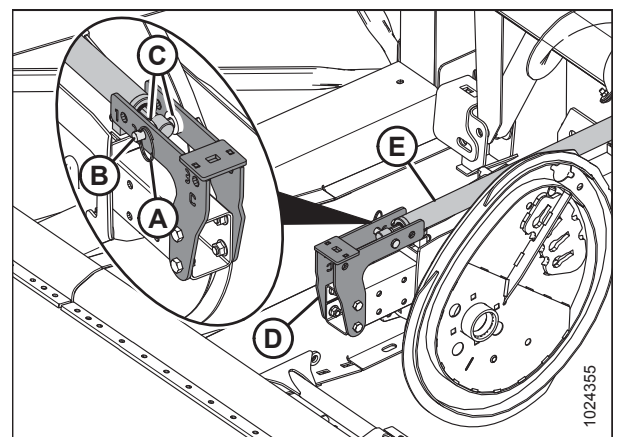


Figure 3.135: Bras central du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

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

NOTE:

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

3. Réinstallez la goupille de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-la avec la la bague (A).

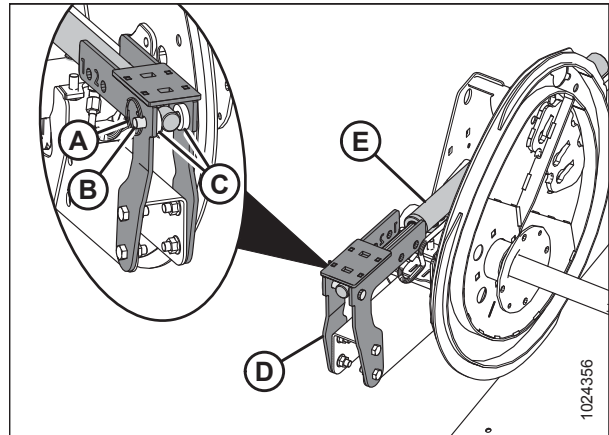


Figure 3.136: Bras droit du rabatteur en position avant

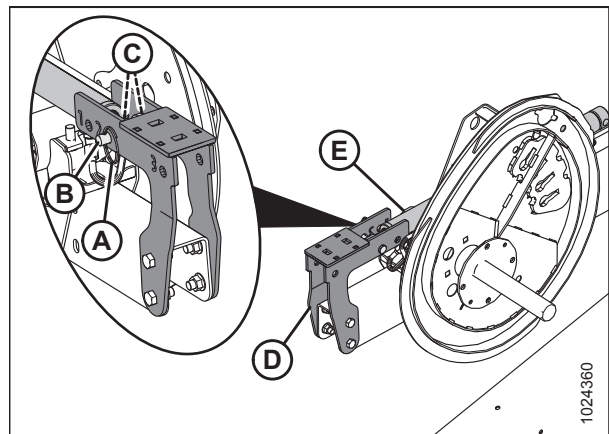


Figure 3.137: Bras droit du rabatteur en position arrière

OPÉRATION

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

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

Pour les instructions relatives au repositionnement des vérins avant-arrière sur une plateforme non configurée en Europe, reportez-vous à [Repositionnement des vérins avant-arrière sur rabatteur double](#), page 126.

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

NOTE:

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

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

NOTE:

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

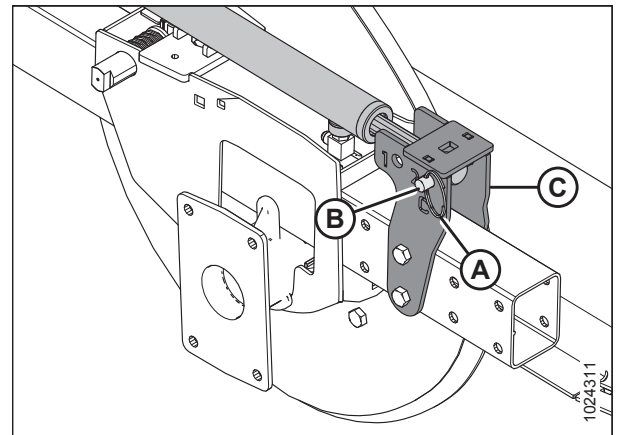


Figure 3.138: Bras central du rabatteur en position avant

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

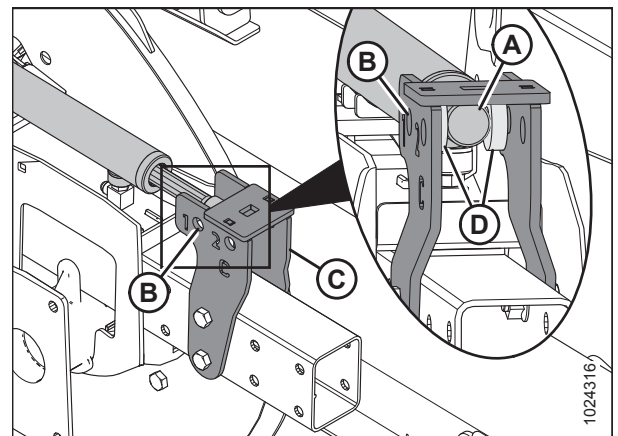


Figure 3.139: Bras central du rabatteur

OPÉRATION

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

NOTE:

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

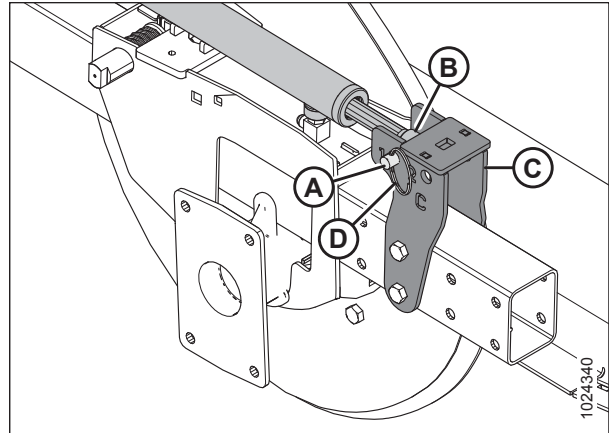


Figure 3.140: Bras central du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

NOTE:

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

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

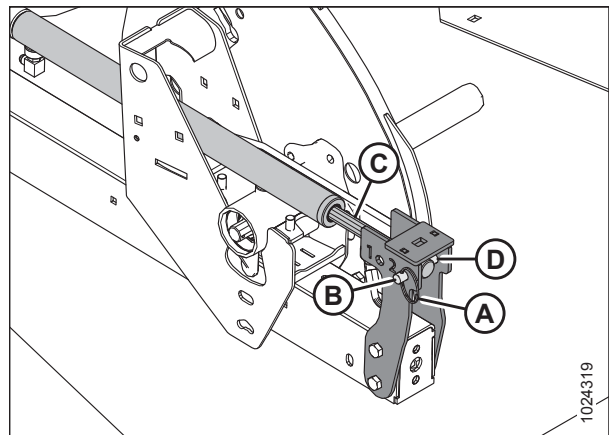


Figure 3.141: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

OPÉRATION

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

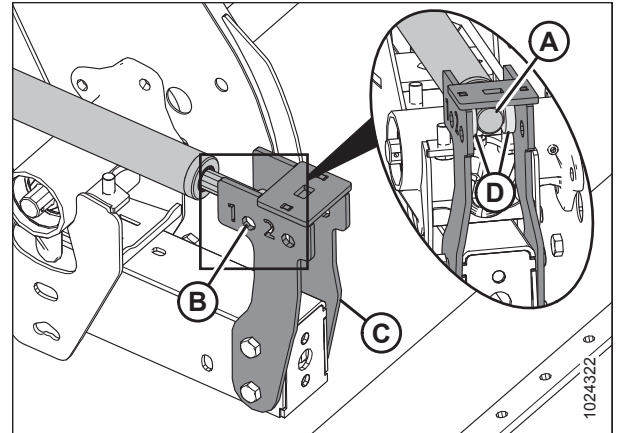


Figure 3.142: Vérin du bras droit du rabatteur

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

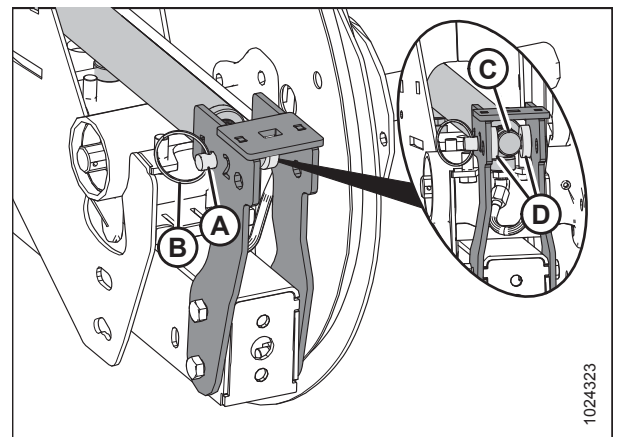


Figure 3.143: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

NOTE:

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

OPÉRATION

1. 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.

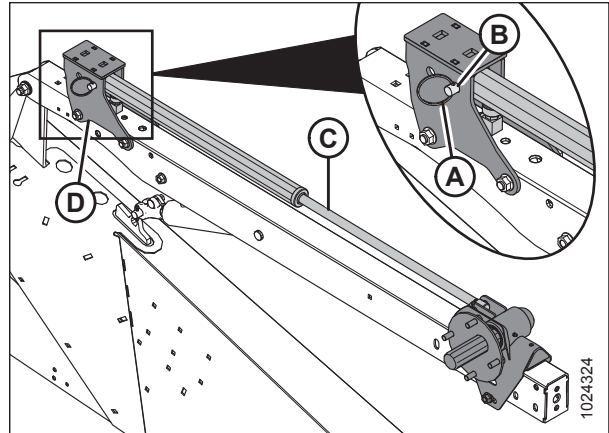


Figure 3.144: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

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

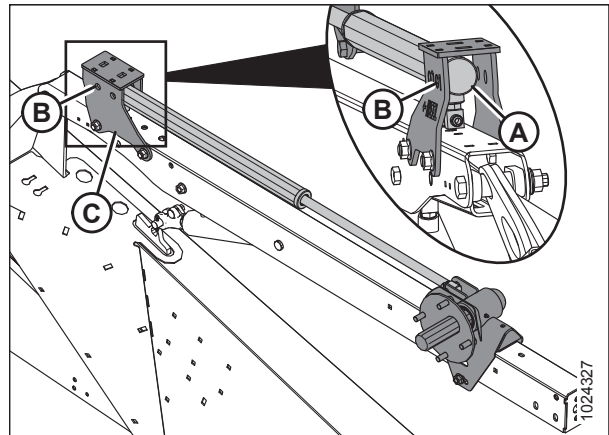


Figure 3.145: Vérin du bras gauche du rabatteur

3. Insérez la goupille de chape (A) dans les trous de réglage arrière du support (B) et à travers l'extrémité du vérin (C). Fixez la goupille avec la bague (D).
4. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
5. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Consultez [3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137](#).

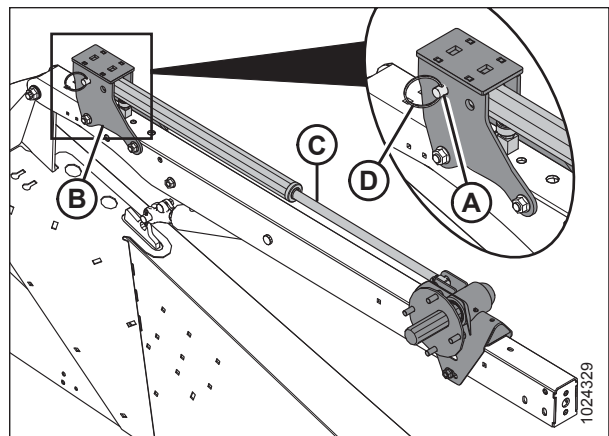


Figure 3.146: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

3.7.11 Angle des doigts du rabatteur

IMPORTANT:

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

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

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

Pour de meilleurs résultats, utilisez le réglage minimal de la came afin de faire passer la récolte au-delà du bord arrière de la barre de coupe et sur les tapis. Consultez [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#).

Réglages de la came du rabatteur

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

Les numéros de réglage sont visibles au-dessus des fentes du disque à cames. Reportez-vous à la section [Réglage de la came du rabatteur, page 140](#).

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

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

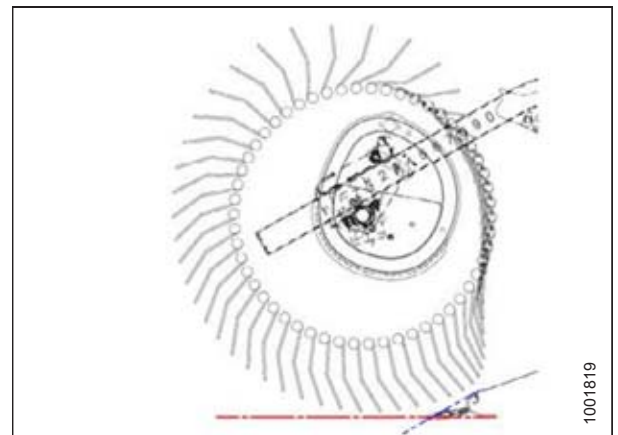


Figure 3.147: Profil des doigts – Position 1

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

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

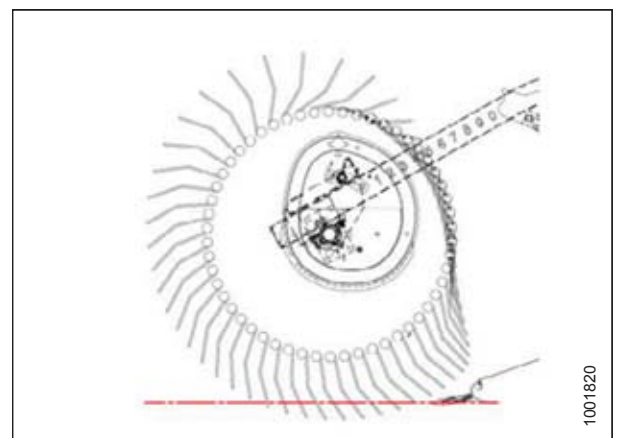


Figure 3.148: Profil des doigts – Position 2

OPÉRATION

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

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

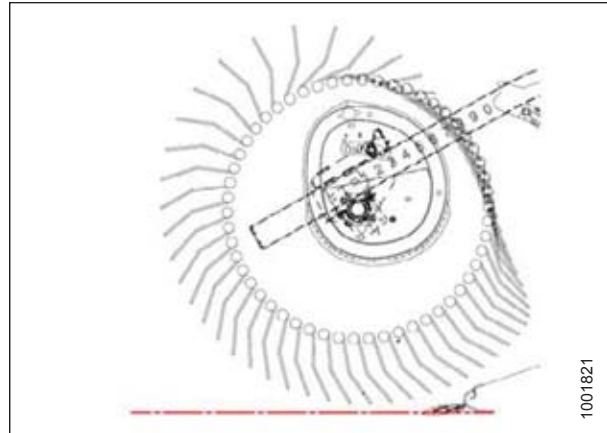


Figure 3.149: Profil des doigts – Position 3

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

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

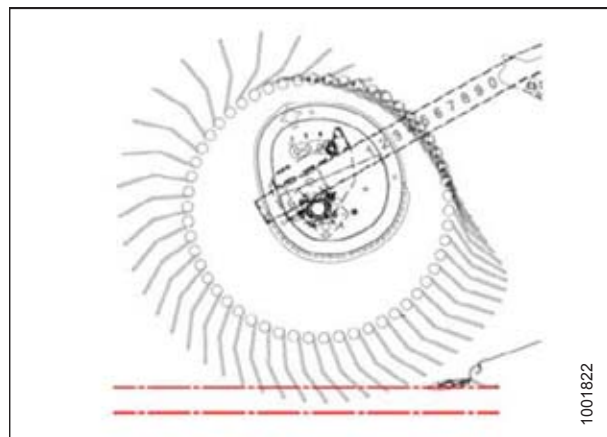


Figure 3.150: Profil des doigts – Position 4

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

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

NOTE:

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

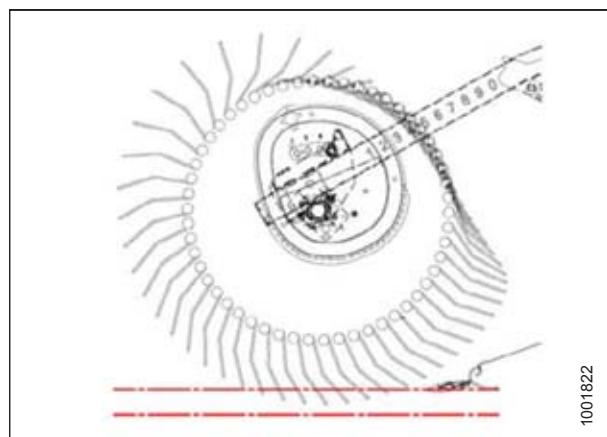


Figure 3.151: Profil des doigts – Position 4

OPÉRATION

IMPORTANT:

L'espace entre le rabatteur et la barre de coupe doit toujours être contrôlé suivant les réglages de l'angle des doigts du rabatteur et la position avant-arrière du rabatteur (reportez-vous à [5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528](#)). Vous trouverez dans la section [3.6.2 Réglages de la plateforme, page 47](#) des indications pour connaître les angles des doigts du rabatteur recommandés dans des récoltes ou des conditions de récolte particulières.

OPÉRATION

Réglage de la came du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

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

NOTE:

Le boulon (B) est positionné à travers le disque à came (vue transparente illustrée pour une meilleure clarté).

3. Tournez la goupille de verrouillage (A) dans le sens horaire pour enclencher et verrouiller le disque à came.
4. Répétez la procédure ci-dessus pour l'autre rabatteur.

IMPORTANT:

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

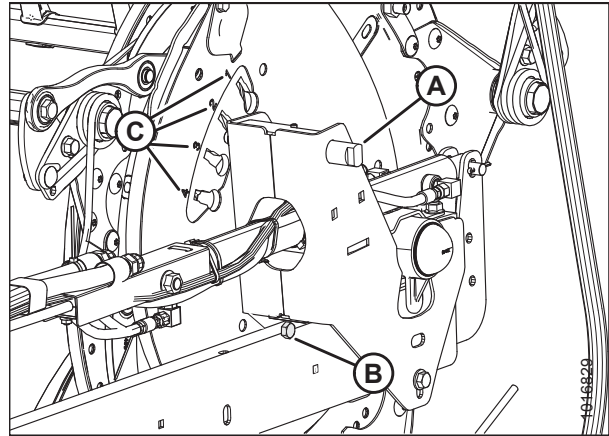


Figure 3.152: Positions du disque à came

3.7.12 Diviseurs de récolte

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

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

DANGER

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

1. Abaissez le rabatteur, levez la plateforme, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse pour plus d'instructions.
2. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).
3. Levez le levier de sécurité (A).
4. Tenez le diviseur de récolte (B), poussez le levier (C) pour ouvrir le loquet et abaissez le diviseur de récolte.

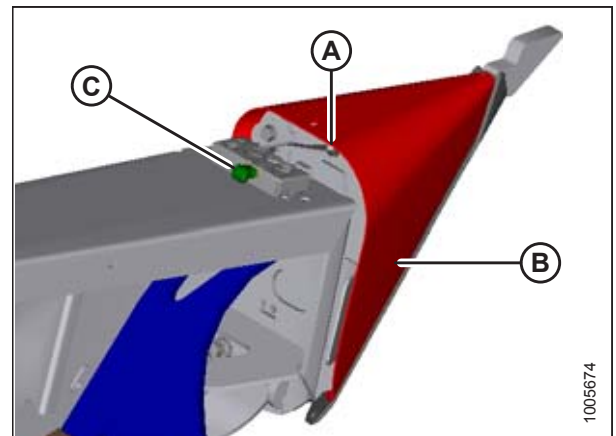


Figure 3.153: Diviseur de récolte

5. Soulevez le diviseur de récolte hors du plateau d'extrémité et rangez comme suit :
 - a. Placez la goupille (A) du diviseur de récolte dans le trou du plateau d'extrémité à l'endroit indiqué.
 - b. Soulevez le diviseur de récolte et placez les pattes (B) sur celui-ci dans le support du plateau d'extrémité. Veillez à ce que les pattes soient enclenchées dans le support.
6. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).

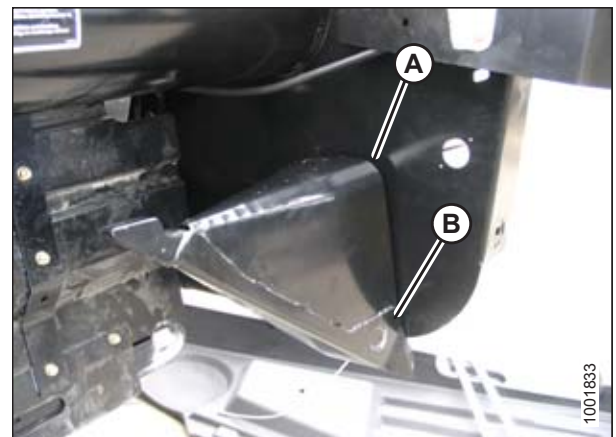


Figure 3.154: Diviseur de récolte stockée

OPÉRATION

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

⚠ DANGER

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

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).
5. Retirez le boulon (A), la rondelle de blocage et la rondelle plate.
6. Abaissez le diviseur de récolte (B) et soulevez pour le dégager du plateau d'extrémité.
7. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).

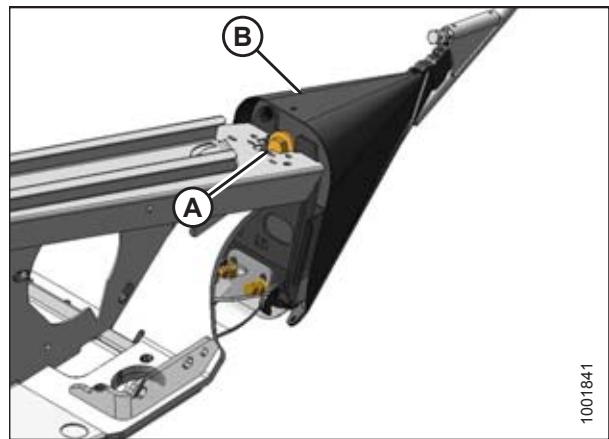


Figure 3.155: Diviseur de récolte

OPÉRATION

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

⚠ DANGER

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

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse pour plus d'instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse pour plus d'instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).
5. Retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure, puis en l'abaissant légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

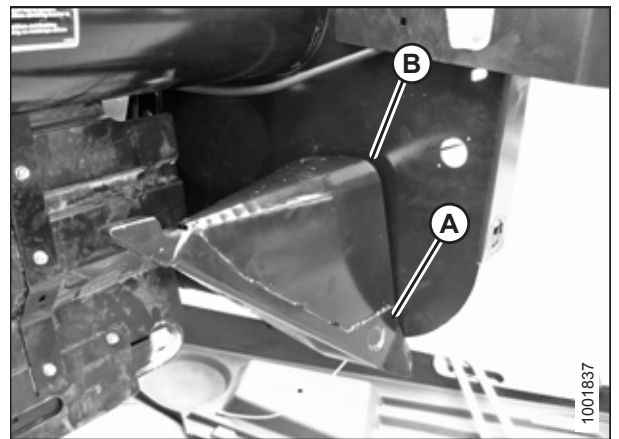


Figure 3.156: Diviseur de récolte stockée

OPÉRATION

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

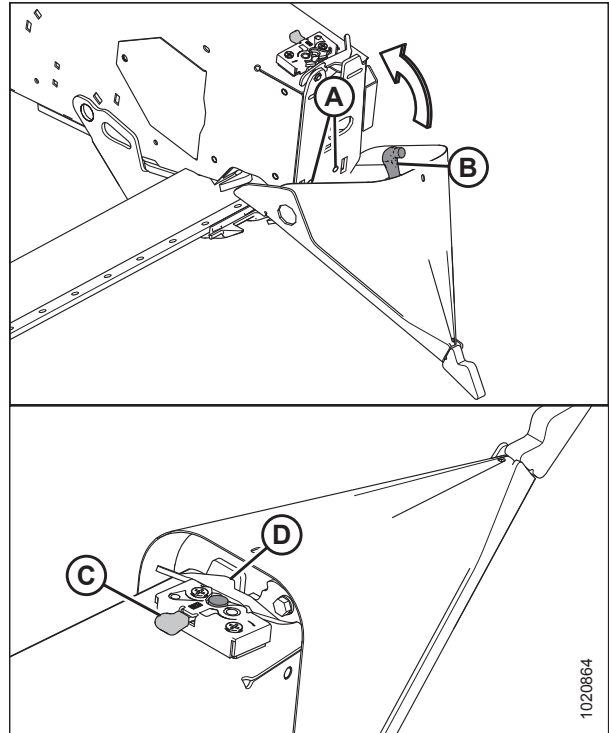


Figure 3.157: Diviseur de récolte

9. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (A) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminez les mouvements latéraux.
10. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).

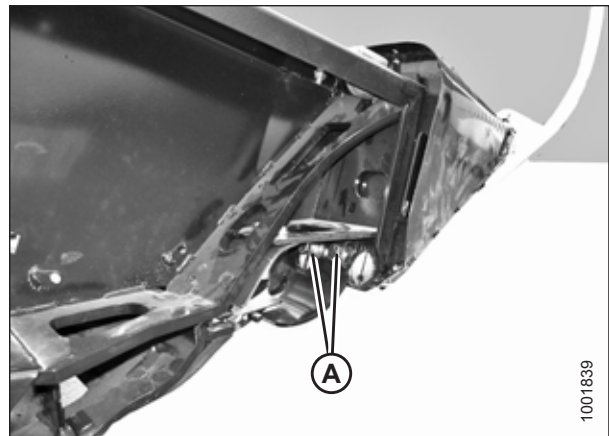


Figure 3.158: Diviseur de récolte

OPÉRATION

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

DANGER

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

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre plateforme pour plus d'instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).
5. Retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure, puis en l'abaissant légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

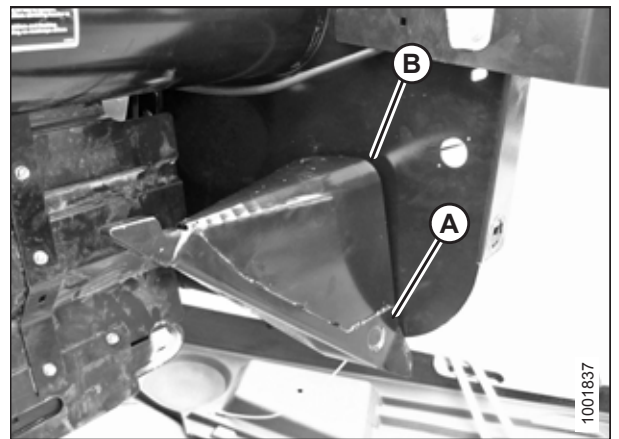


Figure 3.159: Diviseur de récolte stockée

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

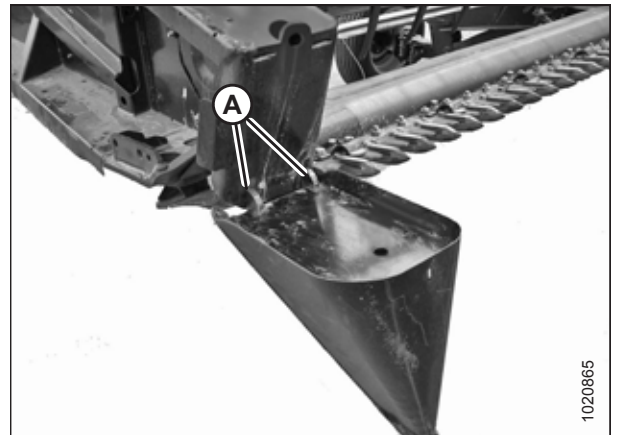


Figure 3.160: Diviseur de récolte

OPÉRATION

7. Levez l'extrémité du diviseur de récolte vers l'avant et installez le boulon (A) et la rondelle crantée spéciale (B) (cran vers le diviseur). Serrez le boulon.
8. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (C) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminer les mouvements latéraux.
9. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez [3.2.3 Capots du diviseur, page 39](#).

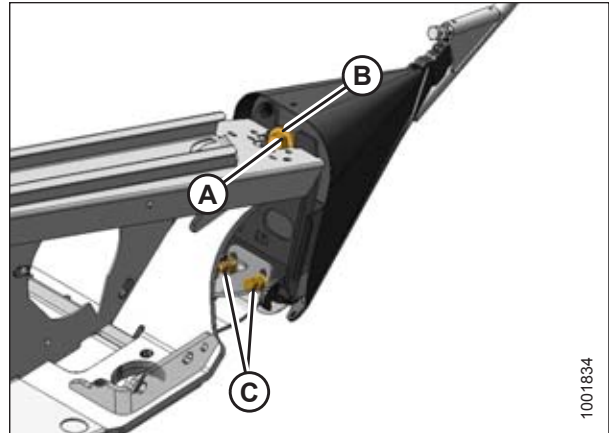


Figure 3.161: Diviseur de récolte

3.7.13 Tiges de division de récolte

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

Tableau 3.19 Utilisation recommandée des tiges de division de récolte

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

Retrait des tiges de division de récolte

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

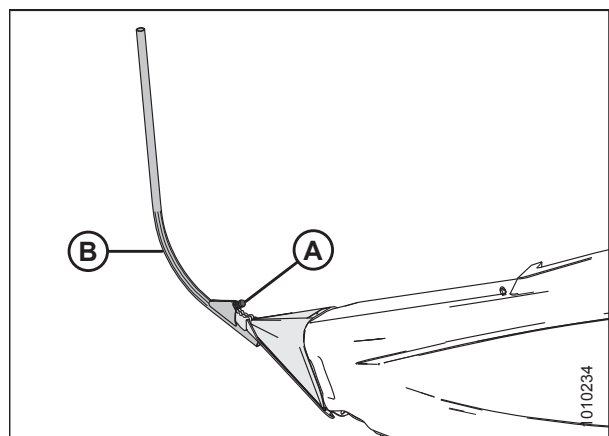


Figure 3.162: Tige de division de récolte

OPÉRATION

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

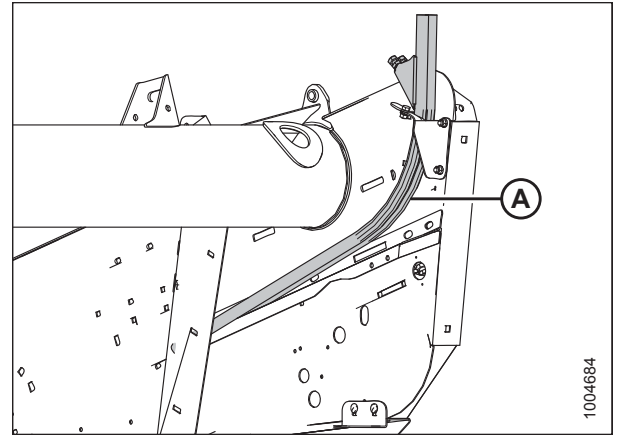


Figure 3.163: Plateau d'extrémité de droite

Installation des tiges du diviseur de récolte

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

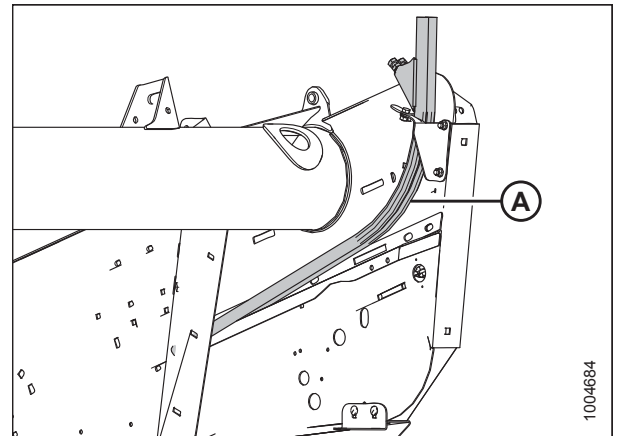


Figure 3.164: Plateau d'extrémité de droite

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

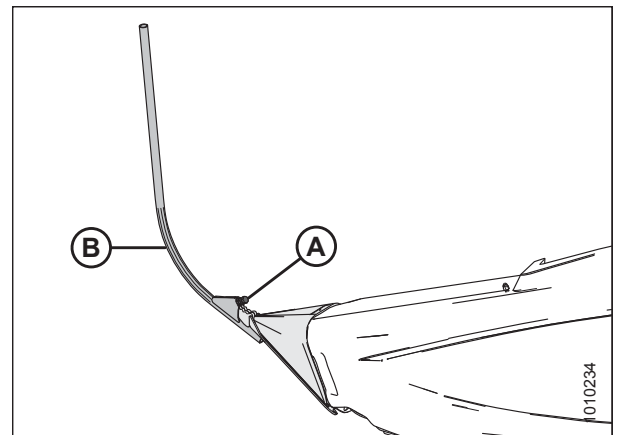


Figure 3.165: Tige de division sur le diviseur de récolte

OPÉRATION

Diviseurs à riz

Les diviseurs à riz en option fournissent une performance améliorée dans les cultures de riz hautes et emmêlées. Les procédures d'installation et de retrait pour ces diviseurs sont les mêmes que pour les tiges de division de récolte standards. Consultez [6.5.10 Diviseurs à riz, page 589](#).



Figure 3.166: Diviseurs à riz

3.7.14 Réglage de la position de la vis

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

DANGER

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

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

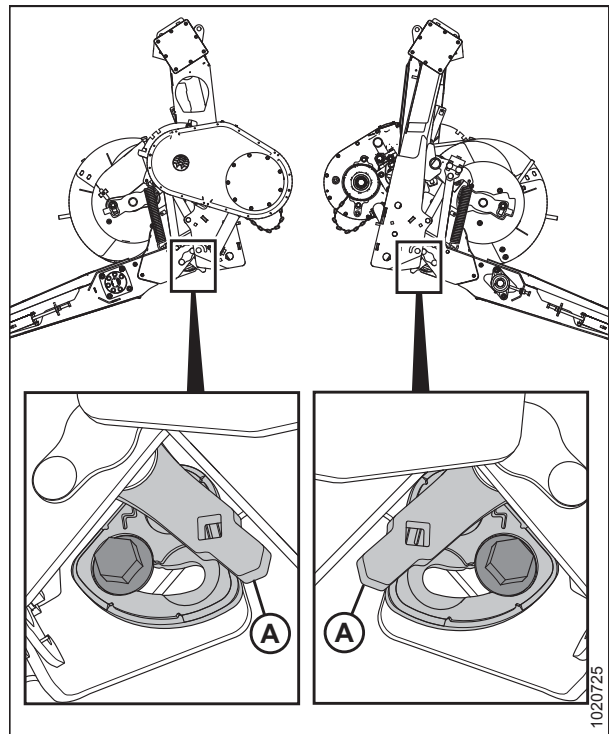


Figure 3.167: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

OPÉRATION

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

ATTENTION

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

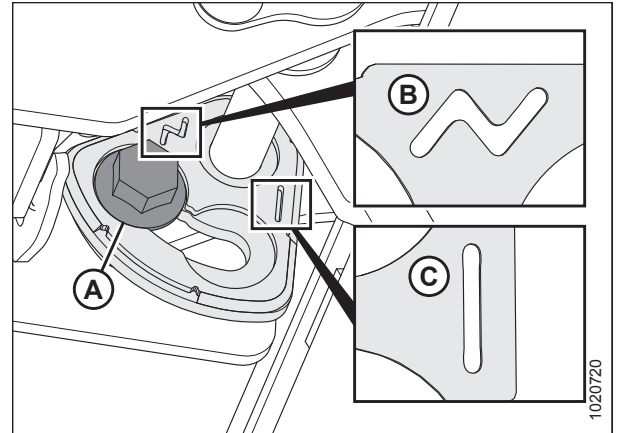


Figure 3.168: Positions du flottement de la vis d'alimentation

OPÉRATION

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

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

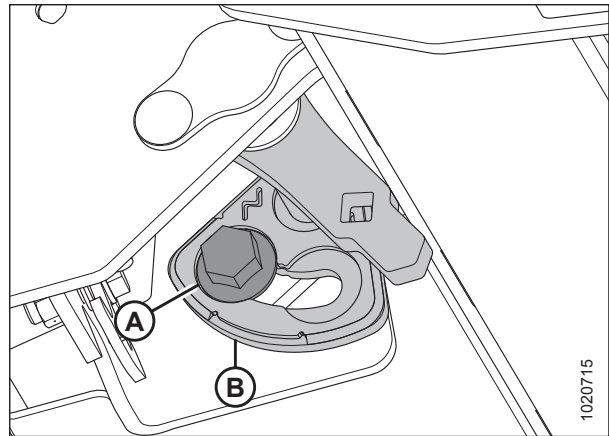


Figure 3.169: Bras de réglage du flottement du transporteur à vis – Côté gauche

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

NOTE:

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

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

IMPORTANT:

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

7. Répétez de l'autre côté.

IMPORTANT:

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

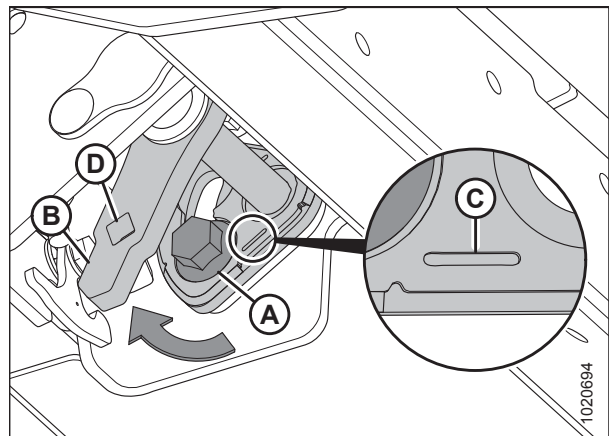


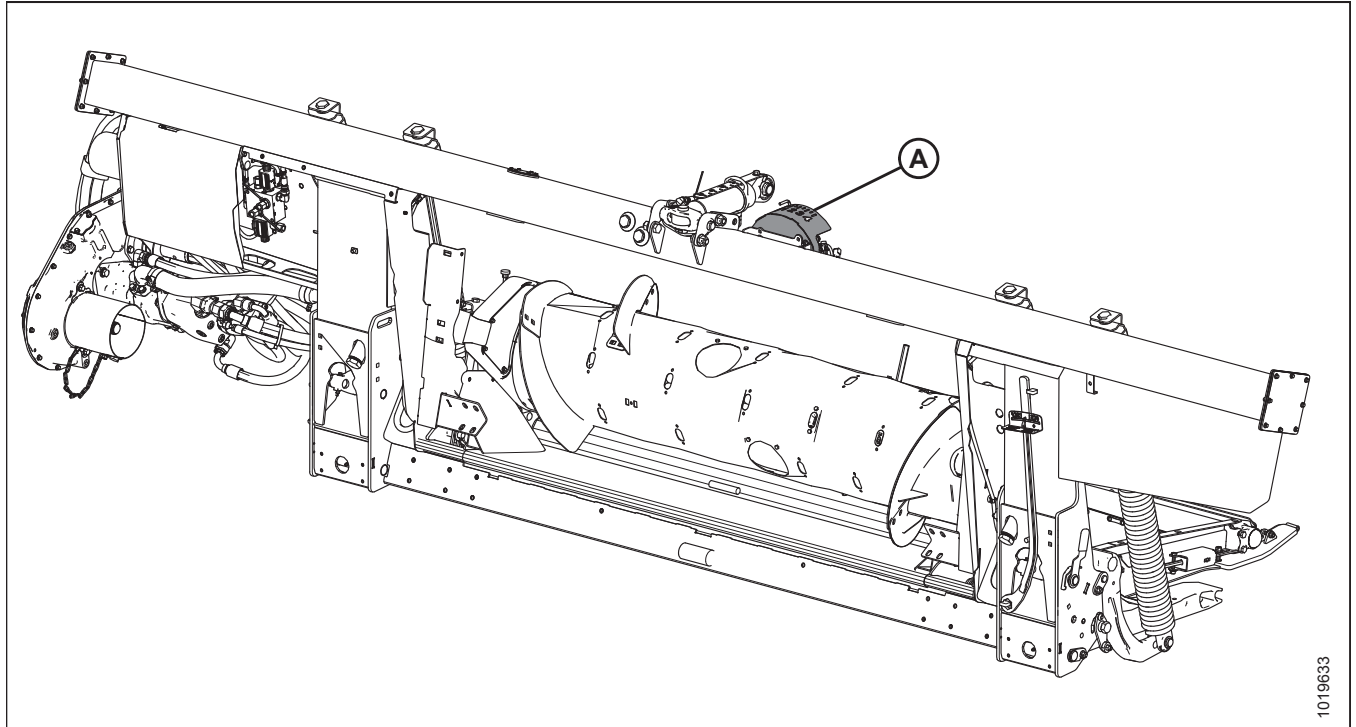
Figure 3.170: Bras de réglage du flottement du transporteur à vis – Côté gauche

3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP)

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

Un capteur est installé dans la boîte d'indication du flottement (A) sur le module de flottement FM100. Ce capteur envoie un signal à la moissonneuse-batteuse pour lui permettre de maintenir une hauteur de coupe constante et un flottement optimal lorsque la plateforme suit les contours du sol. Un système à deux capteurs est également disponible en option. Consultez [6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 \(CHAP\)](#), page 585.

Figure 3.171: Module de flottement FM100



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

1. Assurez-vous que la plage de tension de sortie du capteur de CHAP est correcte pour la moissonneuse-batteuse.
Pour plus d'informations, consultez [3.8.2 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse](#), page 153.
2. Préparez la moissonneuse-batteuse pour utiliser la fonction CHAP (ceci ne s'applique qu'à certains modèles de moissonneuses-batteuses ; reportez-vous aux instructions de votre moissonneuse-batteuse).
3. Étalonnez le système CHAP afin que la moissonneuse-batteuse puisse interpréter correctement les données du capteur de hauteur du module de flottement pour la moissonneuse-batteuse (reportez-vous aux instructions de votre moissonneuse-batteuse).

NOTE:

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

OPÉRATION

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

- [3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088, page 164](#)
- [3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 et 7240/8240/9240, page 174](#)
- [3.8.6 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 , page 190](#)
- [3.8.7 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S, page 198](#)
- [3.8.8 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9, page 208](#)
- [3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60, page 225](#)
- [3.8.10 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70, page 234](#)
- [3.8.11 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T, page 242](#)
- [3.8.13 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, page 272](#)
- [3.8.14 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700, page 281](#)
- [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\), page 288](#)
- [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\), page 299](#)

3.8.1 Fonctionnement des capteurs

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sont des capteurs à effet Hall contenant des connecteurs étanches. Les tensions de signal des capteurs en fonctionnement normal se situent entre 10 % (0,5 V CC) et 90 % (4,5 V CC). Une augmentation de la tension du capteur correspond à une augmentation de la hauteur de la plateforme.

Toute erreur de détection entraîne un signal de 0 V, indiquant soit un capteur défectueux, soit une tension d'alimentation inadéquate.

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

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

Tableau 3.20 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite de tension inférieure	Limite de tension supérieure	Plage (différence entre les limites supérieure et inférieure)
Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, et 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Gleaner de série R et S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Séries John Deere 60, 70, S et T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Séries CLAAS 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 5 V	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 10 V	2,8 V	7,2 V	4,1 à 4,4 V
<p>NOTE: Certains modèles de moissonneuses-batteuses ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur à partir de la cabine (premières séries Case 23/2588 , séries CLAAS 500/600/700). Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Reportez-vous à Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur, page 155 ou Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs, page 157.</p>			

OPÉRATION

Adaptateur de 10 volts (MD n° B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland uniquement

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

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

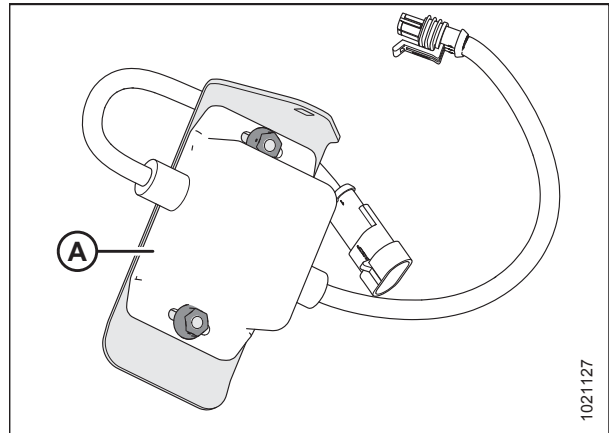


Figure 3.172: Adaptateur de 10 V (MD no B6421)

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

NOTE:

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

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

- 0 V – la touche de la moissonneuse-batteuse est en position OFF (arrêt), ou un harnais est défectueux/la connexion est mauvaise
- 5 V – mesure standard de la moissonneuse-batteuse
- 10 V – mesure de la moissonneuse-batteuse de 10 V ; l'adaptateur (MD n° 276759) est requis

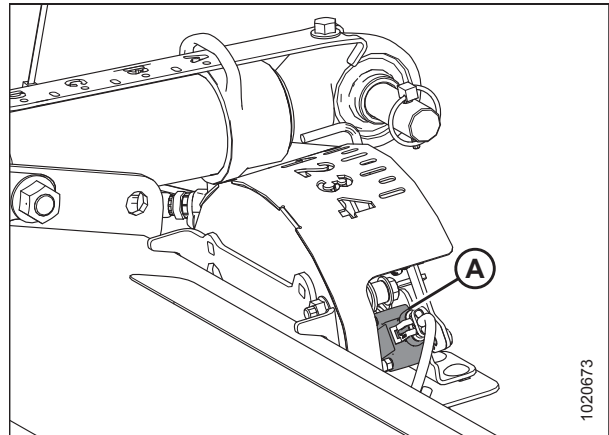


Figure 3.173: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

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

Le système à un capteur est standard pour le module de flottement FM100. S'il est équipé du système à deux capteurs en option, reportez-vous à *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs, page 157*.

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

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

1. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.
2. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
3. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux 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. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

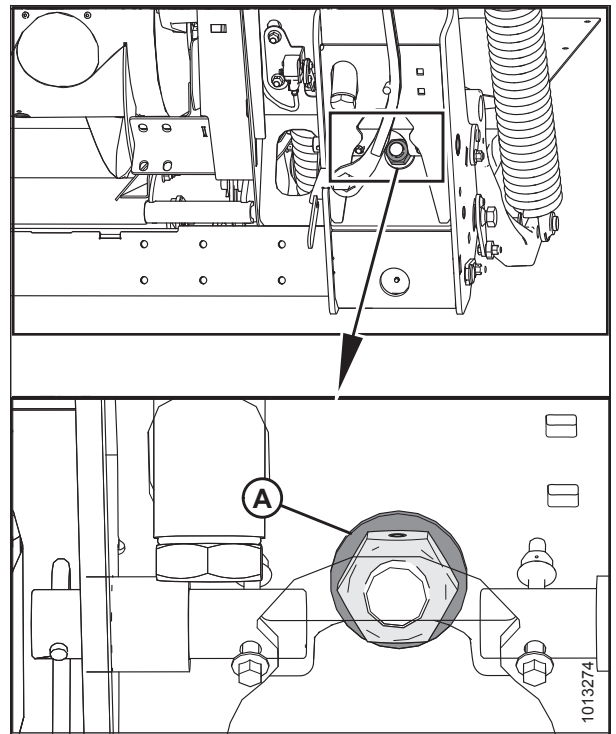


Figure 3.174: Rondelle de butée inférieure

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

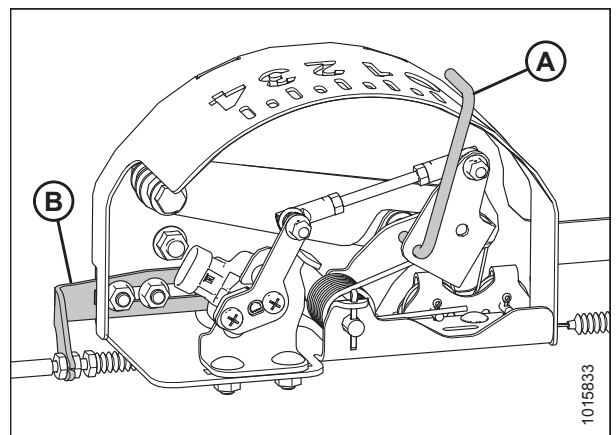


Figure 3.175: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

5. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau [3.20, page 153](#).

NOTE:

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

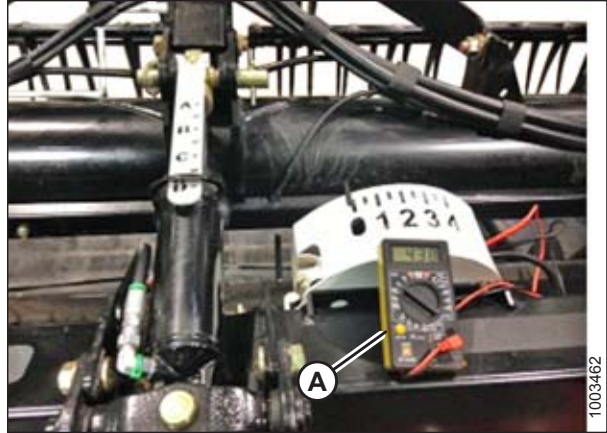


Figure 3.176: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

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

NOTE:

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

7. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse et de signal au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. La valeur mesurée doit être celle de la limite inférieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau [3.20, page 153](#).

NOTE:

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

8. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).

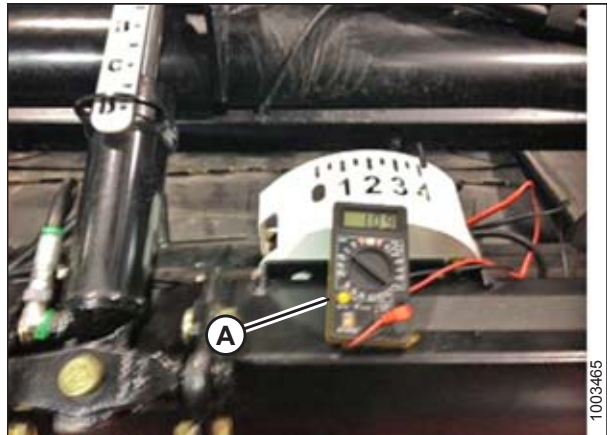


Figure 3.177: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

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

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

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

1. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
2. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
3. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

NOTE:

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

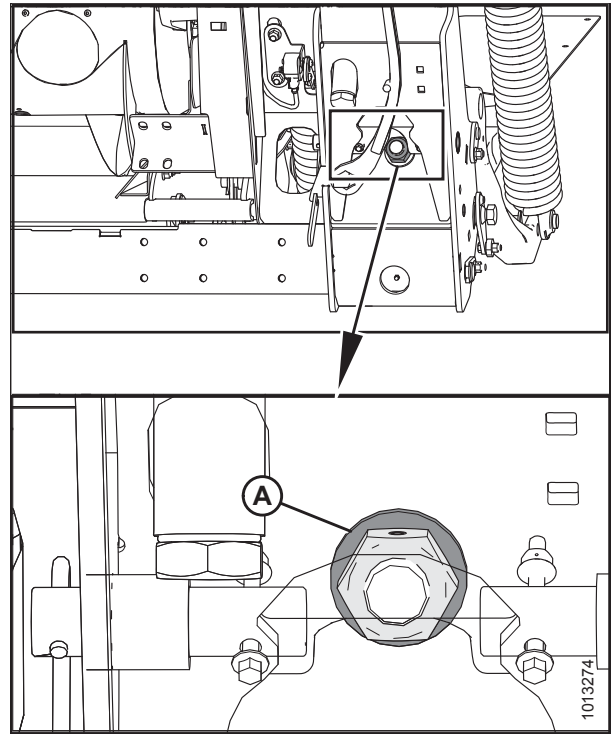


Figure 3.178: Rondelle de butée inférieure

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

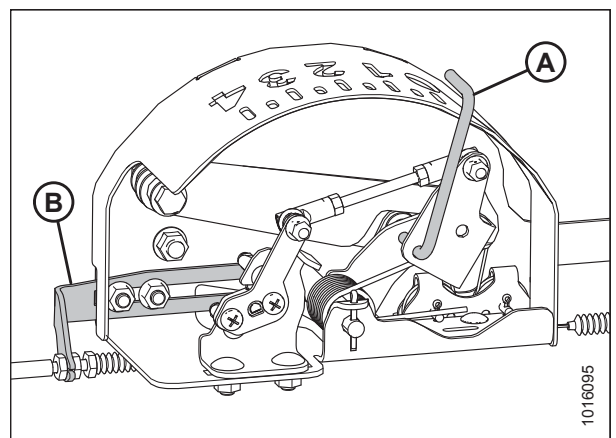


Figure 3.179: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

- À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur (A) du CHAP à l'arrière du châssis latéral du module de flottement. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau 3.20, page 153.

NOTE:

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

- Répétez de l'autre côté.

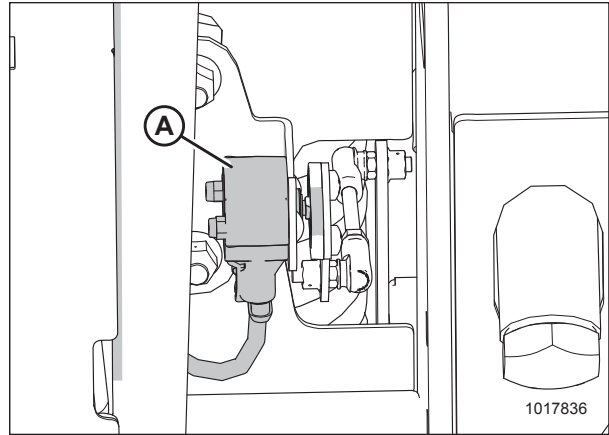


Figure 3.180: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

- 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'ABAISSMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

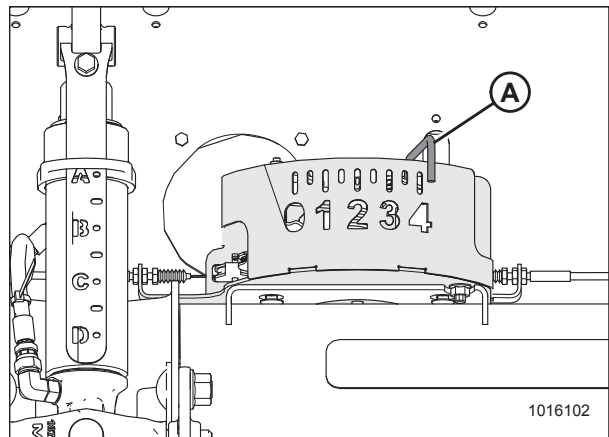


Figure 3.181: Boîtier d'indication du flottement

- À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur du CHAP (A) à l'arrière du châssis latéral. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau 3.20, page 153.

NOTE:

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

- Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs*, page 160.

- Répétez de l'autre côté.

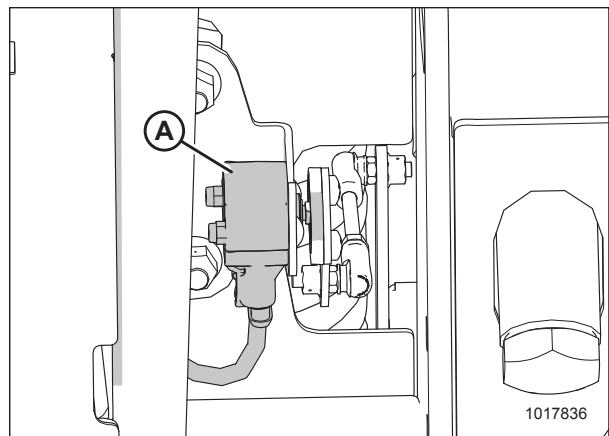


Figure 3.182: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

OPÉRATION

Réglage des limites de tension : Système à un capteur

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la limite supérieure de tension :
 - a. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.
 - b. Placez la plateforme entre 152 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à 0.
 - c. Vérifiez la limite supérieure de tension en utilisant l'écran de la moissonneuse-batteuse ou le voltmètre. Reportez-vous au tableau 3.20, page 153.
 - d. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
 - e. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la limite de haute tension et dans le sens horaire pour la diminuer.
 - f. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.
2. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la limite inférieure de tension :
 - a. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.
 - b. Abaissez entièrement la plateforme sur le sol ; l'indicateur du flottement doit être à 4.
 - c. Vérifiez la limite inférieure de tension en utilisant l'écran de la moissonneuse-batteuse ou le voltmètre. Reportez-vous au tableau 3.20, page 153.
 - d. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
 - e. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la limite de basse tension et dans le sens horaire pour la diminuer.
 - f. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.
3. Après avoir effectué des ajustements, vérifiez à nouveau les limites supérieure et inférieure de tension afin de s'assurer qu'elles se situent dans la plage requise selon le tableau 3.20, page 153.

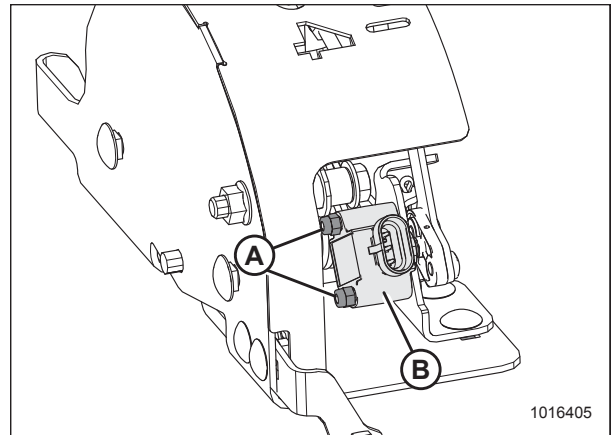


Figure 3.183: Ensemble capteur CHAP

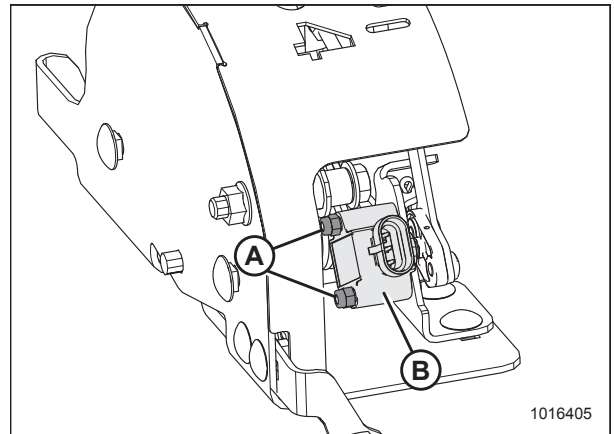


Figure 3.184: Ensemble capteur CHAP

OPÉRATION

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

NOTE:

Si l'ensemble capteur est déplacé vers la droite ou vers la gauche, il peut être nécessaire de répéter les étapes 1, page 159 et 2, page 159 pour atteindre les limites de tension appropriées.

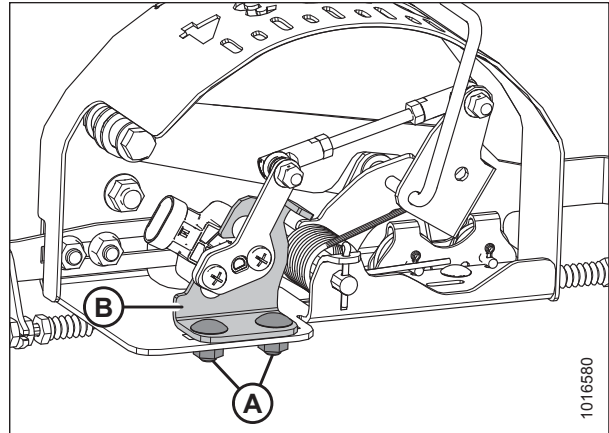


Figure 3.185: Ensemble capteur CHAP

Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
2. Placez la plateforme entre 150 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à 0.
3. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la tension du capteur gauche :
 - a. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
 - b. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour augmenter la tension.
 - c. Vérifiez que la tension du capteur gauche est à la limite supérieure de tension appropriée selon le tableau 3.20, page 153.
 - d. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

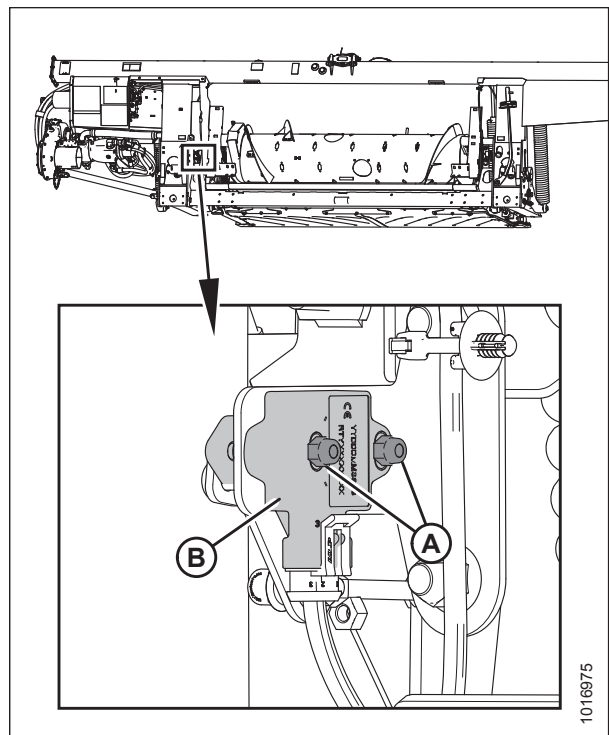


Figure 3.186: Kit à deux capteurs en option – Capteur gauche

OPÉRATION

4. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la tension du capteur droit :
 - a. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
 - b. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la tension.
 - c. Vérifiez que la tension du capteur droit est à la limite supérieure de tension appropriée selon le tableau 3.20, page 153.
 - d. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

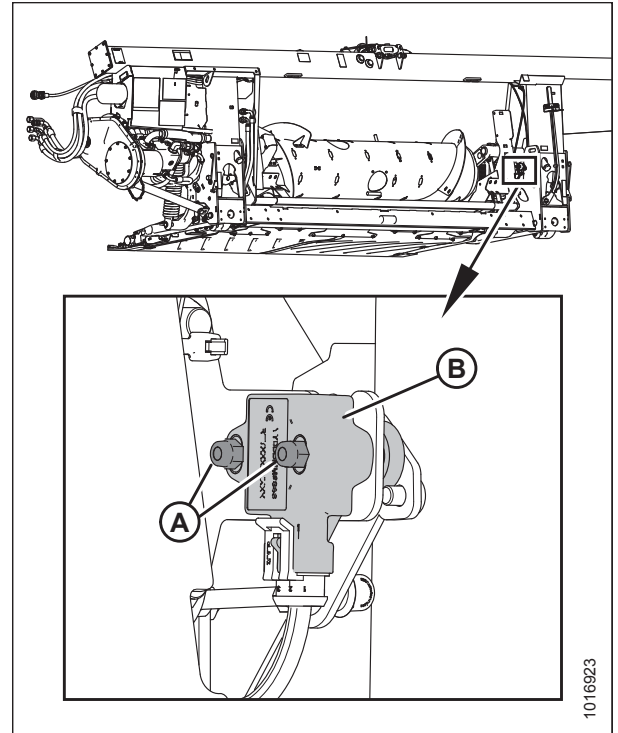


Figure 3.187: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

5. Abaissez entièrement la plateforme ; l'indicateur du flottement doit être à 4.
6. Vérifiez que les tensions des deux capteurs sont à la limite inférieure de tension appropriéeselon le tableau3.20, page 153.

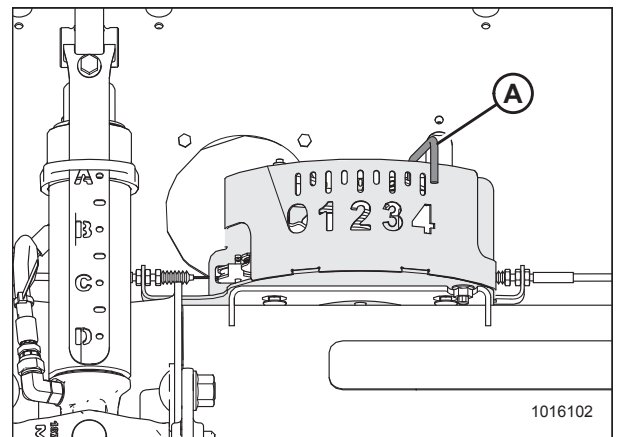


Figure 3.188: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

Remplacement du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Système à un capteur)

ATTENTION

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

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

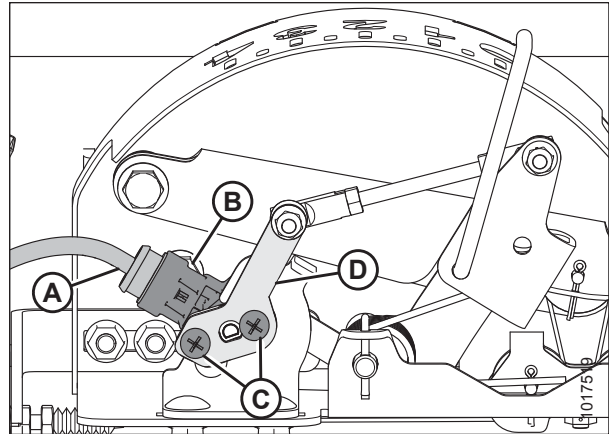


Figure 3.189: Capteur CHAP

3. Faites pivoter le bras du capteur (A) vers le haut pour accéder aux deux boulons (B) fixant le capteur (C) au support (D).
4. Retirez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le capteur (C) au support (D).
5. Tirez le capteur (C) du support (D).

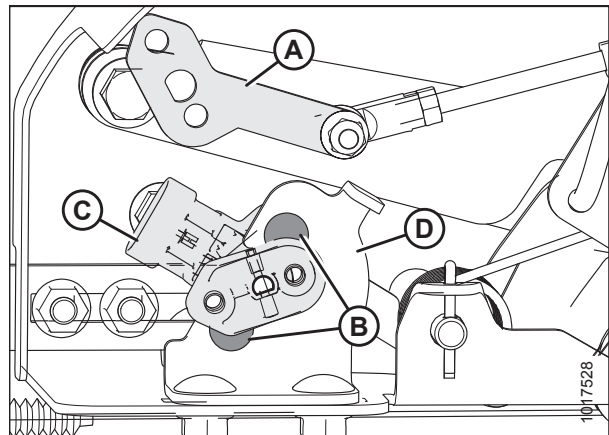


Figure 3.190: Capteur CHAP

IMPORTANT:

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

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

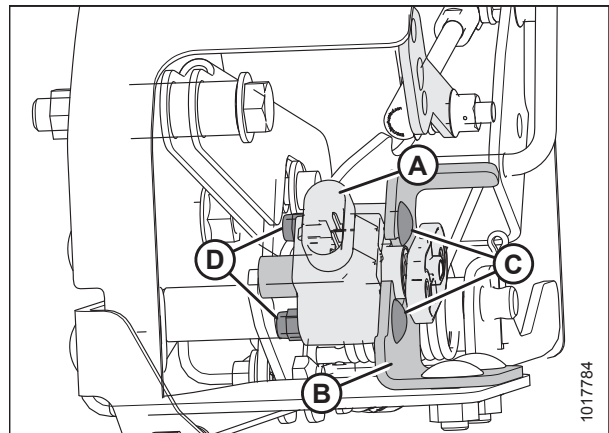


Figure 3.191: Capteur CHAP

OPÉRATION

8. Fixez le bras du capteur (A) au capteur (B) à l'aide de deux vis (C).
9. Rebranchez le faisceau électrique au bouchon (B) sur le capteur.
10. Vérifiez la plage de tension du nouveau capteur et ajustez-la si nécessaire. Reportez-vous à :
 - *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur, page 155*
 - *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159*

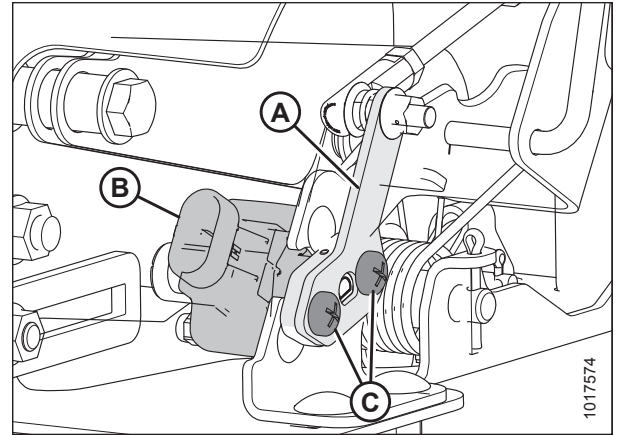


Figure 3.192: Capteur CHAP

3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088

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

Pour de meilleures performances du système de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez un calibrage au sol avec le réglage de la liaison D. Lorsque l'étalonnage est terminé, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

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

ATTENTION

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Réglez le flottement sur la plateforme. Reportez-vous au [3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94](#). Placez la position avant-arrière au milieu.
3. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, mais n'engagez **PAS** un séparateur ou un chargeur.
4. Repérez le commutateur de commande de la plateforme (A) sur la console de droite, puis réglez-le sur HT (c'est le mode CHAP).
5. Appuyez sur le commutateur d'abaissement de la plateforme (A) HEADER LOWER (abaisser plateforme) sur le levier de commande jusqu'à ce que le module de flottement et la plateforme soient totalement abaissés. Vous devrez peut-être maintenir l'interrupteur enfoncé pendant plusieurs secondes.
6. Appuyez sur l'interrupteur de levage de la plateforme (A) HEADER RAISE (élever plateforme) sur le levier de commande. La plateforme doit s'arrêter à peu près au milieu. Continuez à maintenir l'interrupteur de levage de la plateforme, et cette dernière se lèvera jusqu'à ce que le convoyeur atteigne sa limite supérieure. Le système CHAP est maintenant étalonné.

NOTE:

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

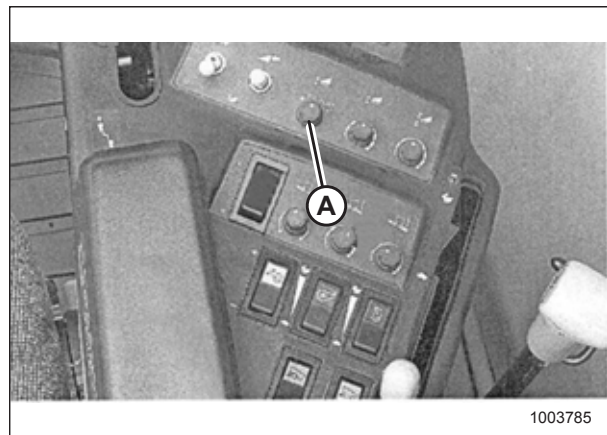


Figure 3.193: Console droite

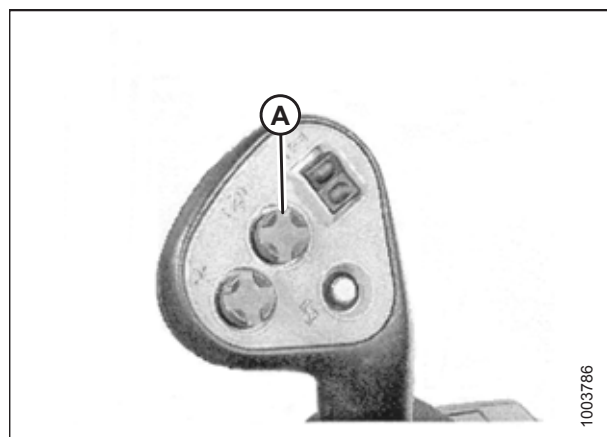


Figure 3.194: Levier de commande (Case IH 2300/2500)

OPÉRATION

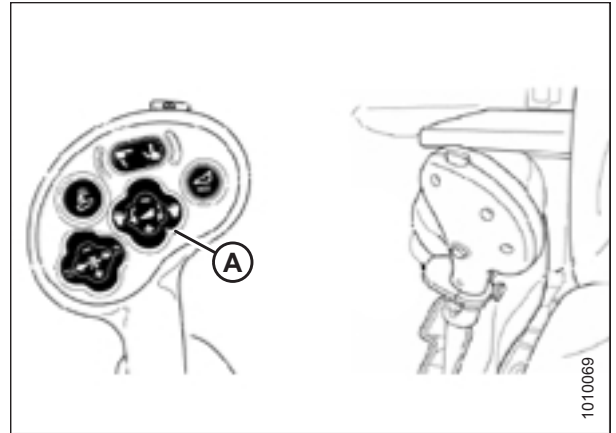


Figure 3.195: Levier de commande
(Case IH 5088/6088/7088)

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

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

NOTE:

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

1. Utilisez la touche HEADER SETTINGS (paramètres de la plateforme) (M) pour afficher l'écran HEADER SENSITIVITY CHANGE SCREEN (modification de la sensibilité de la hauteur) comme le montre la Figure 3.197, page 166
2. Vous pouvez utiliser les touches HAUT et BAS (E) ou (H) pour régler l'élément mis en surbrillance. La plage du réglage de la sensibilité de la hauteur est de 0 (moins sensible) à 250 (plus sensible) par incréments de 10.

NOTE:

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

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

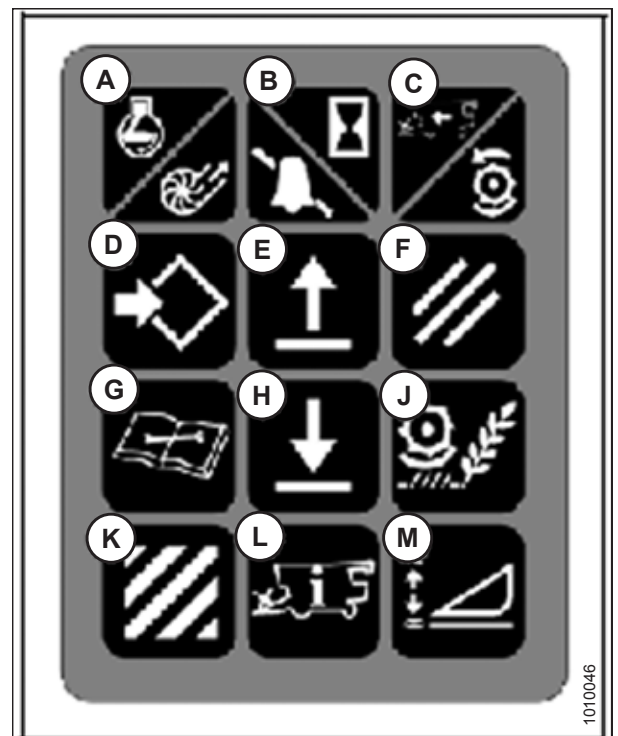


Figure 3.196: Commandes de la moissonneuse-batteuse

OPÉRATION

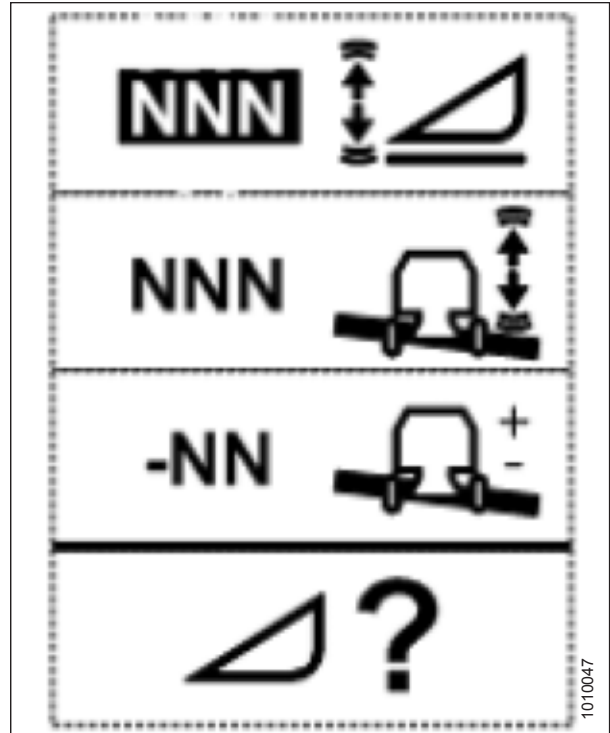


Figure 3.197: Page Modification de la sensibilité de la hauteur

3.8.4 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH 5130/6130/7130 et 5140/6140/7140

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

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

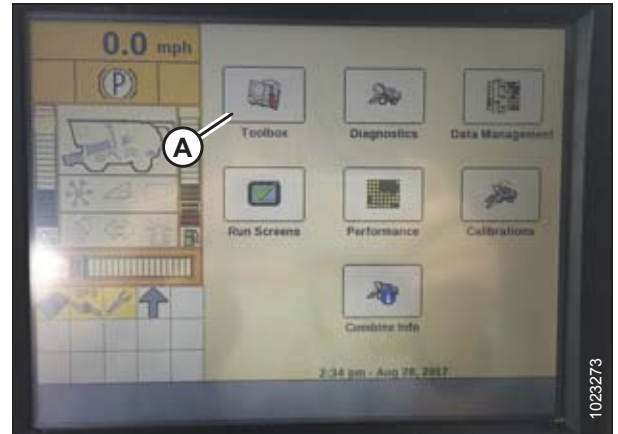


Figure 3.198: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

2. Sélectionnez l'onglet HEAD 1 (A). La page HEADER CONTROL (commande de la plateforme) s'affiche.
3. Dans le menu CUTTING TYPE (type de coupe) (B), sélectionnez HEADER (plateforme).

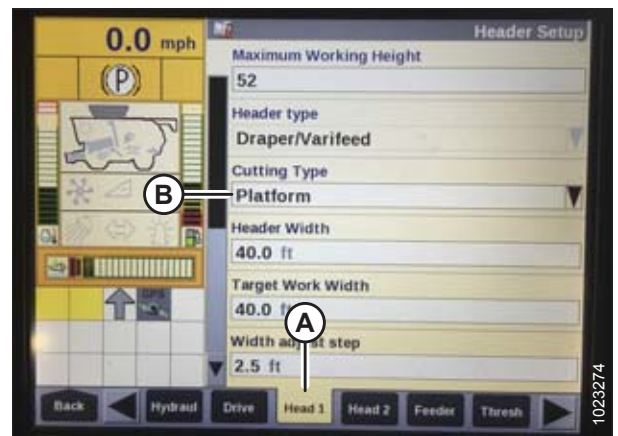


Figure 3.199: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

4. Sélectionnez l'onglet HEAD 2 (A). L'écran HEADER SETUP 2 (paramétrage de la plateforme 2) s'affiche.
5. Dans le menu HEADER PRESSURE FLOAT (flottement de pression de plateforme) (B), sélectionnez NOT INSTALLED (non installé).
6. Si vous utilisez une plateforme de coupe, dans le menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (style de plateforme pour grain de tapis) (C), sélectionnez RIGID 2000 SERIES (série 2000 rigide).

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



Figure 3.200: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

7. Dans le menu REEL DRIVE TYPE (type de chaîne d'entraînement) (A), sélectionnez
 - 4 si vous utilisez un pignon d'entraînement à 19 dents
 - 5 si vous utilisez un pignon d'entraînement à 14 dents
 - 6 si vous utilisez un pignon d'entraînement à 10 dents



Figure 3.201: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.202: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

NOTE:

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

ATTENTION

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

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

NOTE:

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

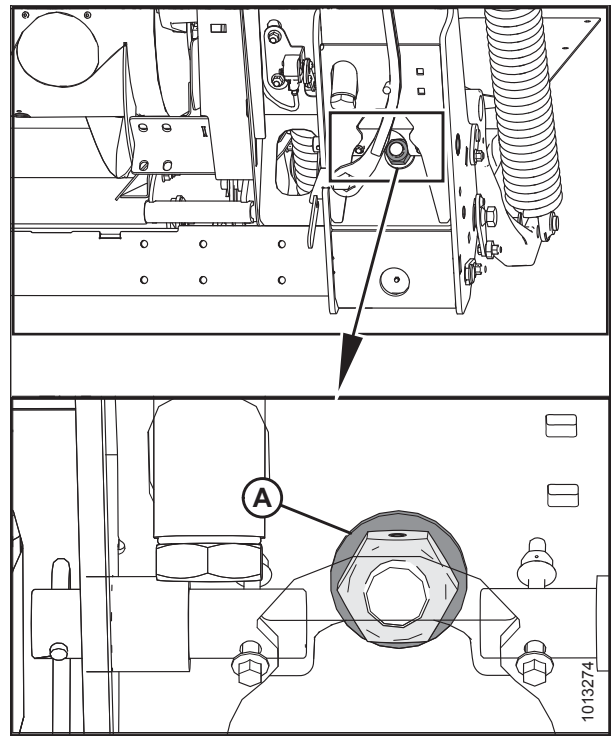


Figure 3.203: Verrouillage du flottement

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

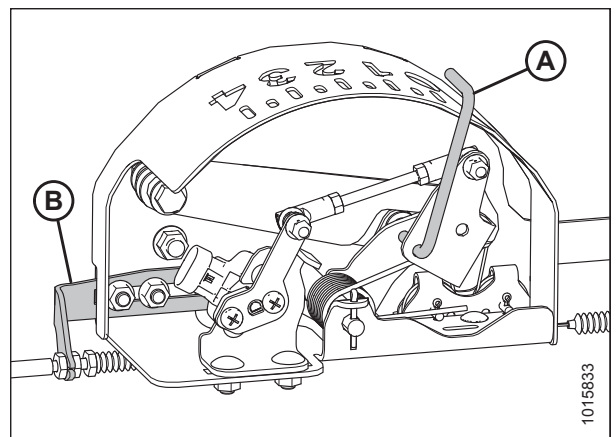


Figure 3.204: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

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

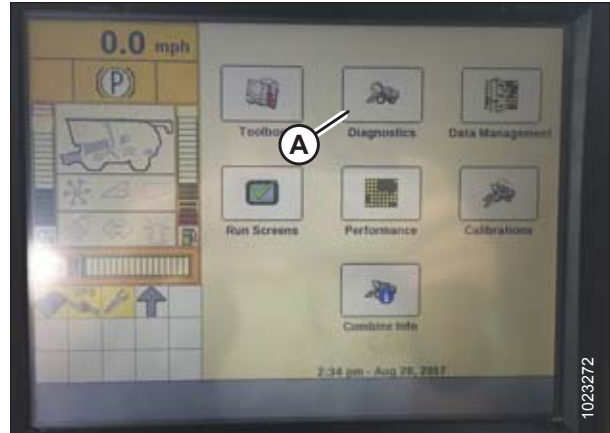


Figure 3.205: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

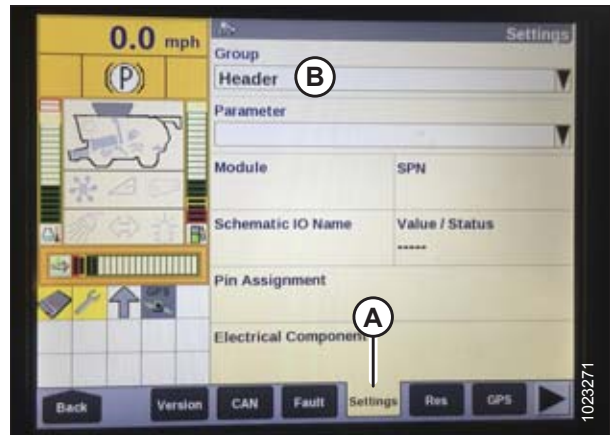


Figure 3.206: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.207: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

9. La page SETTINGS (paramétrage) est mise à jour pour afficher la tension dans le champ VALUE/STATUS (valeurs/état) (A). Abaissez complètement le convoyeur, puis élevez-le à 305 mm (12 po) du sol pour afficher toute la plage de lectures de tension.
10. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).



Figure 3.208: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Vous trouverez les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure dans [Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme \(moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure\), page 184](#).

NOTE:

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Veillez à ce que toutes les connexions électriques et hydrauliques de la plateforme et du module de flottement soient faites.
3. Abaissez complètement le convoyeur (le convoyeur ne bougera plus).
4. Maintenez le bouton DOWN (abaisser) enfoncé pendant 10 secondes.
5. Appuyez sur le bouton RAISE (élever) et maintenez-le jusqu'à ce que le convoyeur se déplace complètement vers le haut. Il s'arrêtera à 61 cm (2 pieds) du sol pendant 5 secondes, puis il reprendra sa course. Cela indique que l'étalonnage a réussi.

OPÉRATION

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

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

NOTE:

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

ATTENTION

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit être à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

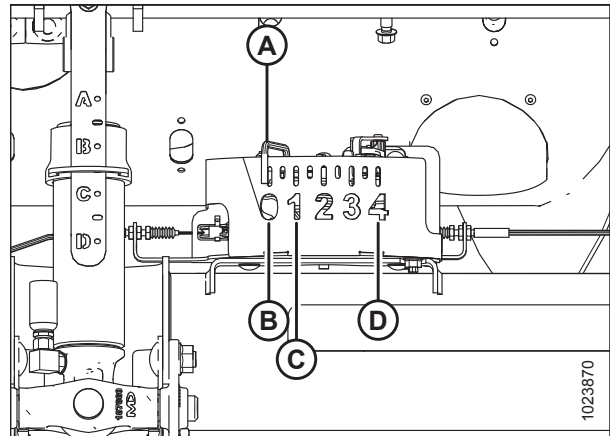


Figure 3.209: Boîtier d'indication du flottement

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

NOTE:

Lors du réglage des pré-réglages, réglez toujours la position de la plateforme avant de régler la position du rabatteur. Si la plateforme et le rabatteur sont réglés en même temps, le réglage du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

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



Figure 3.210: Console de la moissonneuse-batteuse Case

OPÉRATION

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



Figure 3.211: 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 3.212: Écran de la plateforme Case – Page RUN 1 (exécuter 1)

11. Pour activer les pré réglages, activez le bouton AHHC (CHAP) (A) pour placer la plateforme sur le sol. Pour activer le premier pré réglage, appuyez une fois sur le bouton. Pour activer le deuxième pré réglage, appuyez deux fois sur le bouton.

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



Figure 3.213: Poignée de commande de la moissonneuse-batteuse Case

OPÉRATION

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



Figure 3.214: Écran de la plateforme Case – Page de paramétrage de la plateforme

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



Figure 3.215: Console de la moissonneuse-batteuse Case

3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 et 7240/8240/9240

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

NOTE:

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

ATTENTION

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

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

OPÉRATION

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

NOTE:

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

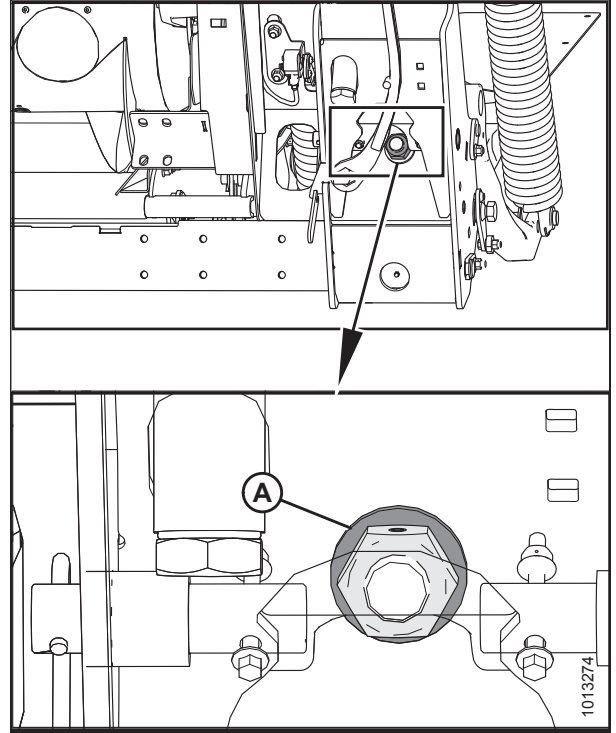


Figure 3.216: Verrouillage du flottement

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

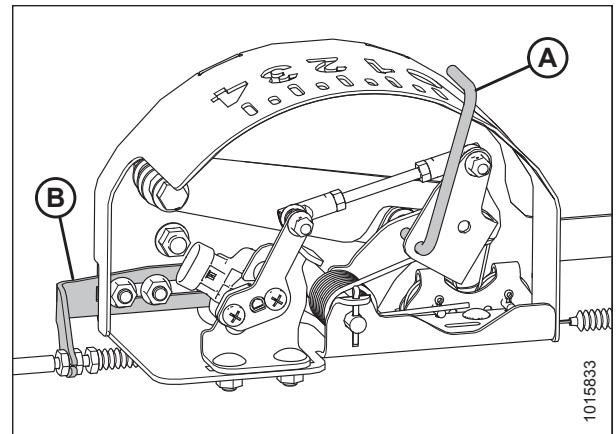


Figure 3.217: Boîtier indicateur de flottement

OPÉRATION

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

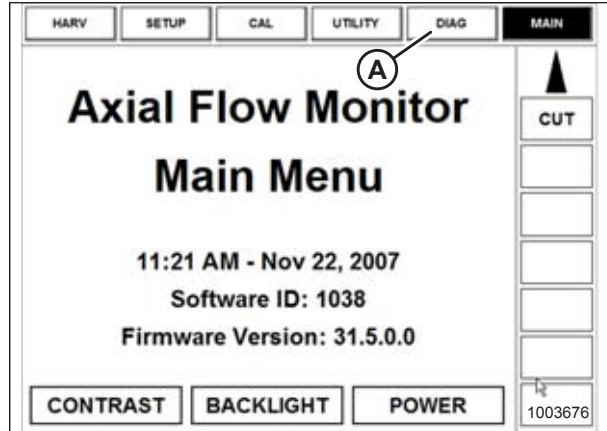


Figure 3.218: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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

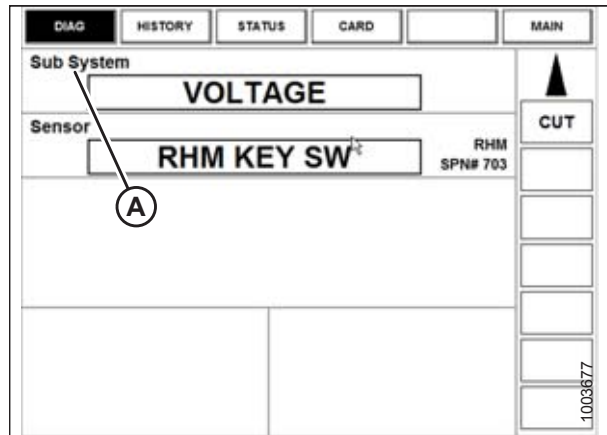


Figure 3.219: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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

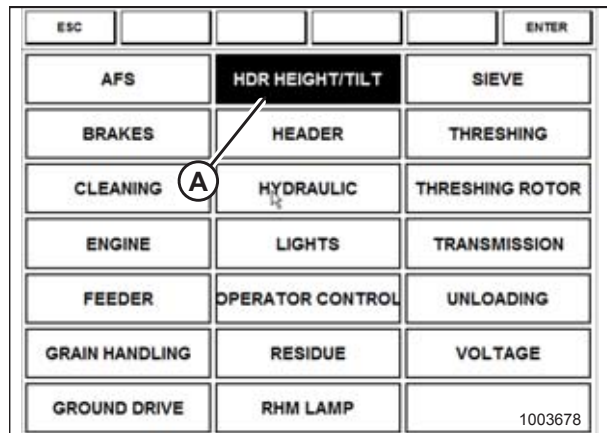


Figure 3.220: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

OPÉRATION

- 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.

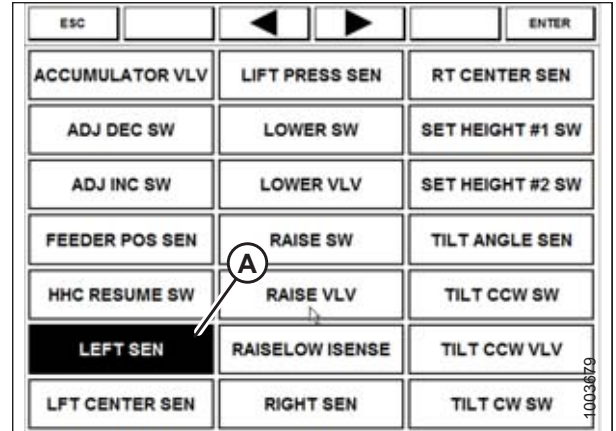


Figure 3.221: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

- Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).



Figure 3.222: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

Réglage des commandes de plateforme (Case 8010)

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

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

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

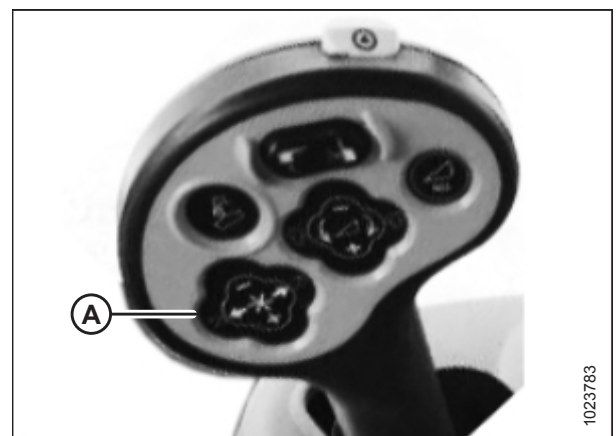


Figure 3.223: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

OPÉRATION

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

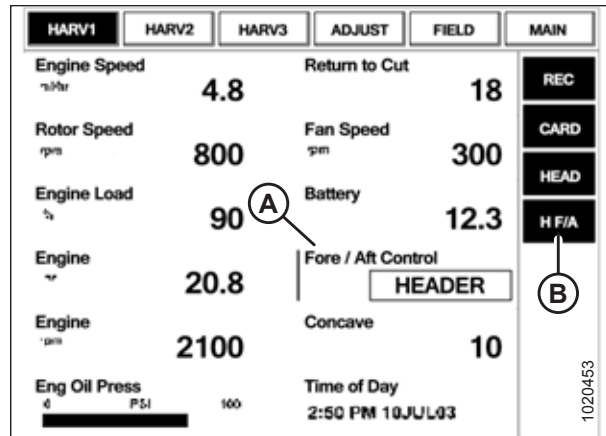


Figure 3.224: Écran de la moissonneuse-batteuse Case

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

NOTE:

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

ATTENTION

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

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

OPÉRATION

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

NOTE:

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

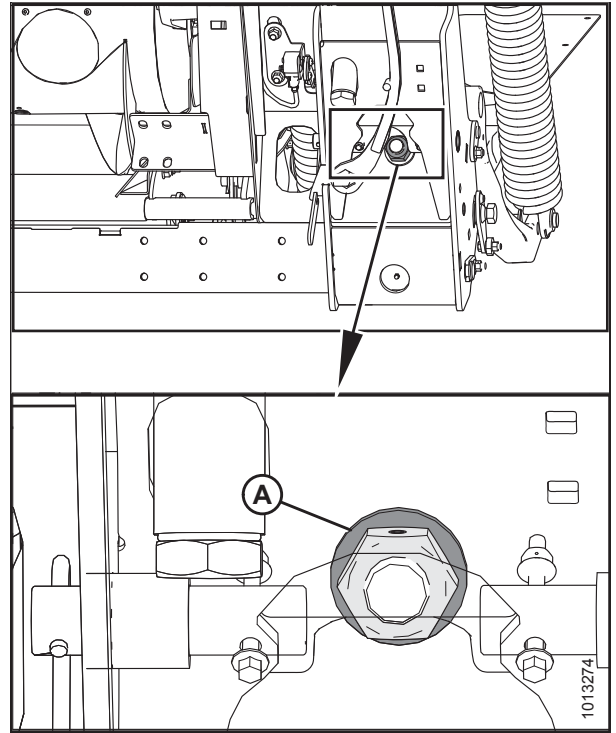


Figure 3.225: Verrouillage du flottement

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

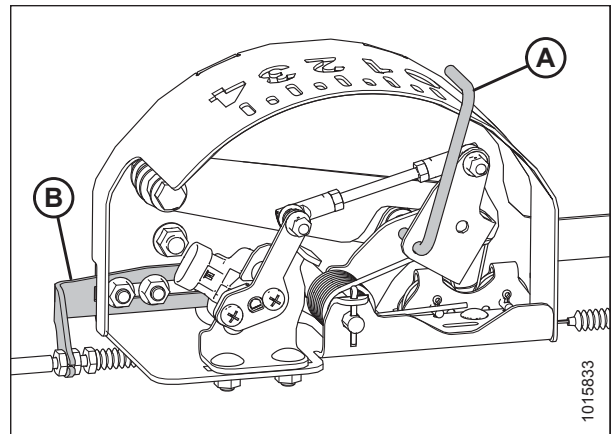


Figure 3.226: Boîtier indicateur de flottement

OPÉRATION

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.

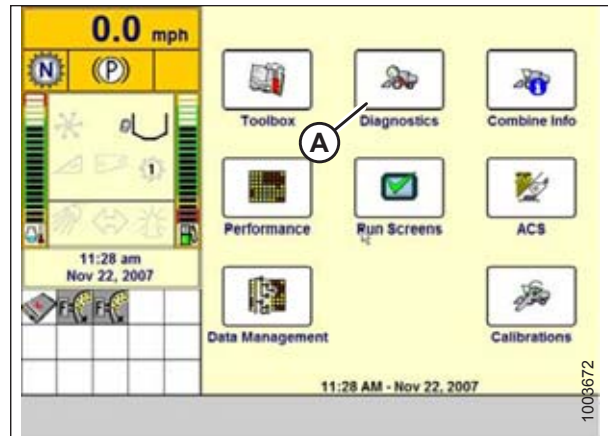


Figure 3.227: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

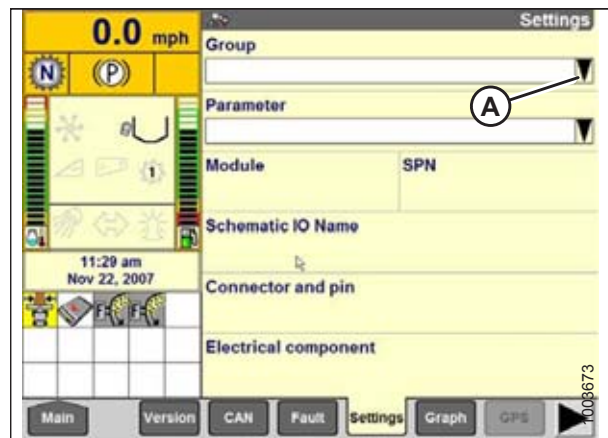


Figure 3.228: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

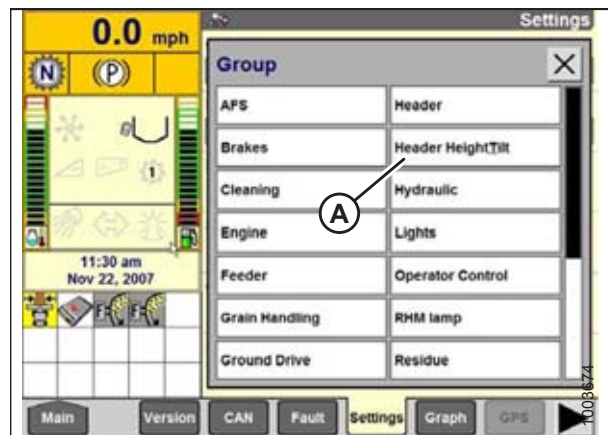


Figure 3.229: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

- Sélectionnez LEFT HEADER HEIGHT SEN (CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE) (A), puis sélectionnez le bouton GRAPH (GRAPHIQUE) (B). La tension exacte s'affiche en haut de page. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
- Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieures et supérieures indiquées ou si l'écart entre les limites inférieures et supérieures est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).

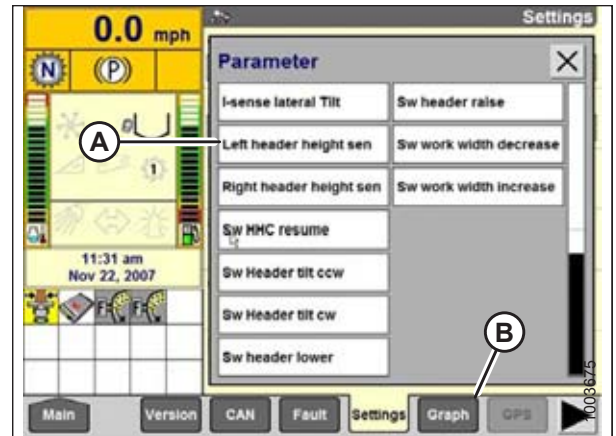


Figure 3.230: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du réglage automatique de hauteur de la plateforme (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Vous trouverez les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure dans [Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme \(moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure\), page 184](#).

NOTE:

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

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

OPÉRATION

- Réglez le bon HEADER STYLE (STYLE DE PLATEFORME).



Figure 3.231: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

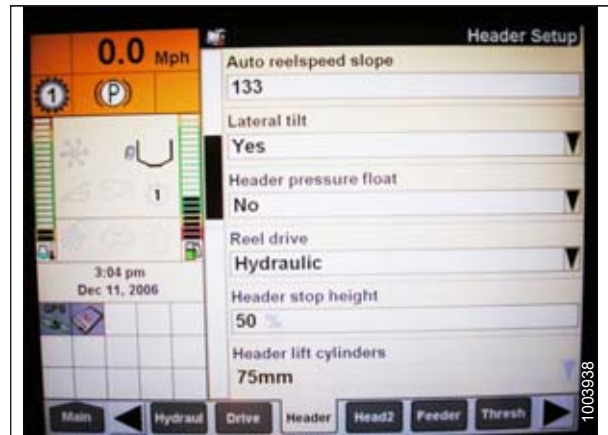


Figure 3.232: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

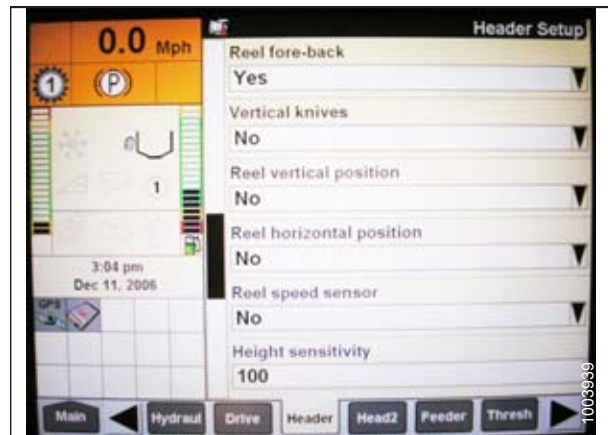


Figure 3.233: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

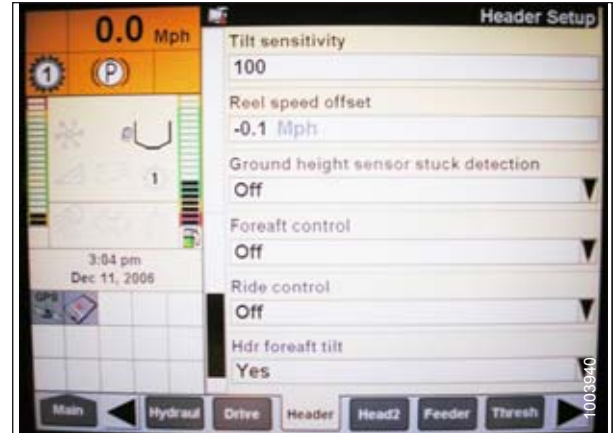


Figure 3.234: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- Appuyez sur HEAD2 (plateforme2) en bas de l'écran.
- Vérifiez que le HEADER TYPE (TYPE DE PLATEFORME) est DRAPER (TAPIS).

NOTE:

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

- Réglez le type de coupe sur PLATFORM (PLATEFORME).
- Réglez la HEADER WIDTH (largeur de la plateforme) et la HEADERUSAGE (utilisation de la plateforme).



Figure 3.235: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.236: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison de la plateforme est réglé sur **D**.
2. Sélectionnez la TOOLBOX (boîte à outils) à l'écran MAIN (principal), puis sélectionnez HEADER SETUP (paramétrage de la plateforme).
3. Repérez le champ HEADER SUB TYPE (SOUS-TYPE DE PLATEFORME). Vous le trouverez soit sur l'onglet HEAD 1 ou HEAD 2 (PLATEFORME 1 ou 2).
4. Sélectionnez 2000 (A).



Figure 3.237: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

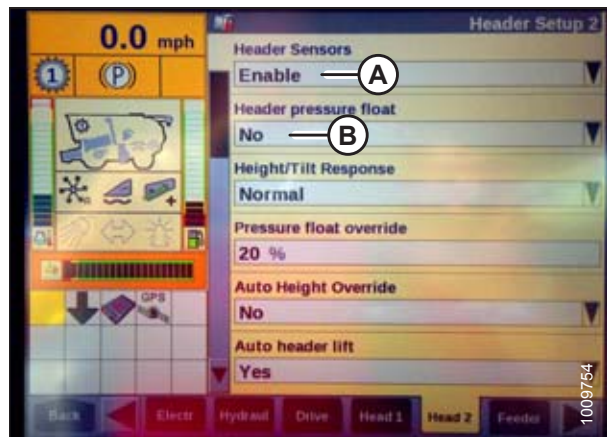


Figure 3.238: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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



Figure 3.239: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

NOTE:

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

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

NOTE:

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

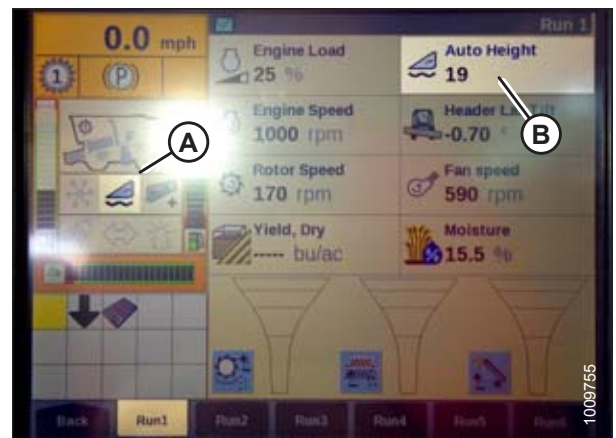


Figure 3.240: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- 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.
- 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.

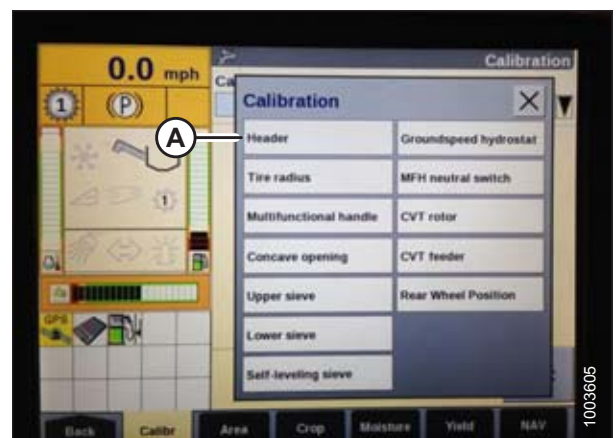


Figure 3.241: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

NOTE:

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

NOTE:

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



Figure 3.242: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (Case IH)

NOTE:

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

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

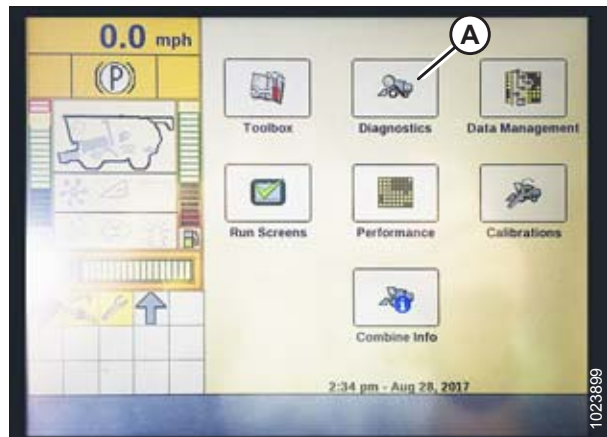


Figure 3.243: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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



Figure 3.244: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Élevez le rabatteur pour vérifier la basse tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 119*.

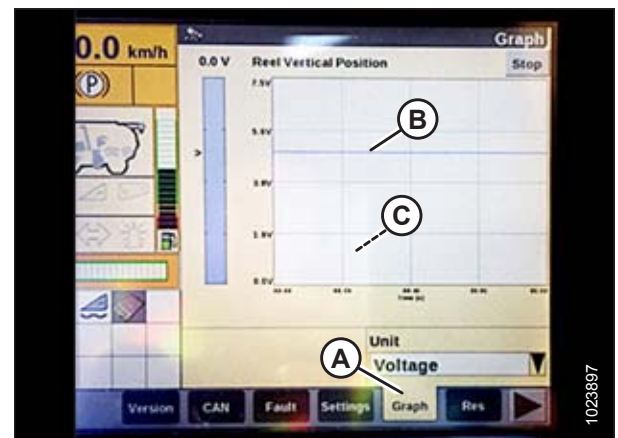


Figure 3.245: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

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

NOTE:

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit être à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

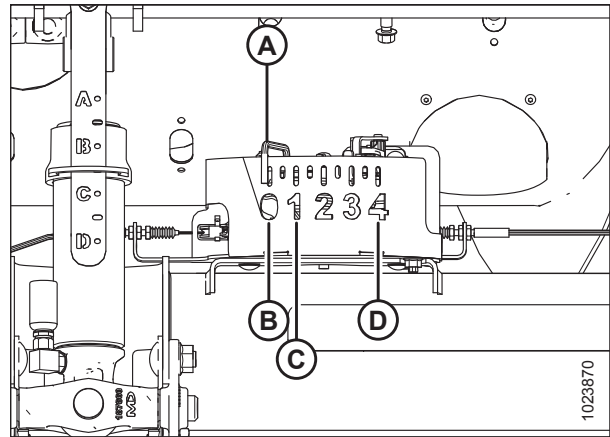


Figure 3.246: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Élevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
3. Appuyez sur le commutateur SET n°1 (A). La lumière (C) à côté du commutateur (A) s'allume.

NOTE:

Utilisez le commutateur (E) pour les réglages fins.

NOTE:

Lors du réglage des pré-réglages, réglez toujours la position de la plateforme avant de régler la position du rabatteur. Si la plateforme et le rabatteur sont réglés en même temps, le réglage du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

4. Élevez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position souhaitée.
5. Appuyez sur le commutateur SET n°1 (A). La lumière (C) à côté du commutateur (A) s'allume.
6. Élevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à une deuxième hauteur de coupe souhaitée.
7. Appuyez sur le bouton SET n° 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.
8. Élevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième position souhaitée.

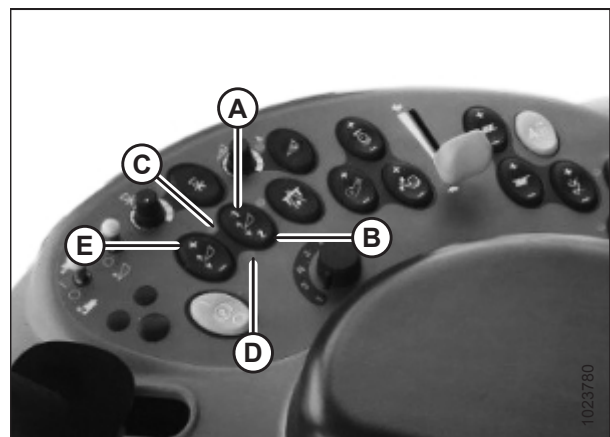


Figure 3.247: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

A – Commutateur Set 1 B – Commutateur Set 2
C – Lampe D – Lampe
E – Commutateur de réglage fin

OPÉRATION

9. Appuyez sur le bouton SET n° 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.
10. Pour passer d'un point de consigne à l'autre, appuyez sur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (A).
11. Pour augmenter la hauteur de coupe dans les promontoires, appuyez sur le bouton SHIFT (B) à l'arrière de la poignée de commande et maintenez-le enfoncé, puis appuyez sur l'interrupteur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (C). Pour abaisser la plateforme, appuyez une fois sur le commutateur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (C) pour revenir à la hauteur pré réglée de la plateforme.

NOTE:

Appuyez sur le bouton HEADER RAISE/LOWER (élever/abaisser la plateforme) pour désactiver le mode AUTO HEIGHT (hauteur auto). Appuyez sur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) pour reprendre.



Figure 3.248: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

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

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

NOTE:

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

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

NOTE:

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

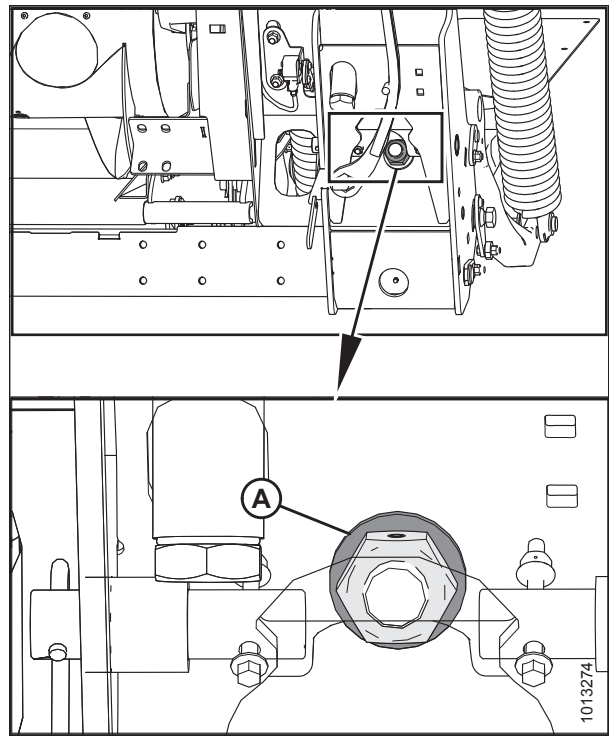


Figure 3.249: Verrouillage du flottement

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

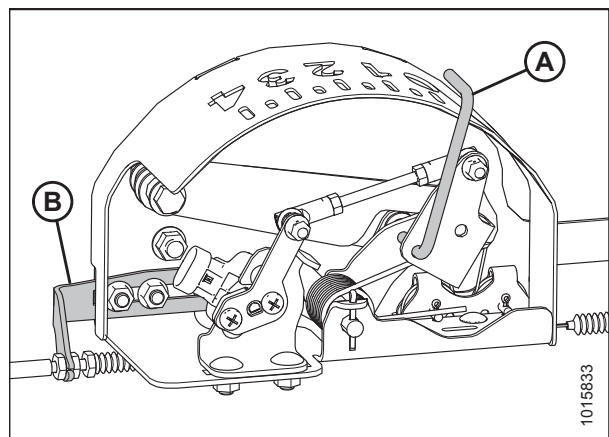


Figure 3.250: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

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 apparaît.

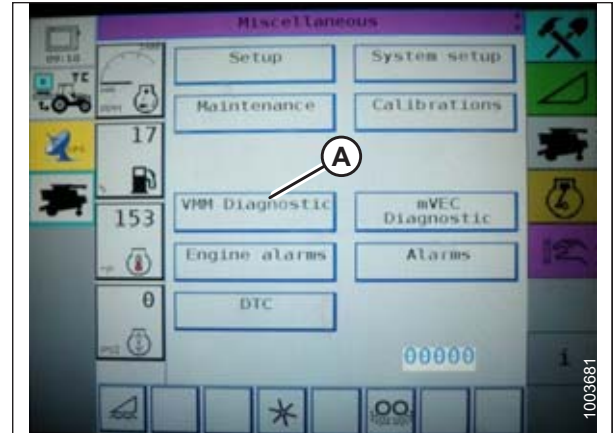


Figure 3.251: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

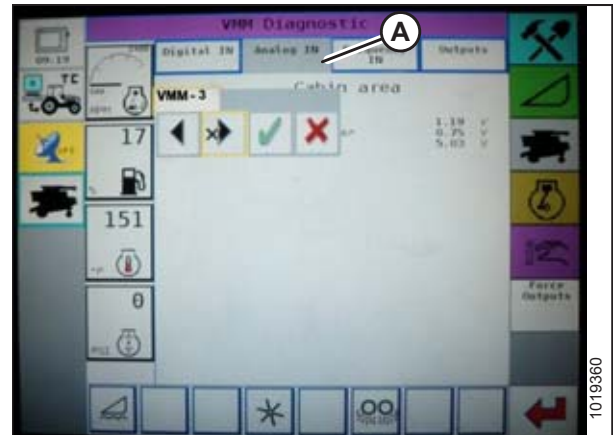


Figure 3.252: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

NOTE:

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

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



Figure 3.253: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Reportez-vous à *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159* ou *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs, page 160*.

OPÉRATION

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

NOTE:

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

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

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

NOTE:

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

Enclenchez le CHAP comme suit :

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

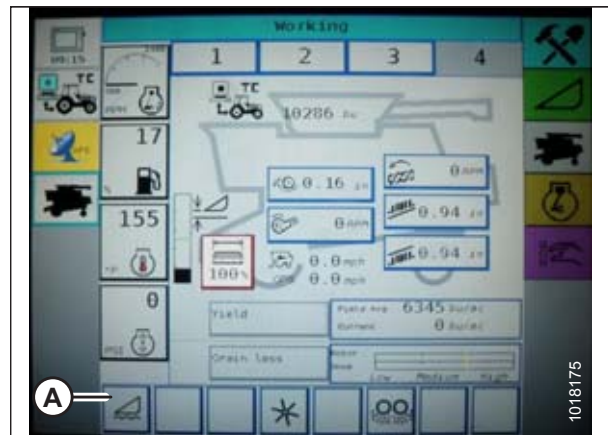


Figure 3.254: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

OPÉRATION

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

NOTE:

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Reportez-vous à [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

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

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

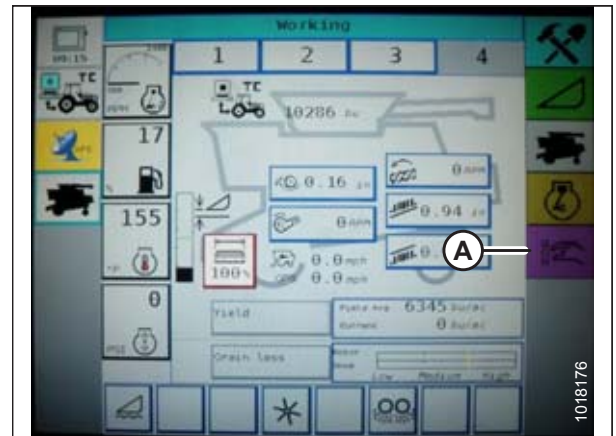


Figure 3.255: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

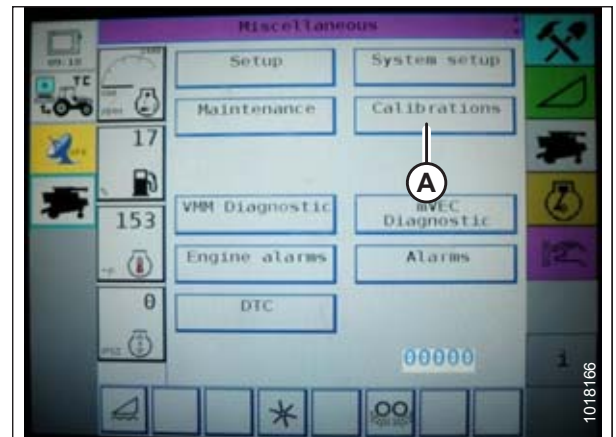


Figure 3.256: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

OPÉRATION

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



Figure 3.257: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

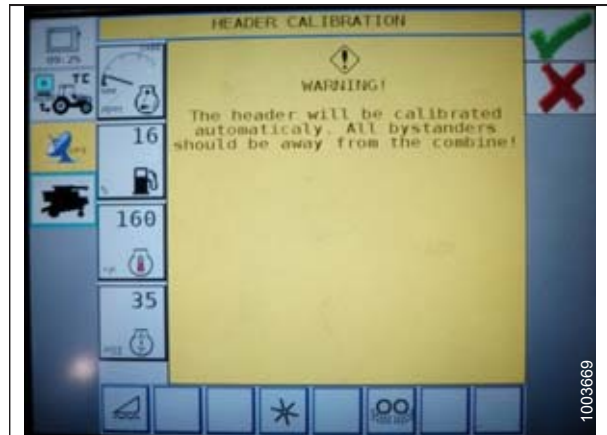


Figure 3.258: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

NOTE:

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

NOTE:

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

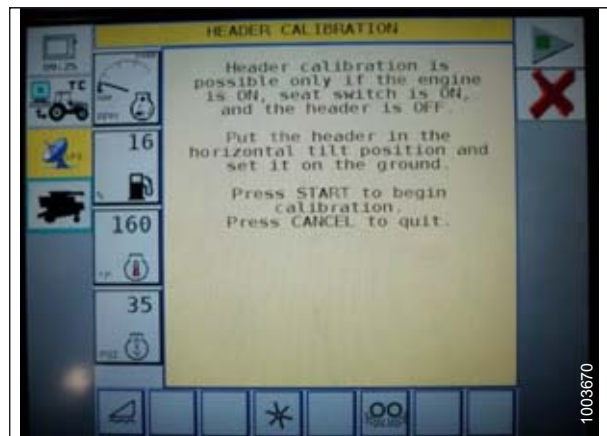


Figure 3.259: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

OPÉRATION

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

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

NOTE:

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

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



Figure 3.260: Bouton de réglage de la hauteur sur la console de commande de la moissonneuse-batteuse

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

NOTE:

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

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

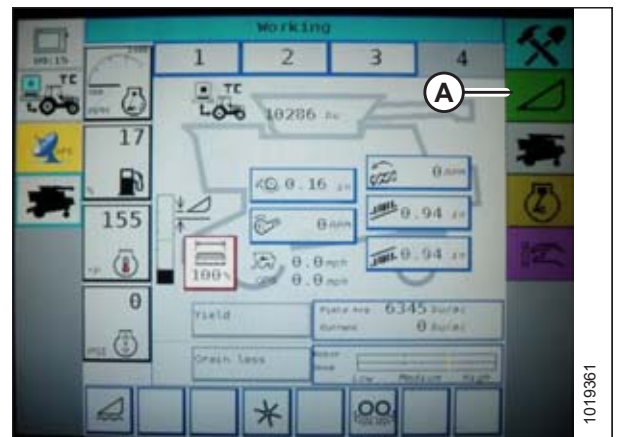


Figure 3.261: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

OPÉRATION

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

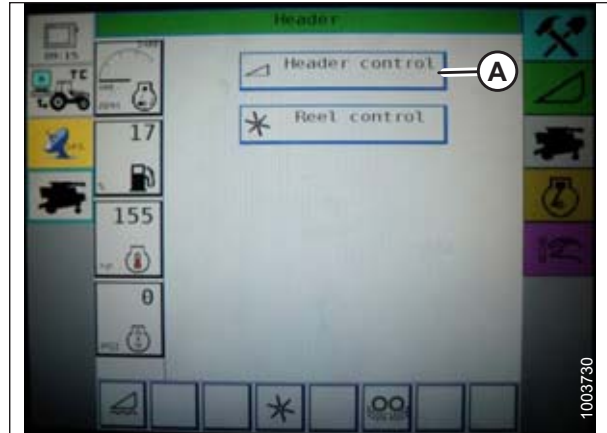


Figure 3.262: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

- Allez à l'onglet TABLE SETTINGS (PARAMÈTRES DU TABLEAU).
- 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.
- Appuyez sur la flèche haut sur MAX DOWN PWM pour augmenter le pourcentage et la vitesse d'élévation. Appuyez sur la flèche bas sur MAX DOWN PWM pour réduire le pourcentage et la vitesse d'élévation.

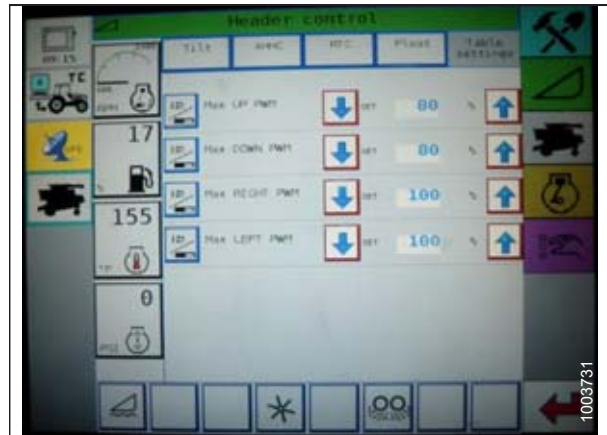


Figure 3.263: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

OPÉRATION

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

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

NOTE:

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

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

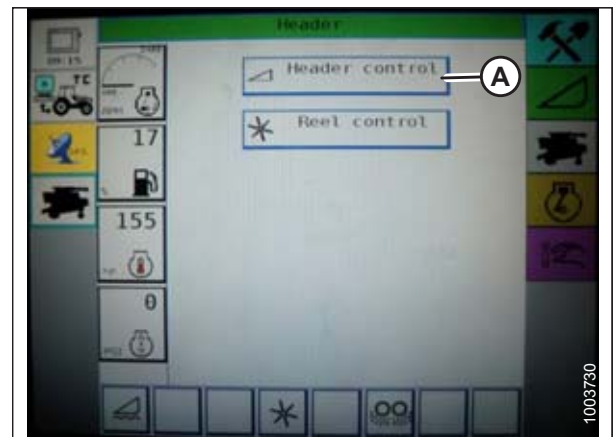


Figure 3.264: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

NOTE:

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

NOTE:

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



Figure 3.265: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

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

NOTE:

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

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

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

NOTE:

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

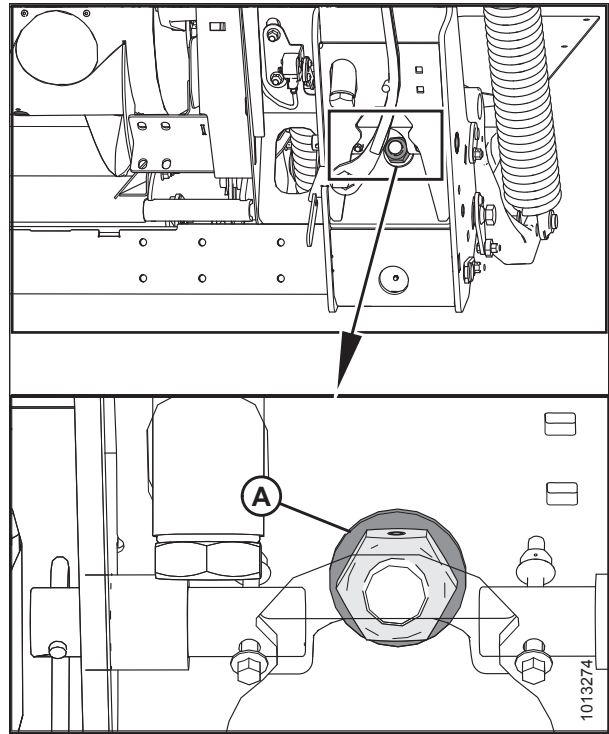


Figure 3.266: Verrouillage du flottement

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

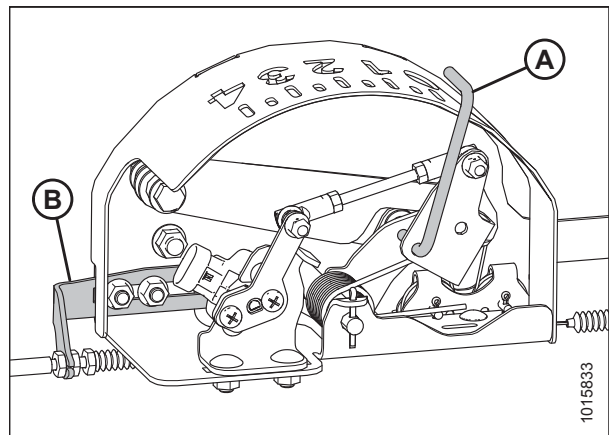
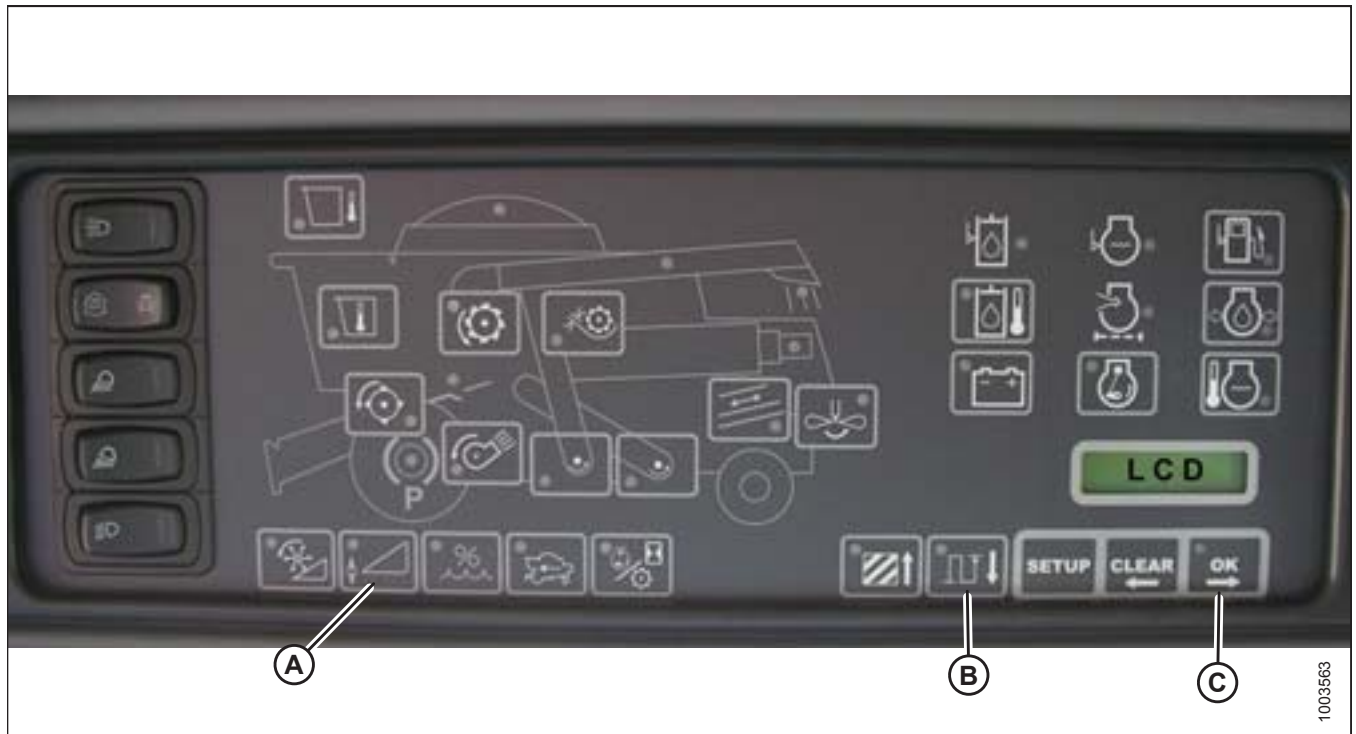


Figure 3.267: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

Figure 3.268: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse



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

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

NOTE:

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

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

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

NOTE:

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

OPÉRATION

Figure 3.269: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



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

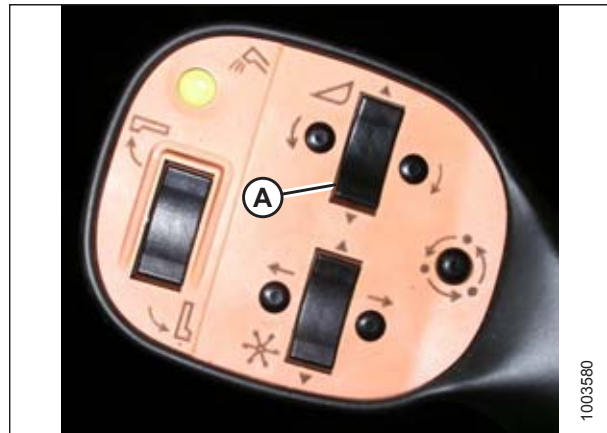


Figure 3.270: Poignée de commande

OPÉRATION

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

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

NOTE:

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

Figure 3.271: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



A – Bouton AUTO MODE
D – Lever la plateforme
G – Bouton CAL2

B – Voyant AHHC (CHAP)
E – Abaisser la plateforme

C – Bouton CAL1
F – Mode AUTOMATIQUE

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Appuyez sur le bouton AUTO MODE (A) jusqu'à ce que le voyant AHHC (CHAP) (B) s'allume.
3. Appuyez et maintenez le bouton CAL1 (C) enfoncé jusqu'à ce que les voyants ci-dessous clignotent : raise header (lever la plateforme) (D), lower header (abaisser la plateforme) (E), tilt auto mode (mode inclinaison auto) (F) et AHHC (CHAP) (B).

OPÉRATION

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

NOTE:

Les étapes suivantes ne s'appliquent qu'aux moissonneuses-batteuses de 2005 et plus récentes équipées d'un convoyeur Smartrac.

8. Attendez que le voyant HEADER TILT LEFT (inclinaison à gauche de la plateforme) (non représenté) commence à clignoter, puis inclinez la plateforme au maximum vers la gauche.
9. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que le voyant d'INCLINAISON À GAUCHE DE LA PLATEFORME (non illustré) cesse de clignoter, et ne relâchez le bouton que lorsque le voyant d'INCLINAISON À DROITE DE LA PLATEFORME (non illustré) commence à clignoter.
10. Inclinez la plateforme au maximum vers la droite.
11. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que tous les voyants suivants clignotent : lever la plateforme (D), abaisser la plateforme (E), mode hauteur automatique (A), plateformes gauche et droite (non illustrés), et mode d'inclinaison automatique (F).
12. Centrez la plateforme
13. appuyez sur le bouton CAL1 (C) pour quitter l'étalonnage et mémoriser toutes les valeurs. Tous les voyants doivent cesser de clignoter.

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

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

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

NOTE:

L'accumulateur est situé en face de la poutre d'essieu avant gauche.



Figure 3.272: Commutateur ON/OFF (marche/arrêt) de l'accumulateur de la moissonneuse-batteuse

A – Levier de l'accumulateur (position Off)

OPÉRATION

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

NOTE:

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

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

S'il y a trop de mouvement de la plateforme (par exemple, chasse) lorsque la plateforme est au sol, réglez la vitesse d'abaissement à une vitesse de chute plus lente : 7 ou 8 secondes.

NOTE:

Effectuez ce réglage lorsque le système hydraulique est à une température normale de fonctionnement (130°F [54,4°C]) et que le moteur tourne à plein régime.



Figure 3.273: Limiteurs réglables d'élévation et d'abaissement de la plateforme

OPÉRATION

Réglage de la pression au sol (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S)

NOTE:

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

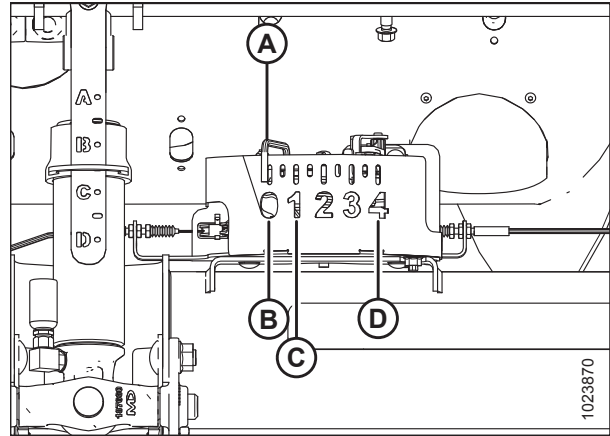


Figure 3.274: Boîtier d'indication du flottement

1. Assurez-vous que la plateforme est en mode contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Ceci est indiqué par le voyant DEL AUTO MODE (MODE AUTOMATIQUE) (A) affichant une lumière fixe, en continu.
2. La plateforme s'abaisse à la hauteur (pression au sol) correspondant à la position sélectionnée au moyen du bouton de commande de hauteur (B). Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour une pression minimale au sol et dans le sens horaire pour une pression maximale au sol.

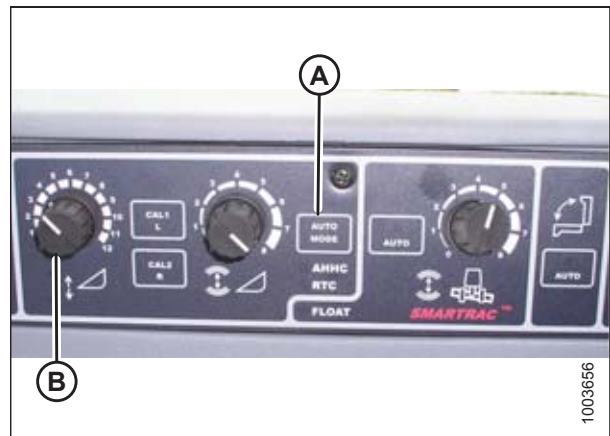


Figure 3.275: Console CHAP

OPÉRATION

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

NOTE:

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

Figure 3.276: Console de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme



La molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le CHAP réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au maximum (tournée complètement dans le sens horaire), seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 19 mm (3/4 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au minimum (tournée complètement dans le sens antihoraire), de grands changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 51 mm (2 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

L'entrée « HEADER SENSE LINE » (LIGNE DÉTECTION PLATEFORME) sert à modifier également la sensibilité. Lorsque connecté à un tapis, la position antihoraire (moins sensible) permet un déplacement vertical d'environ 102 mm (4 po) avant d'effectuer la correction.

OPÉRATION

Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

NOTE:

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

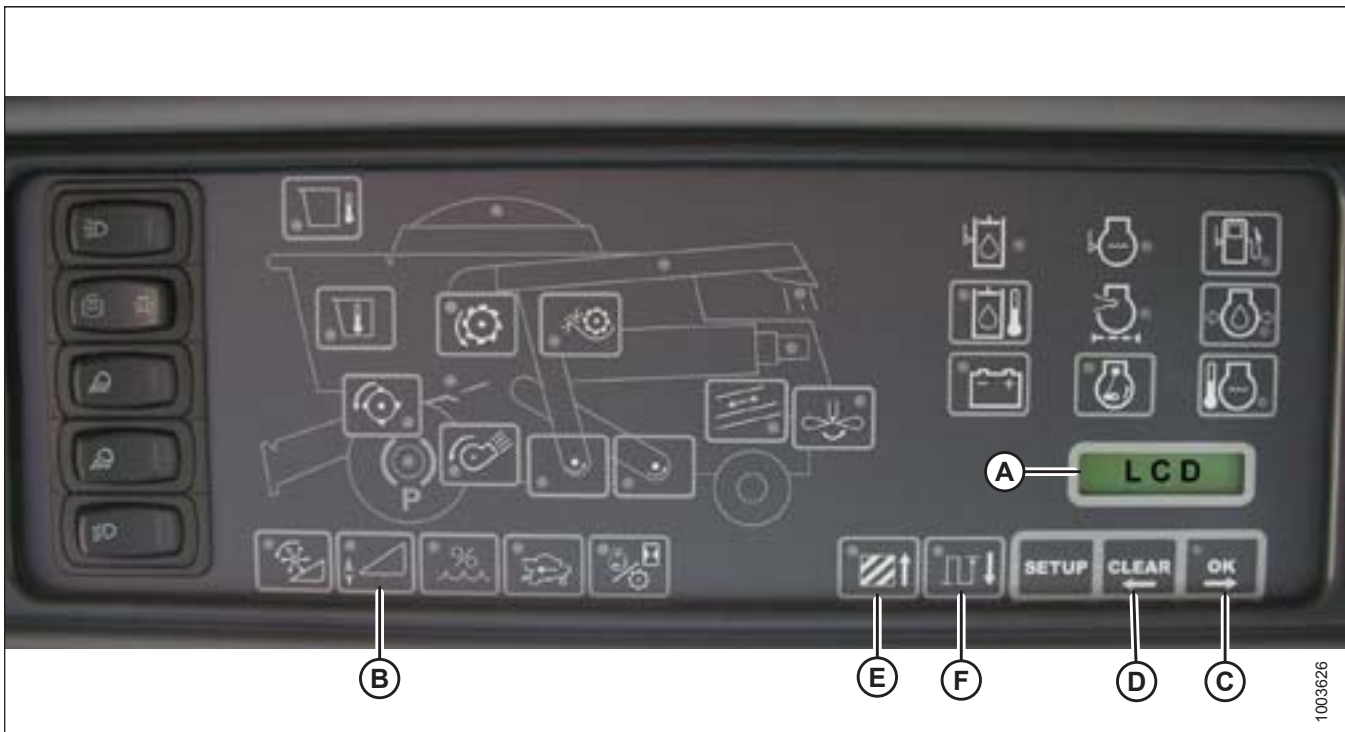
Type d'affichage :

S'affiche sur le tachymètre (A) sous le format XX ou XXX.



Figure 3.277: Tachymètre

Figure 3.278: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse



NOTE:

S'affiche sur écran ACL (A) sous le format XX po ou XXX cm.

États d'alarme :

Si un message d'erreur est reçu à partir du panneau de fusibles, une alarme sonore se déclenche. L'alarme déclenche une séquence de cinq ronflements toutes les 10 secondes. L'écran ACL du panneau d'instruments

OPÉRATION

électroniques (PIE) indique une erreur du système de la plateforme en affichant HDR CTRL suivi de HGT ERR s'il s'agit de la hauteur, ou HDR CTRL suivi de TILT ERR s'il s'agit de l'inclinaison. Le voyant DEL de la hauteur de la plateforme clignote en jaune deux fois par seconde.

Quand un état d'alarme survient, une DEL verte clignote (en vert, en jaune ou en rouge selon le signal reçu). De plus, un message s'affichera sur l'écran ACL indiquant la nature de l'alarme. Par exemple, HYD TEMP, OPEN, SHRT clignotent alternativement.

Erreurs de diagnostic :

Voir schéma [3.278, page 206](#).

Appuyez longuement sur le commutateur de hauteur de la plateforme (B) pendant au moins 5 secondes pour passer le PIE en mode de diagnostic de plateforme. L'écran ACL (illustré à l'écran précédent) affichera le message HDR DIAG lorsque le PIE passe en mode de diagnostic de plateforme.

Dans ce mode, après 3 secondes, les étiquettes de paramètres des défauts de la plateforme s'affichent sur l'écran ACL du PIE. Toutes les informations qui s'affichent sont en lecture seule.

Les boutons OK (C) et CLEAR (effacer) (D) vous permettent de vous déplacer dans la liste des paramètres. S'il n'y a pas de codes de défauts actifs, l'écran du PIE affichera NO CODE (pas de codes).

L'affichage d'un paramètre commence par celui de son étiquette, qui dure 3 secondes, puis sa valeur s'affiche automatiquement.

En appuyant sur le bouton OK (C) pendant que la valeur est affichée, vous passez au paramètre suivant et son étiquette s'affiche.

Si, lorsque l'étiquette d'un paramètre s'affiche, vous appuyez sur le bouton OK (C) avant 3 secondes, la valeur du paramètre s'affichera.

En appuyant sur AREA (E), vous pouvez parcourir la séquence des options. Quand l'écran ACL affiche LEFT (gauche), appuyez sur le bouton OK (C) : la tension du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) s'affichera sur l'écran.

Appuyez sur le bouton DIST (F) pour parcourir la séquence du tableau en sens inverse.

Appuyez sur le bouton CLEAR (effacer) (D) pour quitter le mode de diagnostic de la plateforme et revenir au mode normal.

Consultez [3.8.1 Fonctionnement des capteurs, page 152](#).

3.8.8 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9

Configuration de la plateforme (Gleaner série S9)

NOTE:

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

Le terminal Tyton (A) de AGCO est utilisé pour configurer et gérer une plateforme de coupe à tapis MacDon sur une moissonneuse-batteuse Gleaner S9. Utilisez l'écran tactile pour sélectionner l'élément désiré sur l'écran.



Figure 3.279: Gleaner S9

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

1. Dans le coin supérieur droit de l'écran d'accueil, cliquez sur l'icône COMBINE (MOISSONNEUSE-BATTEUSE) (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'affiche.



Figure 3.280: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

OPÉRATION

2. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) s'affiche.



Figure 3.281: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

OPÉRATION

3. Cliquez sur le champ **HEADER CONFIGURATION (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME)** (A). Un écran présentant des plateformes prédéfinies s'affiche.

- Si votre plateforme MacDon est déjà configurée, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Cliquez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre en surbrillance la sélection en bleu, puis cliquez sur la coche verte (E) pour continuer.
- Si seule la plateforme par défaut (D) est affichée, appuyez sur le bouton ABC (C) et utilisez le clavier à l'écran pour entrer les informations de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à l'écran **HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME)** :
 - La coche verte (E) enregistre les paramètres
 - L'icône de la poubelle (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
 - Le X rouge (G) annule les modifications

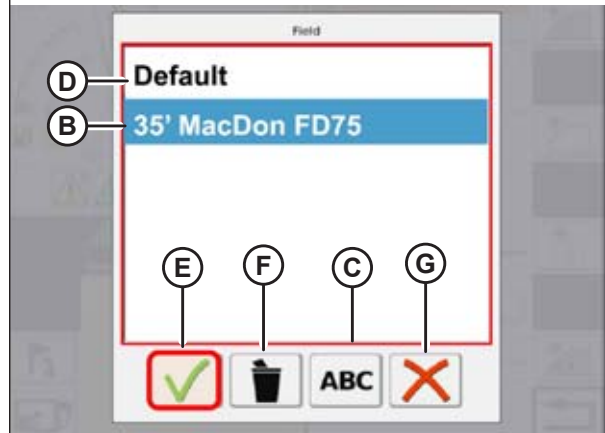
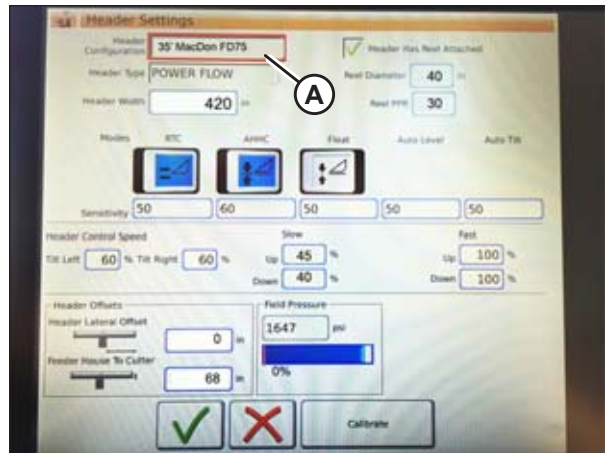


Figure 3.282: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

OPÉRATION

- Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, cliquez sur le champ HEADER TYPE (TYPE DE PLATEFORME) (A).

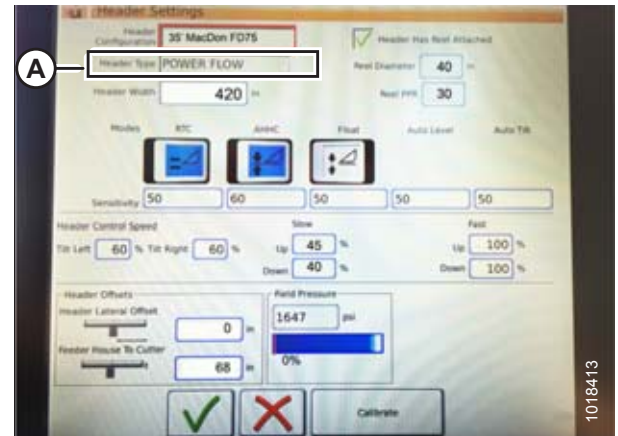


Figure 3.283: Réglages de la plateforme

- Une liste de types de plateforme prédéfinis apparaît.
 - Pour les plateformes de coupe à tapis MacDon D1 et les plateformes de coupe à tapis flexible FD75 FlexDraper, cliquez sur POWER FLOW (FLUX DE PUISSANCE) (A)
 - Cliquez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer

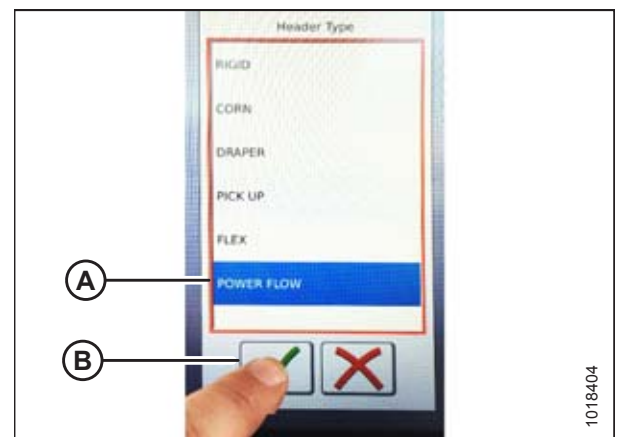


Figure 3.284: Type de plateforme

- Assurez-vous que la case LA PLATEFORME DISPOSE D'UN RABATTEUR (A) est cochée.

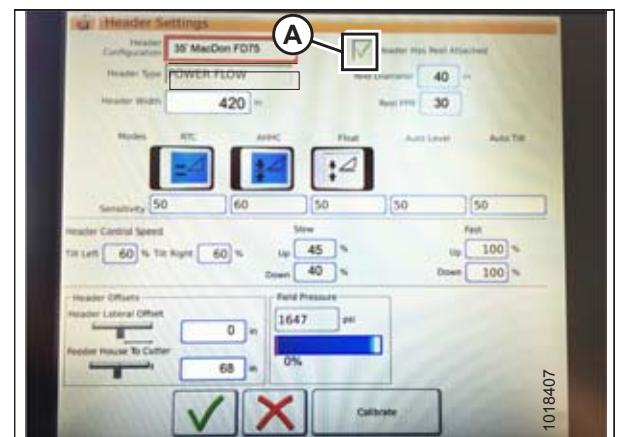


Figure 3.285: Réglages de la plateforme

OPÉRATION

7. Cliquez sur le champ REEL DIAMETER (DIAMÈTRE DU RABATTEUR) (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez 40 pour un rabatteur MacDon.
8. Cliquez sur le champ REEL PPR (impulsions par révolution) (B) et entrez 30 comme la valeur de votre plateforme MacDon. (PPR est déterminé par le nombre de dents sur le pignon du rabatteur).

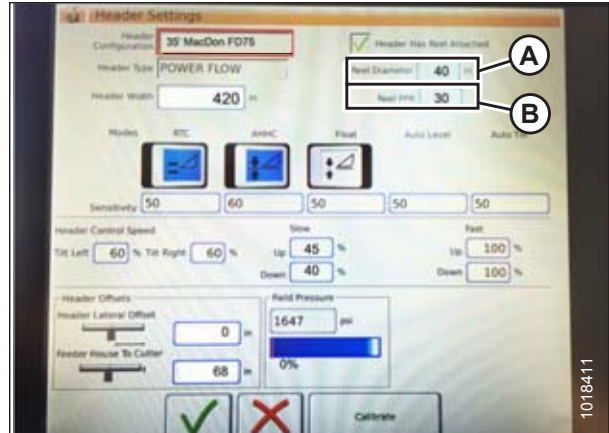


Figure 3.286: Réglages de la plateforme

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

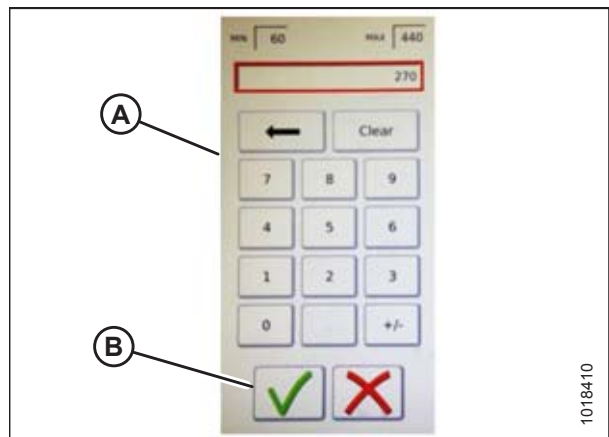


Figure 3.287: Pavé numérique

10. Une fois terminé, cliquez sur la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).



Figure 3.288: Page Paramètres de la plateforme

OPÉRATION

Configuration des paramètres du rabatteur (Gleaner série S9)

ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

NOTE:

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

1. À partir du MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur RÉGLAGES DU RABATTEUR (A) pour ouvrir l'écran RÉGLAGES DU RABATTEUR.



Figure 3.289: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, cliquez sur le champ VITESSE MINIMUM (B). Le clavier à l'écran s'affiche. Entrez la valeur souhaitée. Cliquez la coche verte pour accepter la nouvelle valeur, ou sur le X rouge pour annuler. La vitesse (en mph) et le régime du rabatteur sont affichés.

NOTE:

Au bas de l'écran REEL SETTINGS (PARAMÈTRES DU RABATTEUR), le diamètre et les impulsions par révolution (PPR) du rabatteur s'affichent. Ces valeurs ont déjà été définies dans l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

3. La vitesse du rabatteur est étalonnée sur l'écran REEL SETTINGS (PARAMÈTRES DU RABATTEUR) en appuyant sur le bouton CALIBRATE (ÉTALONNER) (A) en haut à droite de l'écran.



Figure 3.290: Étalonnage des réglages du rabatteur

OPÉRATION

4. L'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE s'ouvre et affiche un écran d'avertissement.
5. Assurez-vous de respecter toutes les conditions énumérées sur l'écran d'avertissement de l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Cliquez sur la coche verte pour accepter et démarrer l'étalonnage du rabatteur. Cliquez sur le X rouge pour annuler la procédure d'étalonnage.



Figure 3.291: Assistant d'étalonnage

6. Un message vous informant que l'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît sur l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Le rabatteur commencera à tourner lentement et augmentera sa vitesse au fur et à mesure pour atteindre la grande vitesse. Une barre de progression est fournie. Si nécessaire, cliquez sur le X rouge pour annuler. Sinon, attendez qu'apparaisse le message vous informant que l'étalonnage du rabatteur a été effectué avec succès. Cliquez sur la coche verte pour enregistrer les paramètres d'étalonnage.

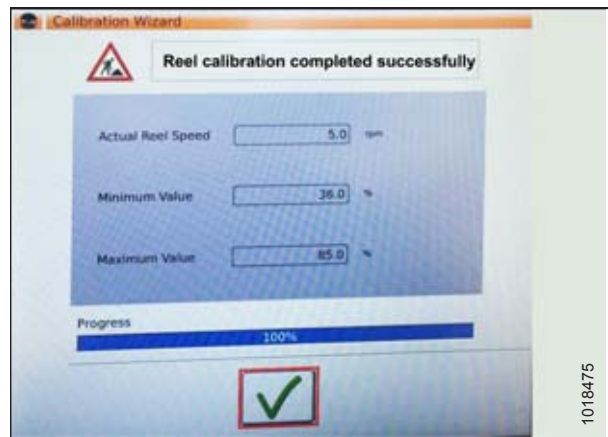


Figure 3.292: Progression de l'étalonnage

OPÉRATION

Configuration des commandes de la plateforme automatique (Gleaner série S9)

Les fonctions automatiques de la plateforme sont configurées sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

NOTE:

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

1. **Fonctions de commande automatique :** Il existe des commutateurs à bascule (OFF/ON) sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) pour les fonctions de commande automatique. Pour les plateformes MacDon, assurez-vous que les deux fonctions suivantes sont activées comme indiqué :

- RTC (retour à la fonction de coupe) (A)
- CHAP (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

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

2. Le paramètre de sensibilité (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, cliquez sur le champ de réglage sous le commutateur à bascule spécifique et entrez la nouvelle valeur sur le clavier à l'écran.

- Augmentez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse ne change pas rapidement la position du convoyeur en mode Auto.
- Diminuez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse effectue une chasse pour une position en mode Auto.

NOTE:

Les points de départ de sensibilité recommandés pour les plateformes MacDon sont :

- 50 pour le RTC (A)
- 60 pour le CHAP (B)

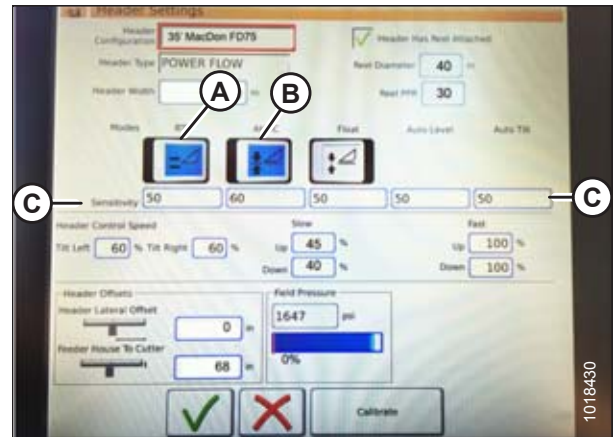


Figure 3.293: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

OPÉRATION

3. **Vitesse de la plateforme** : La zone VITESSE DE CONTRÔLE DE LA PLATEFORME (A) sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) permet de régler les vitesses suivantes :

- L'inclinaison gauche et droite est l'inclinaison latérale de la plaque avant de la moissonneuse-batteuse.
- Le bouton d'élévation/abaissement de la plateforme (vitesse lente et rapide) est un bouton à deux étapes à une vitesse lente sur le premier arrêt et rapide sur le second.

NOTE:

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

- Lent : 45 vers le haut / 40 vers le bas
- Rapide : 100 vers le haut / 100 vers le bas

4. **Décalages de la plateforme (A)** : Les distances de décalage sont importantes pour la cartographie de rendement. Il existe deux dimensions réglables sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) :

- Décalage latéral de la plateforme : la distance entre l'axe de la plateforme et l'axe de la machine. Elle doit être définie à 0 pour une plateforme MacDon.
- Convoyeur à barre de coupe : distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Elle doit être définie à 68 pour une plateforme MacDon.

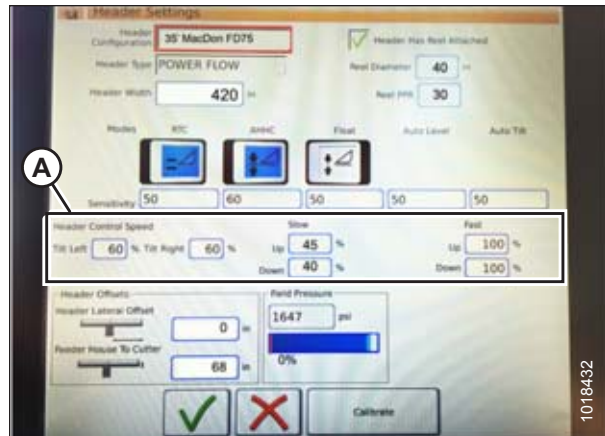


Figure 3.294: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme



Figure 3.295: Réglages du décalage de la plateforme

OPÉRATION

Figure 3.296: Entrées des paramètres de la plateforme MacDon

The image shows a control panel for a MacDon header, titled "Header Settings". The panel is divided into several sections:

- Header Configuration:** Header Configuration is set to "35' MacDon FD75". Header Type is "POWER FLOW". Header Width is "420 in".
- Reel Settings:** Reel Diameter is "40 in". Reel PPR is "30". A checkbox "Header Has Reel Attached" is checked.
- Modes:** There are five modes: RTC, AHHC, Float, Auto Level, and Auto Tilt. Each mode has a corresponding icon and a sensitivity value: RTC (50), AHHC (60), Float (50), Auto Level (50), and Auto Tilt (50).
- Header Control Speed:** Tilt Left is "60 %", Tilt Right is "60 %". Under "Slow", Up is "45 %" and Down is "40 %". Under "Fast", Up is "100 %" and Down is "100 %".
- Header Offsets:** Header Lateral Offset is "0 in". Feeder House To Cutter is "68 in".
- Field Pressure:** The pressure is "1647 psi" and the gauge shows "0%".
- Buttons:** At the bottom, there are three buttons: a green checkmark, a red X, and a "Calibrate" button.

OPÉRATION

Étalonnage de la plateforme (Gleaner série S9)

Les fonctions de contrôle automatique de la plateforme sont configurées sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

NOTE:

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

1. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (A).



Figure 3.297: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Appuyez sur ÉTALONNER (A) en bas à droite de l'écran. L'écran HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) s'affiche.

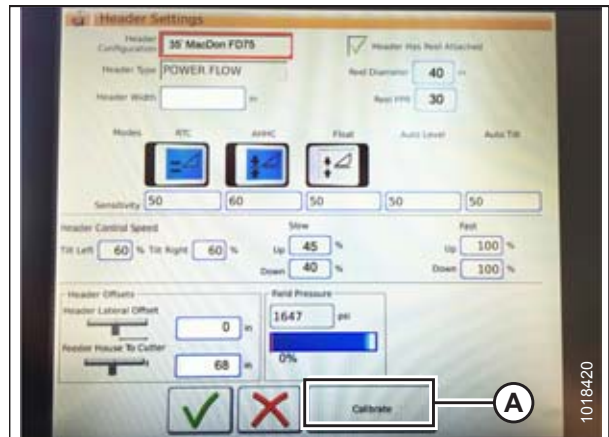


Figure 3.298: Étalonnage

OPÉRATION

Le côté droit de l'écran présente les informations d'étalonnage de la plateforme (A). Les résultats sont présentés pour une variété de capteurs (B)

- Capteur gauche et droit de la plateforme (tension) (les valeurs seront identiques à celles des plateformes MacDon)
- Capteur de hauteur de la plateforme (mA)
- Capteur de position d'inclinaison (mA)

Les modes valides suivants sont affichés avec des coches (C) en dessous des valeurs du capteur (B) :

- Retour à la fonction de coupe
- Contrôle de hauteur automatique de la plateforme

ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

3. Sur le levier de vitesse au sol (GSL), appuyez sur le bouton HEADER DOWN (abaissement de la plateforme) (A). Les valeurs des capteurs commencent à changer sur l'écran HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) lorsque la plateforme s'abaisse.

NOTE:

La plateforme doit être complètement abaissée, puis élevée du sol. La plage devrait être entre 0,5 and 4,5 V. Si la valeur n'est pas dans cette plage, le capteur doit être ajusté. Reportez-vous à *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159* ou *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs, page 160*.

4. Lorsque les valeurs du capteur sont stables, appuyez sur l'icône CALIBRATE (ÉTALONNER) (A).

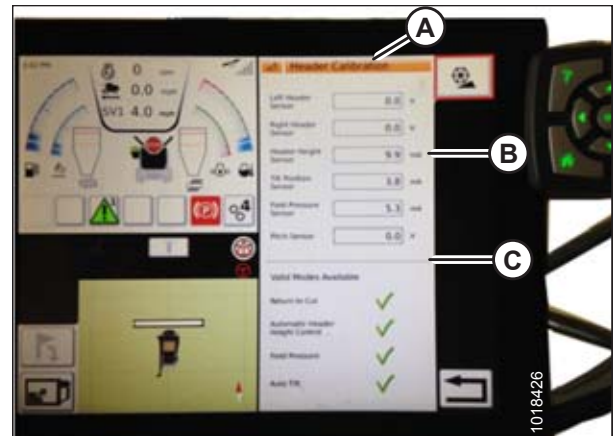


Figure 3.299: Page Étalonnage de la plateforme



Figure 3.300: Commutateur d'abaissement de la plateforme

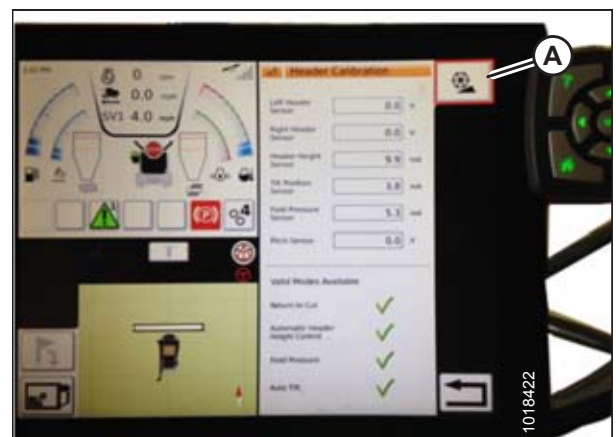


Figure 3.301: Étalonnage de la plateforme

OPÉRATION

5. L'écran d'avertissement affichant les messages de danger pour ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.
6. Cliquez sur la coche verte au bas de l'écran pour lancer l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE.

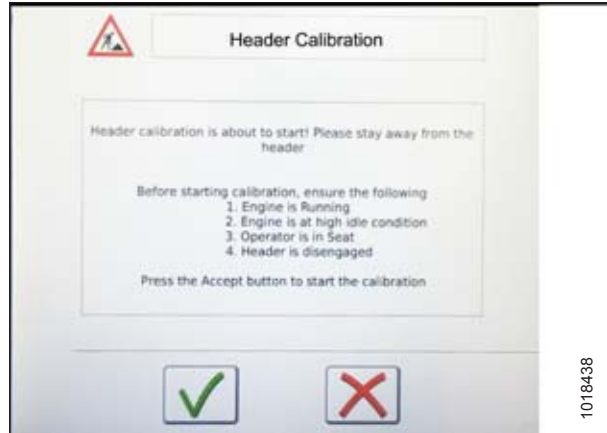


Figure 3.302: Avertissement d'étalonnage de la plateforme

Une barre de progression est fournie et l'assistant peut être arrêté à tout moment en appuyant sur le X rouge.

La plateforme se déplace automatiquement et sur une trajectoire irrégulière pendant ce processus.

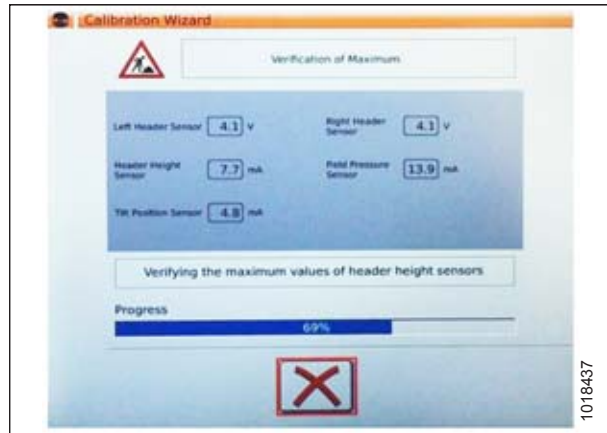


Figure 3.303: Étalonnage en cours

7. Lorsque l'étalonnage est terminé, un message s'affiche ainsi que des informations récapitulatives (A). Les coches vertes confirment que les fonctions ont été étalonnées (B). Appuyez sur la coche verte (C) en bas pour enregistrer.



Figure 3.304: Page Étalonnage terminé

OPÉRATION

NOTE:

Appuyez sur l'icône ÉTALONNAGE (A) sur l'écran COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE) pour ouvrir le MENU ÉTALONNAGE où vous pouvez choisir parmi une variété d'étalonnages, y compris l'étalonnage de la plateforme et du rabatteur.



Figure 3.305: Menu d'étalonnage direct

OPÉRATION

Plateforme d'exploitation (Gleaner série S9)

NOTE:

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

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

- 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 3.306: Gleaner S9

1. Pendant que la plateforme est en marche, réglez le bouton d'inclinaison latérale (A) sur MANUAL.
2. Engagez le CHAP en appuyant sur le bouton (B) vers le haut vers la position I.



Figure 3.307: Groupe de commande de la plateforme

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



Figure 3.308: CAHP sur la poignée de commande

OPÉRATION

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



Figure 3.309: Groupe de commande de la plateforme

Réglages de la plateforme dans le champ

NOTE:

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

- Pour afficher les paramètres du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de l'écran d'accueil.
- Les informations suivantes s'affichent :
 - CURRENT POSITION (position actuelle de la plateforme) (B).
 - Position de coupe de consigne (C) (indiquée par la ligne rouge)
 - LE symbole PLATEFORME (D) – appuyez sur ce symbole pour régler la position de coupe de consigne à l'aide de la molette de défilement sur le côté droit du terminal Tyton.
 - Hauteur de coupe pour le CHAP (E) – réglez-la en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme, sur le groupe de commande de la plateforme.
 - HEADER WORKING WIDTH (largeur de travail de la plateforme) (F)
 - HEADER PITCH (inclinaison de la plateforme) (G)

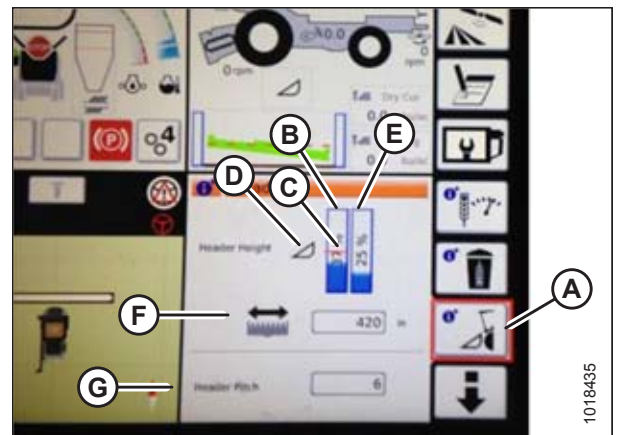


Figure 3.310: Groupes de plateforme

OPÉRATION

- 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 3.311: 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 3.312: Groupe de commande de la plateforme

3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70)

NOTE:

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

⚠ ATTENTION

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

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

NOTE:

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

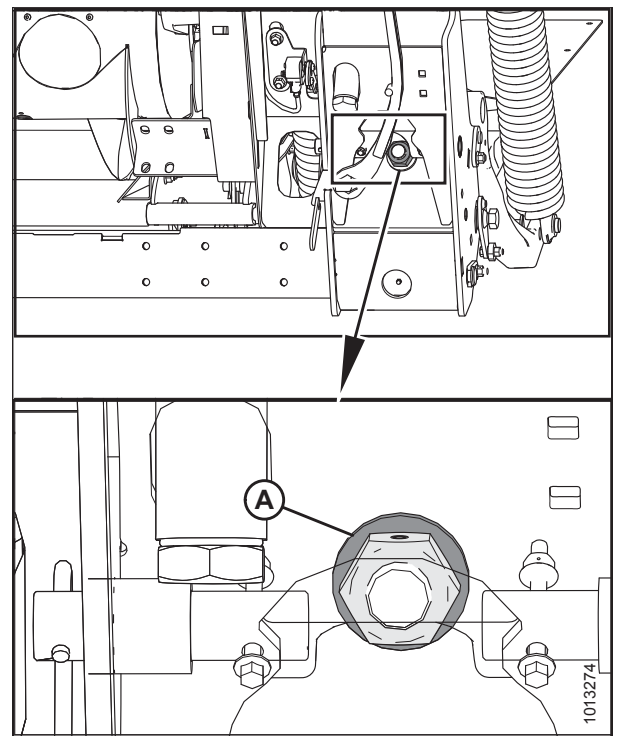


Figure 3.313: Verrouillage du flottement

OPÉRATION

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

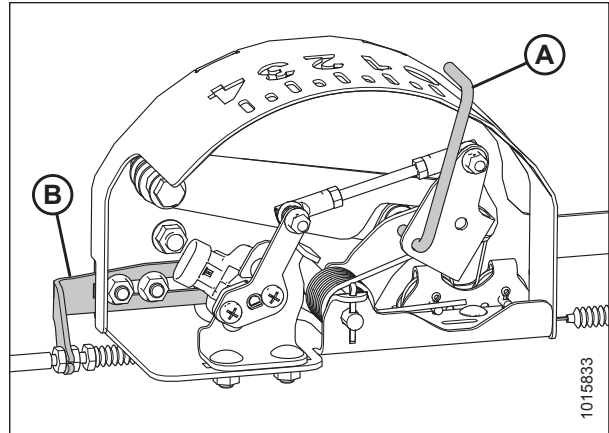
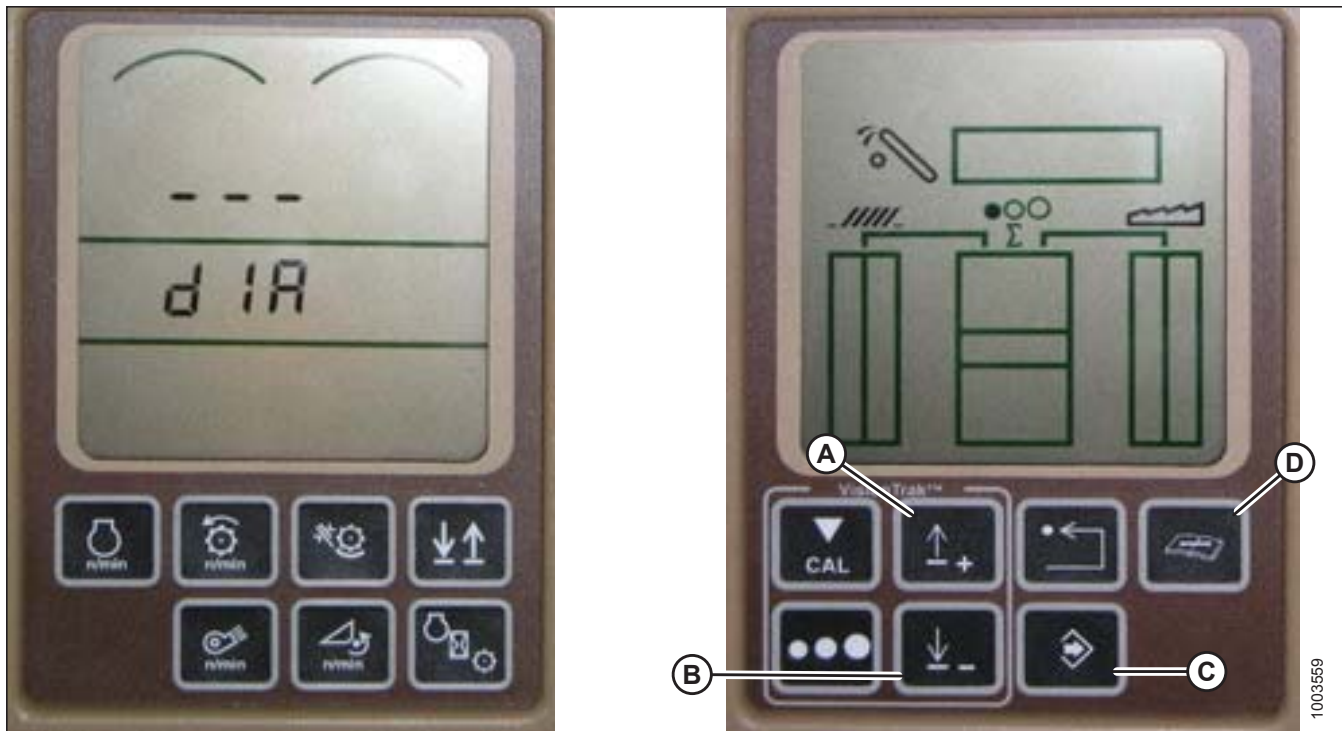


Figure 3.314: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.315: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere



4. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (D) sur l'écran – DIA apparaît à l'écran.
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (A) jusqu'à ce que EO1 s'affiche sur l'écran (ce sont les réglages de la plateforme).
6. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C).
7. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (A) ou DOWN (BAS) (B) jusqu'à ce que 24 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. C'est la valeur de tension du capteur.
8. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
9. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

OPÉRATION

NOTE:

Vous devrez peut-être maintenir actionné le commutateur HEADER DOWN (abaissement de la plateforme) pendant quelques secondes afin de vous assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

10. Vérifiez la valeur relevée par le capteur. La valeur doit être supérieure à 0,5 V.
11. Soulevez la plateforme de sorte qu'elle soit au-dessus du sol. La valeur sur le moniteur doit être inférieure à 4,5 V.
12. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, reportez-vous à la section *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159*.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 60)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au *3.7.4 Angle de la plateforme, page 102*.

NOTE:

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



ATTENTION

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement de l'adaptateur.
3. Démarrez la moissonneuse-batteuse.

OPÉRATION

- Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
- Appuyez sur le bouton CAL (B). DIA-CAL apparaît sur l'écran.

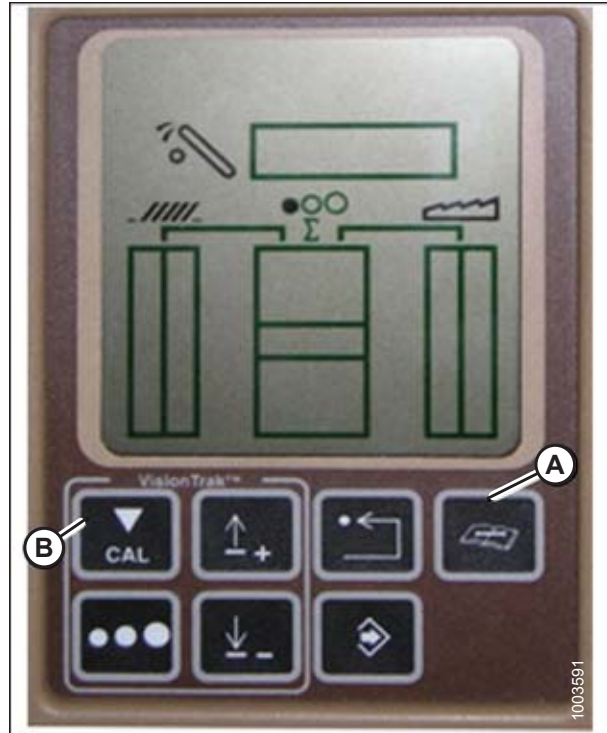


Figure 3.316: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez sur le bouton HAUT ou BAS jusqu'à ce que HDR s'affiche à l'écran.
- Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE). HDR H-DN apparaît sur l'écran.
- Abaissez complètement le convoyeur au sol.

NOTE:

Vous devrez peut-être maintenir actionné le commutateur HEADER DOWN (abaissement de la plateforme) pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

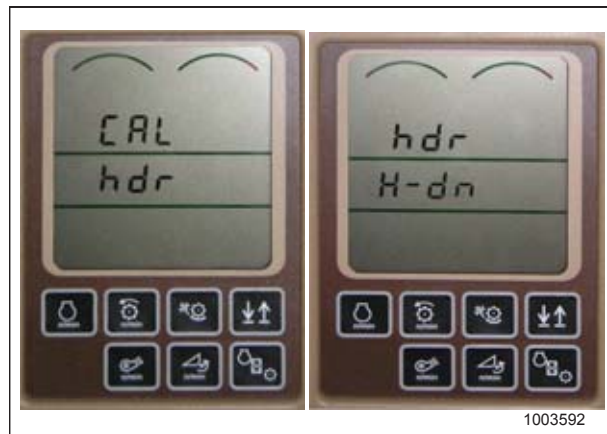


Figure 3.317: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Appuyez sur le bouton CAL (A) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. HDR H-UP apparaît à l'écran.
- Levez la plateforme à 3 pieds du sol, et appuyez à nouveau sur le bouton CAL (A). EOC apparaît à l'écran.
- Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (B) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. Votre CHAP est maintenant étalonné.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez [Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse \(John Deere de série 70\)](#), page 225.

NOTE:

Une fois l'étalonnage terminé, réglez le fonctionnement de la moissonneuse-batteuse pour vous assurer du bon fonctionnement au champ.

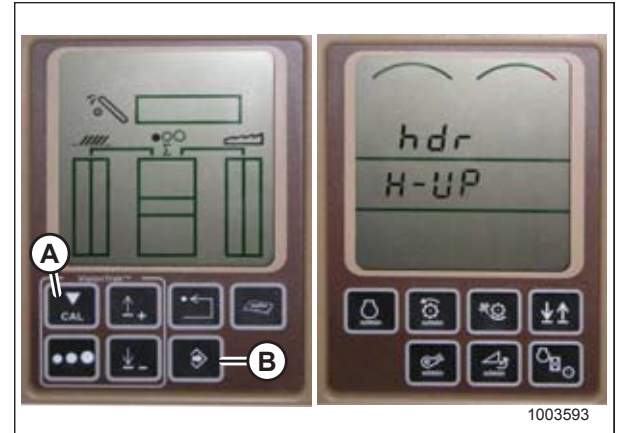


Figure 3.318: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Mise au point de la sensibilité du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 (John Deere série 60)

NOTE:

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

Pour régler la détection de la hauteur de la plateforme pour céréales, procédez comme suit :

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 128 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit de la valeur pour le capteur.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 128 » en tant que valeur du capteur (cela vous permettra de modifier l'affichage pour obtenir un nombre à trois chiffres de façon à ce qu'il contienne « 50 »).
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E).
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications. La hauteur est maintenant réglée.

NOTE:

Ne remplissez **PAS** Utilisez la fonction de flottement de plateforme active (A) en combinaison avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) MacDon – les deux systèmes vont se neutraliser l'un l'autre. Le symbole de plateforme (B) sur l'écran ne doit **PAS** être souligné d'une ligne ondulée et doit apparaître exactement comme indiqué dans le schéma de l'affichage de la commande de la plateforme active 3.321, page 231.

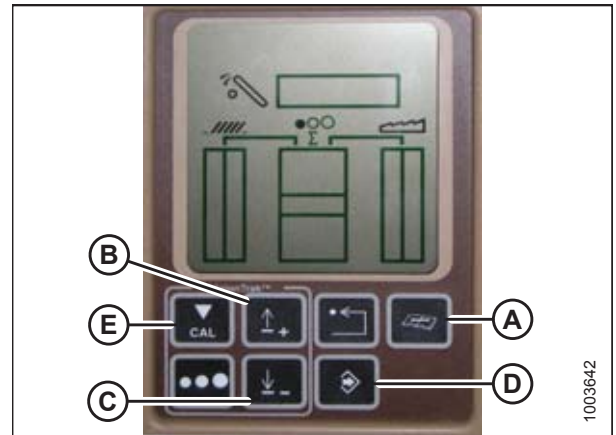


Figure 3.320: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

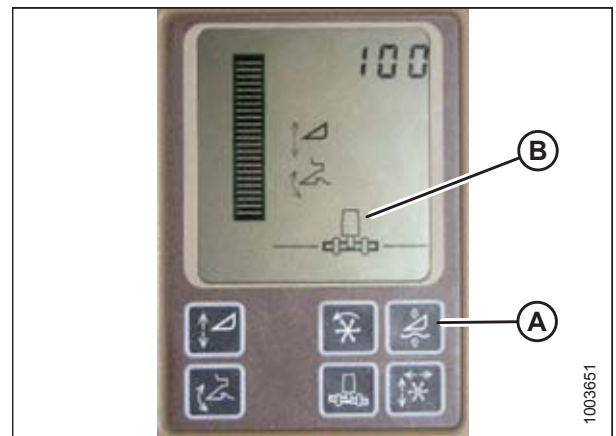


Figure 3.321: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme (John Deere série 60)

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

NOTE:

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

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 112 s'affiche à l'écran. Voici votre réglage de sensibilité

NOTE:

Plus la valeur est petite, plus la sensibilité est grande. En général, la plage d'opération idéale est entre 50 et 80.

4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 112 » en tant que réglage de la sensibilité (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage désiré.
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

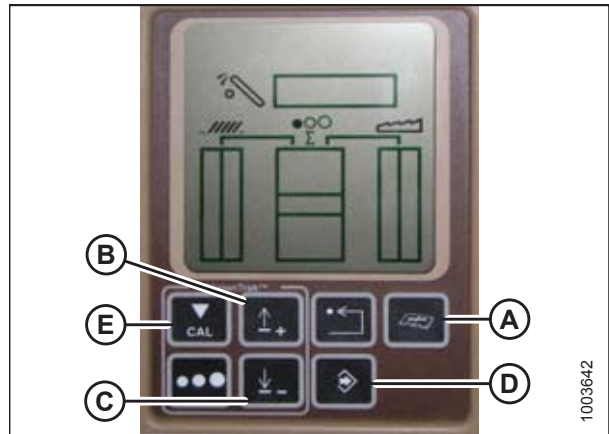


Figure 3.322: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute (John Deere série 60)

Cette procédure explique comment régler le point auquel la vanne d'étranglement s'ouvre afin de permettre l'écoulement complet jusqu'aux vérins de levage.

NOTE:

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

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de 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 l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C). C'est le réglage de la plateforme
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (E) jusqu'à ce que 114 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit du réglage qui permet d'ajuster lorsque la vitesse de chute rapide se lance en fonction de la zone morte.

NOTE:

Le réglage par défaut est de 100. En général, la plage d'opération idéale est entre 60 et 85.

4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (C) pour sélectionner 114 en tant que vitesse de chute rapide (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).
5. Appuyez sur UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (E) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (D). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage désiré.
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (C) pour enregistrer les modifications.

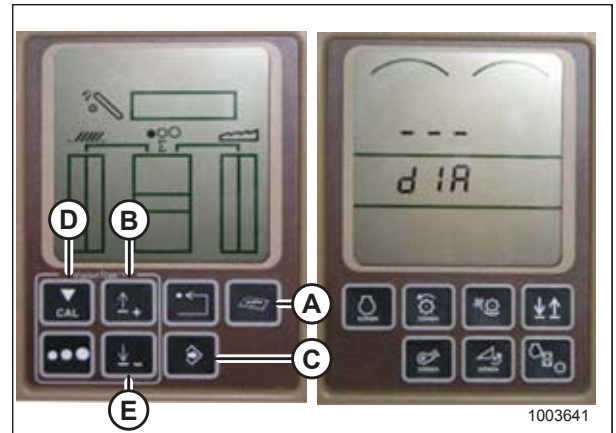


Figure 3.323: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.10 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70)

NOTE:

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

⚠ ATTENTION

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

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

NOTE:

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

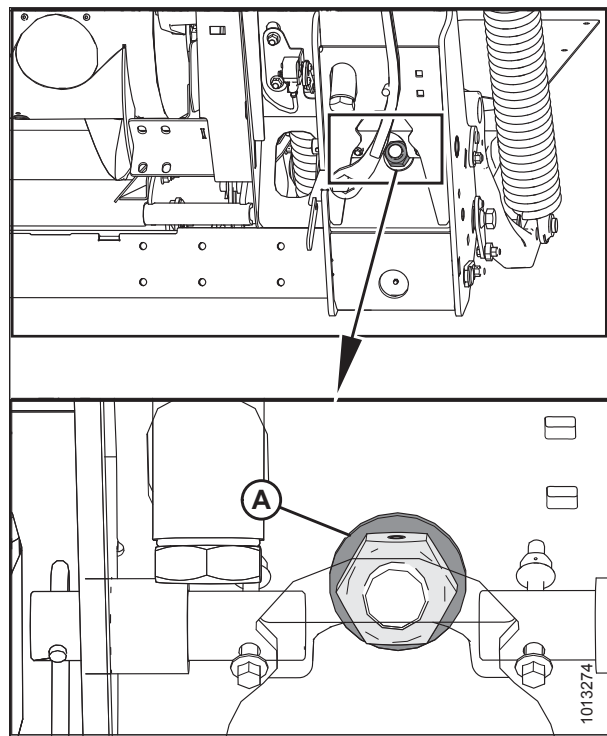


Figure 3.324: Verrouillage du flottement

OPÉRATION

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

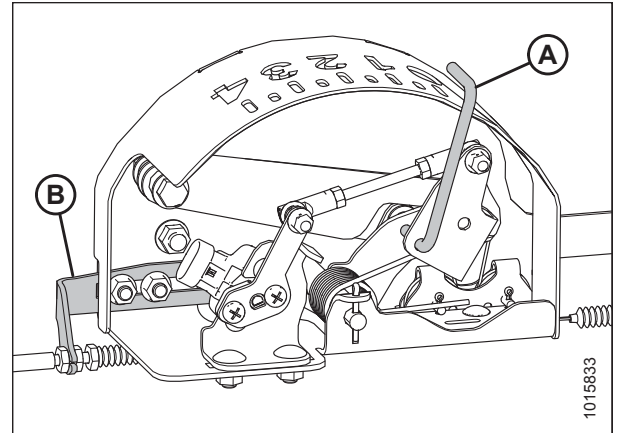


Figure 3.325: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur le bouton HOME PAGE (PAGE D'ACCUEIL) (A) sur l'écran principal du moniteur.



Figure 3.326: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Vérifiez que les trois icônes (A) de l'illustration ci-contre s'affichent sur l'écran.



Figure 3.327: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- À l'aide de la molette de défilement (A), surlignez l'icône du milieu (le « i » vert) et cochez la case du bouton (B) pour la sélectionner. Cela fera apparaître le centre de messages.

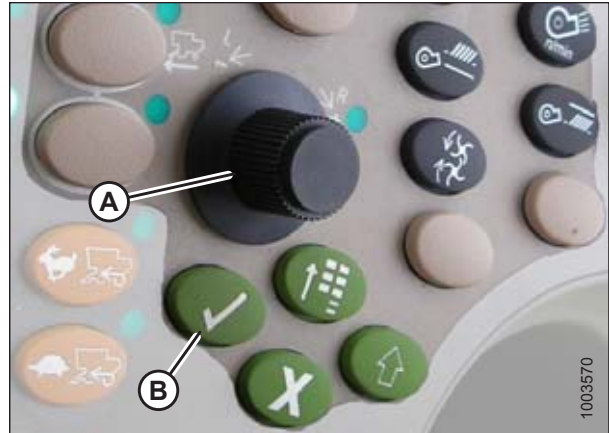


Figure 3.328: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

- À l'aide de la molette de défilement, surlignez DIAGNOSTIC ADDRESSES (adresses de diagnostic) (A) dans la colonne de droite et sélectionnez-les en appuyant sur le bouton de la coche.
- À l'aide de la molette de défilement, surlignez le menu déroulant (B) et sélectionnez-la en appuyant sur le bouton de la coche.



Figure 3.329: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- À l'aide de la molette de défilement, surlignez LC 1.001 VEHICLE (véhicule LC 1.001(A)) et sélectionnez-le en appuyant sur le bouton de la coche.



Figure 3.330: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- À l'aide de la molette de défilement, surlignez la flèche descendante (A) et appuyez sur le bouton de la coche pour faire défiler la liste jusqu'à ce que 029 DATA (données 029) (B) s'affiche et que la mesure de la tension(C) s'affiche sur l'écran.



Figure 3.331: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
- Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.
NOTE:
Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.
- Vérifiez la valeur relevée par le capteur.
- Levez la plateforme juste au-dessus du sol, puis revérifiez la valeur du capteur.
- Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, reportez-vous à la section *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159*.

OPÉRATION

Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere de série 70)

La vitesse du convoyeur doit être étalonnée avant d'étalonner le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

NOTE:

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

ATTENTION

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.
3. Démarrez la moissonneuse-batteuse.
4. 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).
5. Appuyez sur le bouton du haut (A) une seconde fois pour entrer en mode de diagnostic et d'étalonnage.



Figure 3.332: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Sélectionnez PLATEFORME dans la case (A) en la faisant défiler à l'aide du bouton de défilement, puis le bouton de la coche (les boutons sont affichés sur le schéma 3.334, page 239).
- Défilez jusqu'à l'icône dans le coin droit ressemblant à une flèche dans un losange (B) et appuyez sur le bouton de la coche pour la sélectionner.

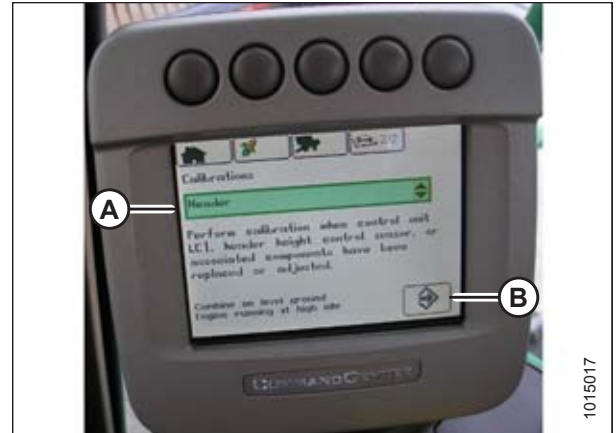


Figure 3.333: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

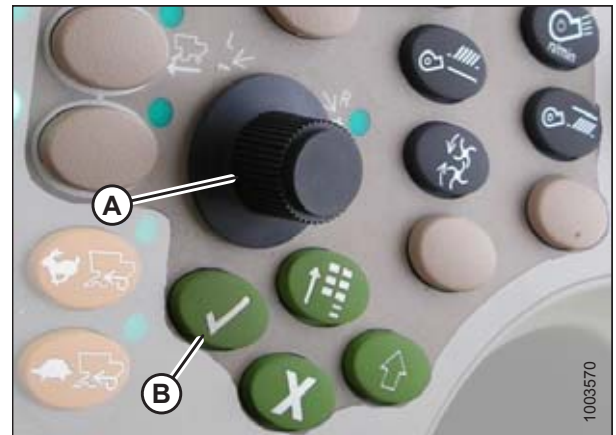


Figure 3.334: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

A - Bouton de défilement B - Bouton de coche

- Suivez les étapes indiquées sur l'écran pour effectuer l'étalonnage.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît à l'écran, le capteur n'est pas dans la bonne plage de fonctionnement. Reportez-vous à la section *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T)*, page 242 pour vérifier et ajuster la plage.

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)

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

NOTE:

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

1. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de sensibilité apparaîtra à l'écran (plus basse sera la valeur, plus lente sera la vitesse).
2. Utilisez le bouton de défilement (B) pour ajuster le réglage de la sensibilité. Le réglage sera enregistré automatiquement.

NOTE:

Si l'écran reste inactif pendant un court moment, il reviendra automatiquement à l'écran précédent. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à l'écran précédent.

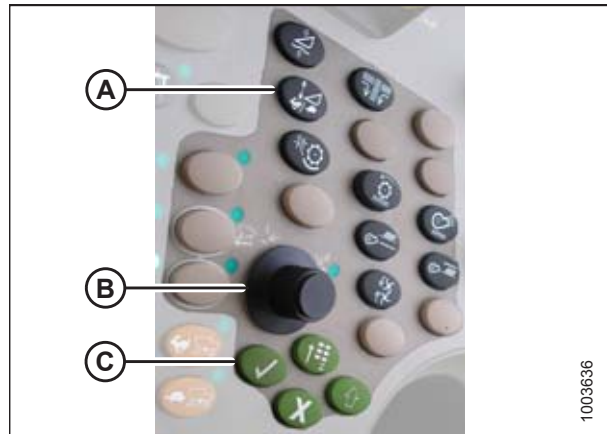


Figure 3.335: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.



Figure 3.336: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere série 70)

Le poids de la plateforme dicte la vitesse à laquelle elle peut être élevée ou abaissée pendant l'opération.

Pour régler manuellement la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme, procédez comme suit :

NOTE:

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

1. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage de vitesse d'élévation/abaissement actuel apparaîtra à l'écran (plus basse sera la valeur, plus lente sera la vitesse).
2. Utilisez le bouton de défilement (B) pour régler la vitesse. Le réglage sera enregistré automatiquement.

NOTE:

Si l'écran reste inactif pendant un court moment, il reviendra automatiquement à l'écran précédent. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à l'écran précédent.

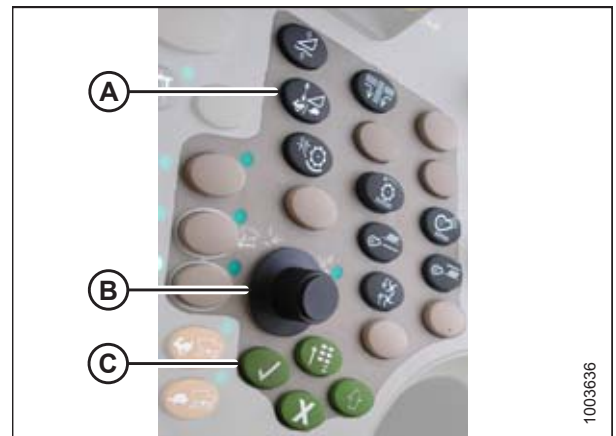


Figure 3.337: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.



Figure 3.338: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.11 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T)

NOTE:

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

⚠ ATTENTION

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

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

NOTE:

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

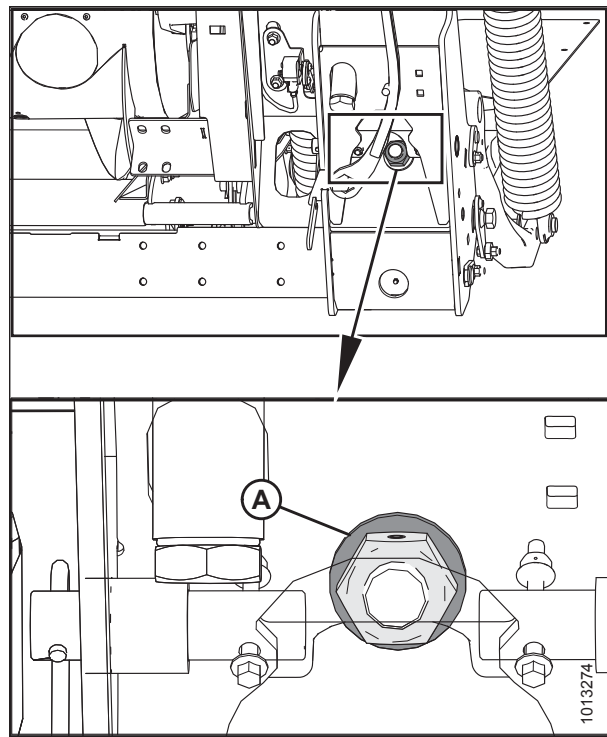


Figure 3.339: Verrouillage du flottement

OPÉRATION

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

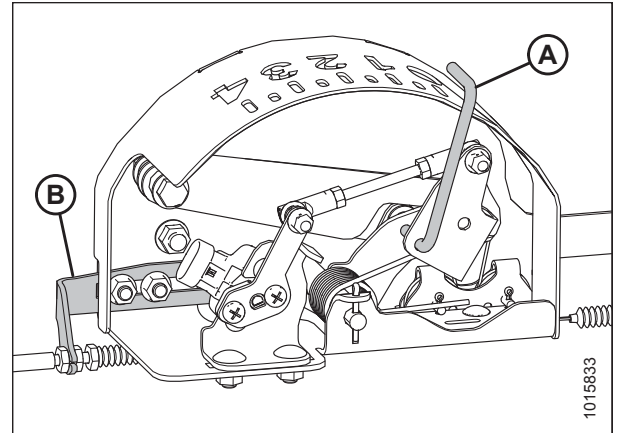


Figure 3.340: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.341: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). L'écran DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) s'affiche. Cet écran donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

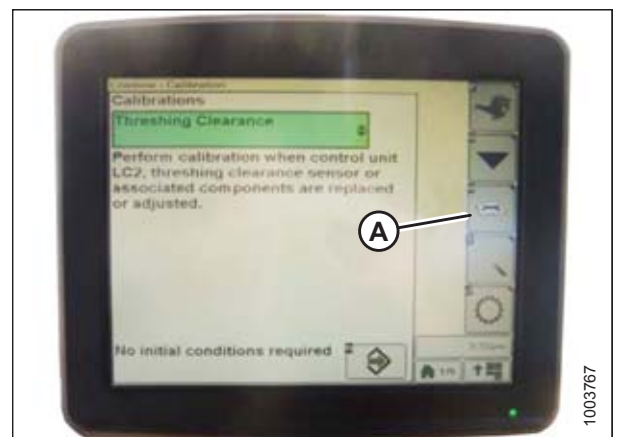


Figure 3.342: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Sélectionnez AHHC RESUME (réactivation du CHAP) (A). Une liste d'options d'étalonnage s'affiche.



Figure 3.343: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Sélectionnez l'option AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP).
- Appuyez sur l'icône qui ressemble à une flèche dans une boîte (A). Le menu AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP) s'affiche, ainsi que cinq écrans d'informations.



Figure 3.344: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez sur l'icône (A) jusqu'à ce que le haut de l'écran affiche Page 5 et que les mesures suivantes des capteurs s'affichent :
 - LEFT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME GAUCHE)
 - CENTER HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME CENTRALE)
 - RIGHT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME DROITE)

Une valeur s'affiche pour les deux capteurs (gauche et droit). Sur la plateforme MacDon, il peut y avoir un capteur situé dans le boîtier de l'indicateur de flottement (standard) ou deux capteurs situés à l'arrière du module de flottement côté châssis (en option).



Figure 3.345: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
- Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

OPÉRATION

NOTE:

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

12. Vérifiez la valeur relevée par le capteur.
13. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites supérieure et inférieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159*.

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

NOTE:

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.
3. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.346: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

4. Sélectionnez THRESHING CLEARANCE (CRIBLAGE PAR BATTAGE) (A) et une liste d'options d'étalonnage apparaît.

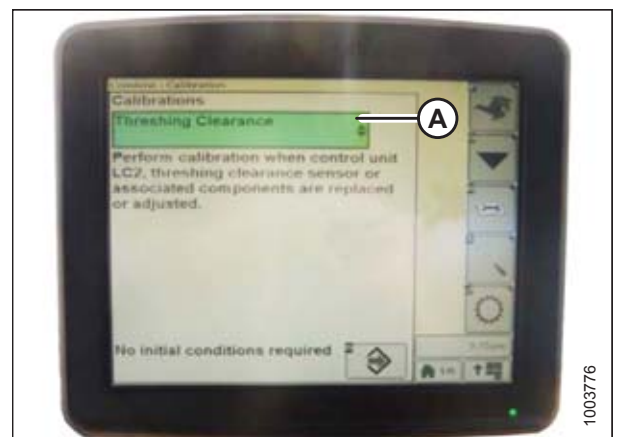


Figure 3.347: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Sélectionnez FEEDER HOUSE SPEED (VITESSE DU CONVOYEUR) (A) et étalonnez.
- Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (B) et étalonnez.

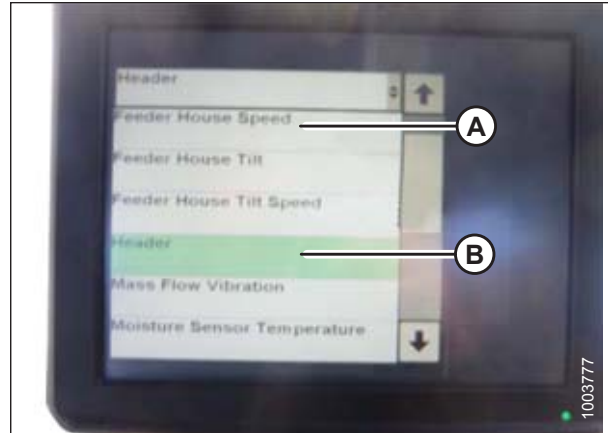


Figure 3.348: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez sur l'icône (A) avec soit FEEDER HOUSE SPEED (VITESSE DU CONVOYEUR DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE) ou HEADER (PLATEFORME) sélectionnée et l'icône deviendra verte.

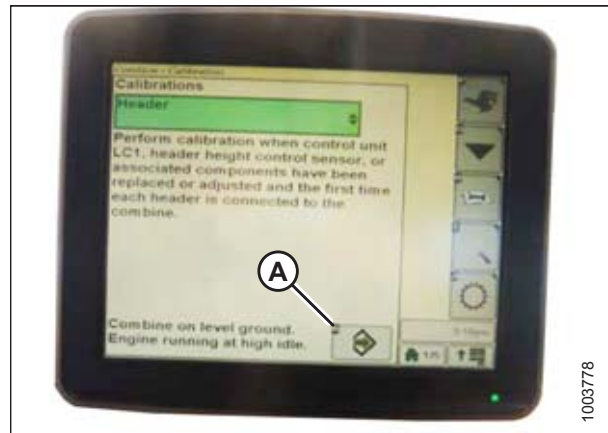


Figure 3.349: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Cliquez sur le bouton (A) et les instructions apparaîtront à l'écran pour vous guider dans les étapes à suivre pour le reste de l'étalonnage.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez [Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse \(John Deere de séries S et T\), page 242](#).

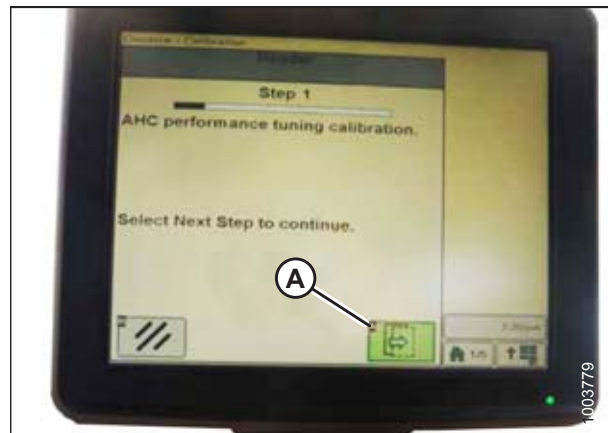


Figure 3.350: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)

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

NOTE:

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

1. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.



Figure 3.351: Centre de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

2. Appuyez sur l'icône – ou + (A) pour régler les degrés.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

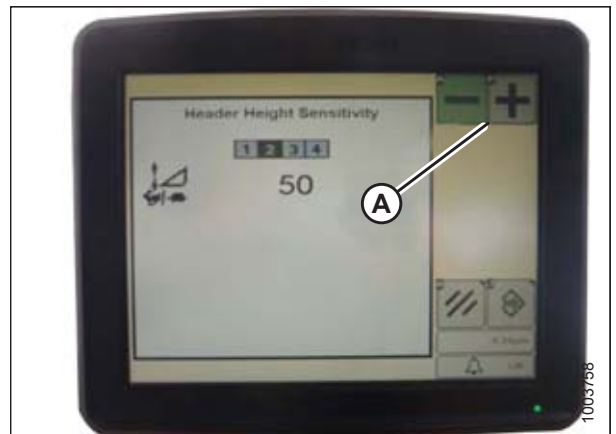


Figure 3.352: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere de séries S et T)

NOTE:

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

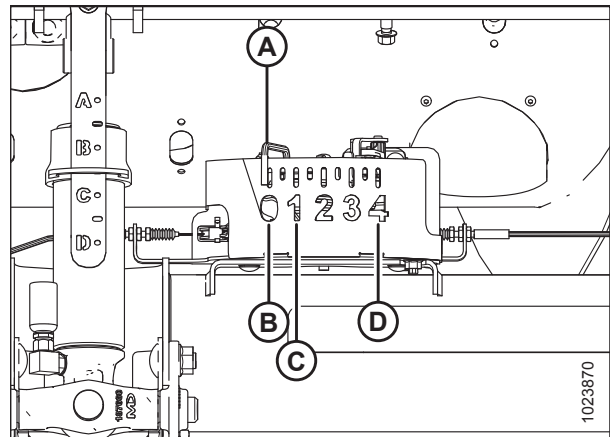


Figure 3.353: Boîtier d'indication du flottement

1. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.



Figure 3.354: Centre de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

OPÉRATION

- Appuyez sur l'icône – ou + (A) pour régler les degrés.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

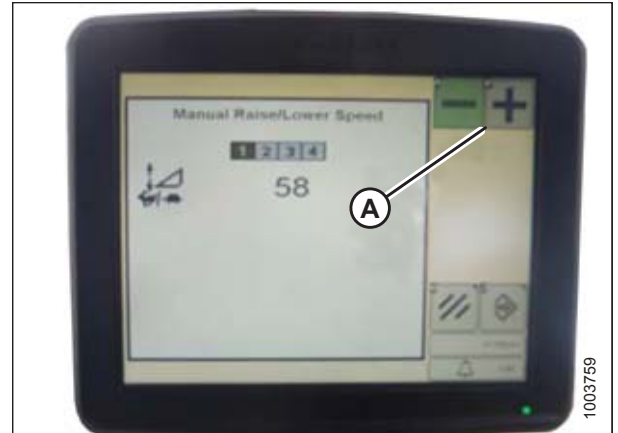


Figure 3.355: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S)

NOTE:

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

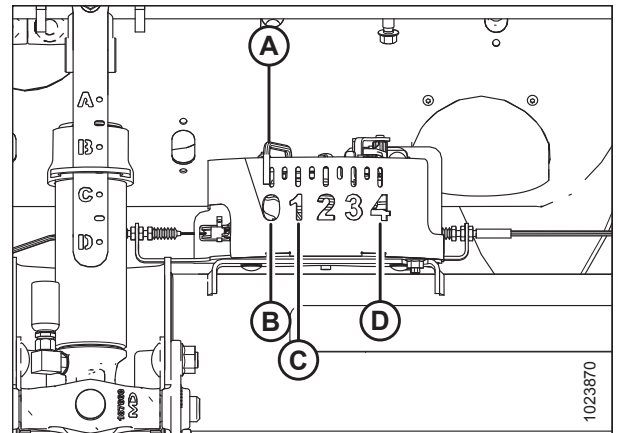


Figure 3.356: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

1. Appuyez sur l'icône COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) (A) sur l'écran principal. L'écran COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) s'affiche. Cet écran sert à définir les différents réglages de la plateforme, tels que la vitesse du rabatteur, la largeur de la plateforme et la hauteur du convoyeur pour l'engagement du compteur d'acres.



Figure 3.357: Écran de la moissonneuse-batteuse

2. Sélectionnez l'icône COMBINE – HEADER SETUP AHC (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHA DE LA PLATEFORME) (A). L'écran COMBINE – HEADER SETUP AHC (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHA DE LA PLATEFORME) s'affiche.



Figure 3.358: Écran de la moissonneuse-batteuse

3. Sélectionnez les icônes AUTO HEIGHT SENSING (détection auto hauteur) (A), RETURN TO CUT (retour à couper) (B) et REEL POSITION (position du rabatteur)(C).

NOTE:

Si l'icône REEL POSITION (position du rabatteur) (C) ne peut pas être sélectionnée (pas de coche), le capteur de hauteur du rabatteur doit être étalonné. Consultez *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T)*, page 257.

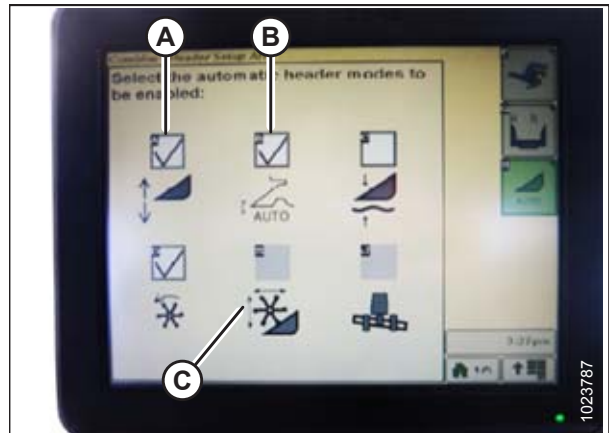


Figure 3.359: Écran de la moissonneuse-batteuse

OPÉRATION

4. Enclenchez la plateforme.
5. Déplacez la plateforme à la position désirée et utilisez le bouton (A) pour régler la position.
6. Déplacez le rabatteur à la position désirée.



Figure 3.360: Console de commande de la moissonneuse-batteuse

7. Appuyez sur le bouton de préréglage 2 (B) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'icône de hauteur du rabatteur clignote sur le moniteur.
8. Répétez les trois étapes précédentes pour le commutateur préréglé 3 (C).
9. Sélectionnez un réglage de pression au sol approprié. Préréglez le bouton 2 (B) sur le levier pour un réglage de la pression légère au sol dans des conditions de sol boueux ou mou, ou préréglez le bouton 3 (C) pour une pression élevée au sol dans des conditions de sol plus dur et une vitesse au sol plus rapide.

NOTE:

Le bouton préréglé 1 (A) est réservé pour 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 AHHC (A) apparaît sur le moniteur et le numéro indiquant quel bouton a été appuyé (B) s'affiche sur l'écran.



Figure 3.361: Bouton de la Poignée de commande

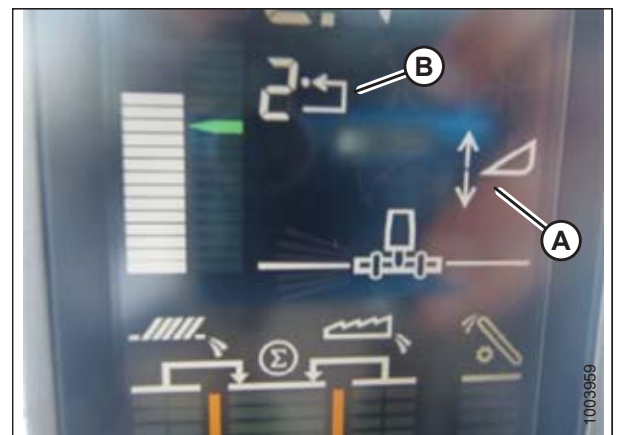


Figure 3.362: Écran de la moissonneuse-batteuse

OPÉRATION

Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (John Deere séries S et T)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

Cette procédure s'applique uniquement à l'année modèle 2015 et ultérieur des moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T.

NOTE:

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

L'inclinaison avant/arrière du convoyeur est commandée par les boutons (C) et (D) situés à l'arrière de la poignée de commande.



Figure 3.363: Poignée de commande John Deere

NOTE:

Les commandes d'inclinaison avant/arrière du convoyeur peuvent être modifiées pour fonctionner avec les boutons E et F en appuyant sur l'icône de la poignée de commande (A), puis en sélectionnant INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR dans le menu déroulant (B).

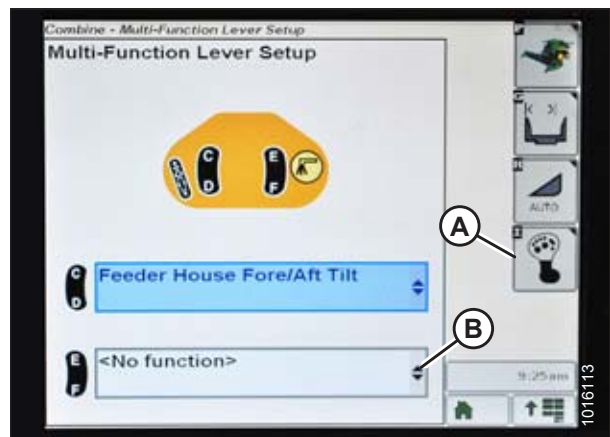


Figure 3.364: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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.

OPÉRATION

- Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.365: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

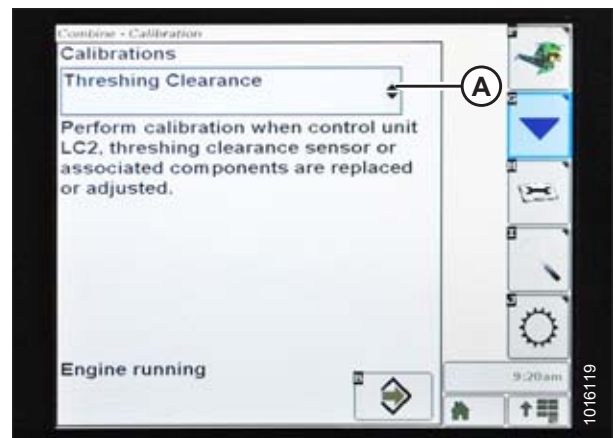


Figure 3.366: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez sur la flèche (A) pour faire défiler les options d'étalonnage et sélectionnez PLAGES D'INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR.

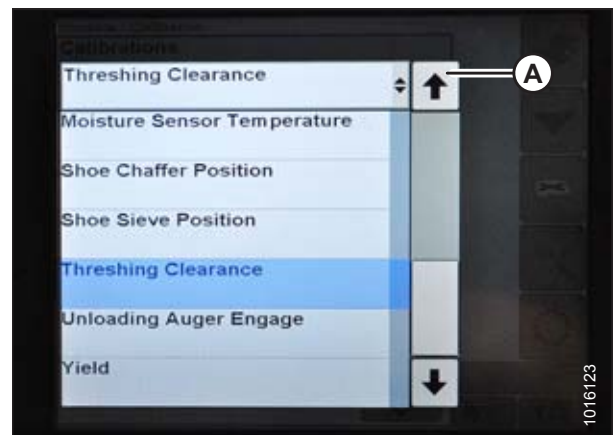


Figure 3.367: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Appuyez sur l'icône ENTER (ENTRÉE) (A).

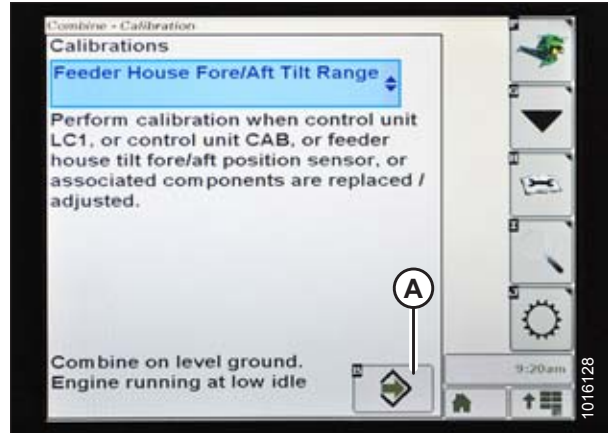


Figure 3.368: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Suivez les instructions affichées à l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T)*, page 242.

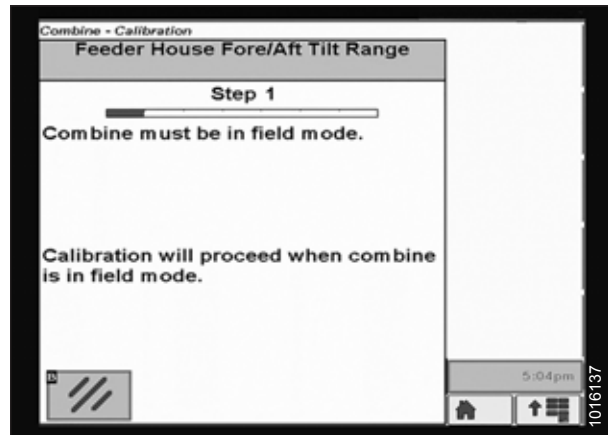


Figure 3.369: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

Contrôle du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T)

NOTE:

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

1. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.370: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). L'écran DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) s'affiche. Cet écran donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

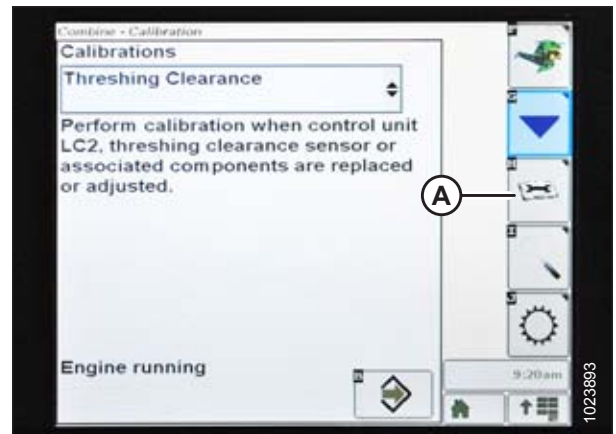


Figure 3.371: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Sélectionnez le menu déroulant (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

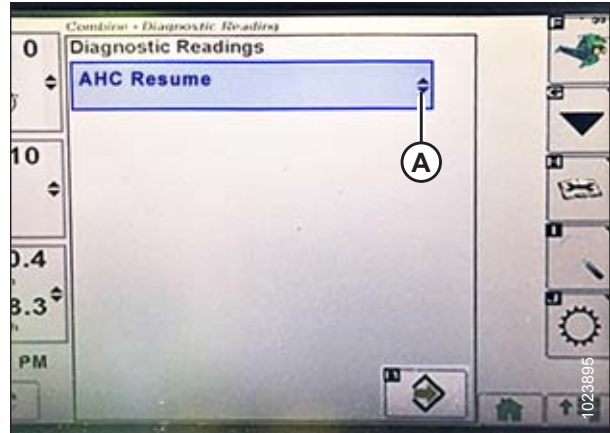


Figure 3.372: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Faites défiler vers le bas et sélectionnez REEL REUME (reprendre rabatteur) (A).



Figure 3.373: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez sur l'icône ENTER (ENTRÉE) (A). La page REEL RESUME (reprise convoyeur) s'affiche.

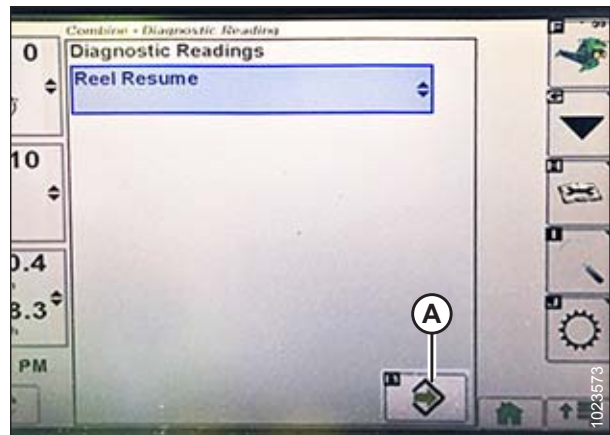


Figure 3.374: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

OPÉRATION

- Appuyez sur l'icône NEXT PAGE (page suivante) (A) faire défiler jusqu'à la page 3.
- Abaisser le rabatteur pour voir la basse tension (B) La tension doit être de 0,5 à 9 V.

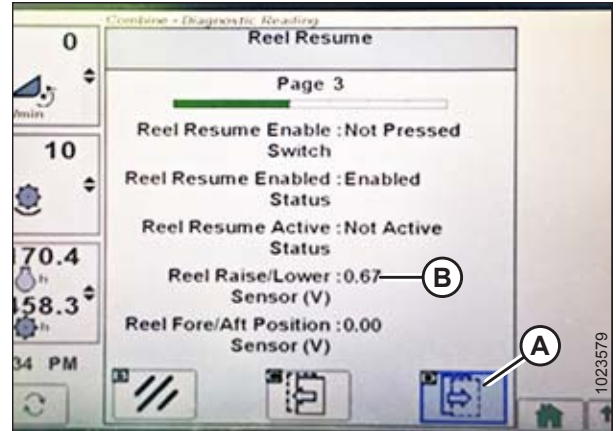


Figure 3.375: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Élevez le rabatteur pour vérifier la haute tension (A). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
- 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 119.

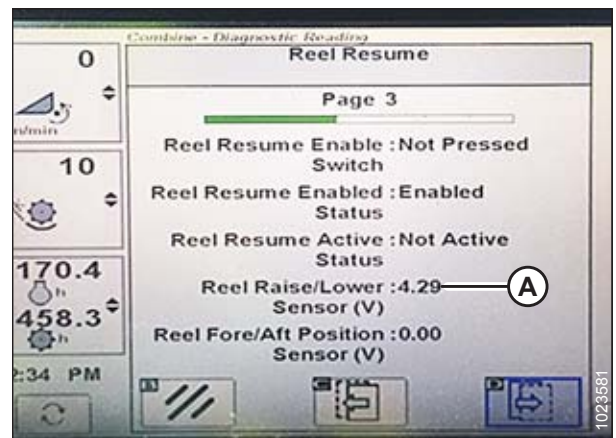


Figure 3.376: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur (séries John Deere S et T)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au [3.7.4 Angle de la plateforme](#), page 102.

Cette procédure s'applique uniquement à l'année modèle 2015 et ultérieur des moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T.

NOTE:

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

Pour calibrer la hauteur du rabatteur, procédez comme suit :

- Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
- Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.

OPÉRATION

3. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.377: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

4. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.
5. Faites défiler la liste des options et sélectionnez REEL POSITION (position du rabatteur).
6. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (B).

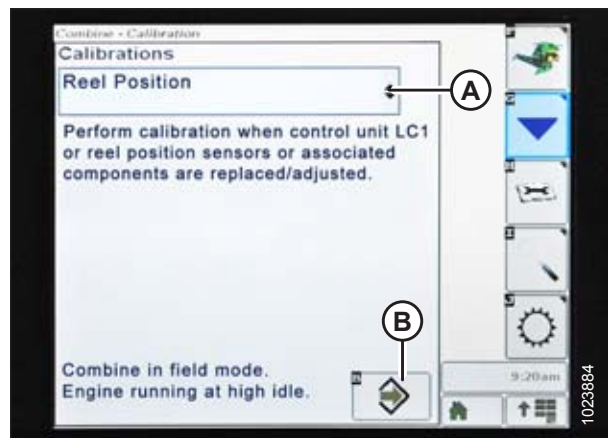


Figure 3.378: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Suivez les instructions affichées à l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante. Cet étalonnage nécessite que vous utilisiez les commutateurs d'élévation de rabatteur (A) et d'abaissement de rabatteur (B) sur la poignée de commande.



Figure 3.379: Poignée de commande John Deere

OPÉRATION

- 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 3.380: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Appuyez et maintenez le commutateur REEL RAISE (élever le rabatteur) jusqu'à ce que le rabatteur soit complètement élevé. Continuez à maintenir enfoncé le commutateur REEL RAISE (élever le rabatteur) jusqu'à ce que vous y soyez invité par l'affichage.

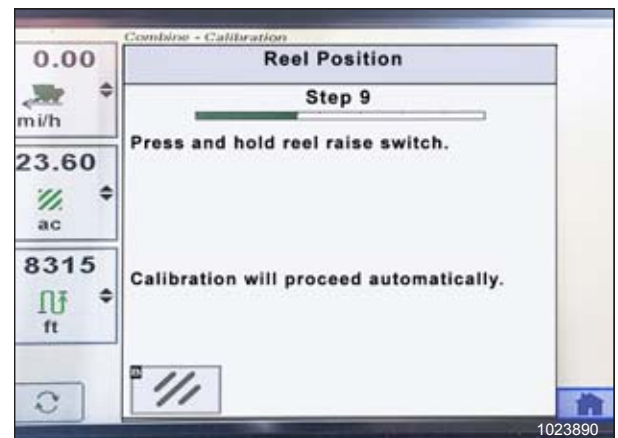


Figure 3.381: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

- Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION SUCCESSFUL (étalonnage réussi) s'affiche à l'écran. Quittez le menu CALIBRATION (étalonnage) en appuyant sur la touche ENTER (entrée) ou ESC (échappement).

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez [Contrôle du capteur de hauteur du rabatteur \(séries John Deere S et T\)](#), page 255.

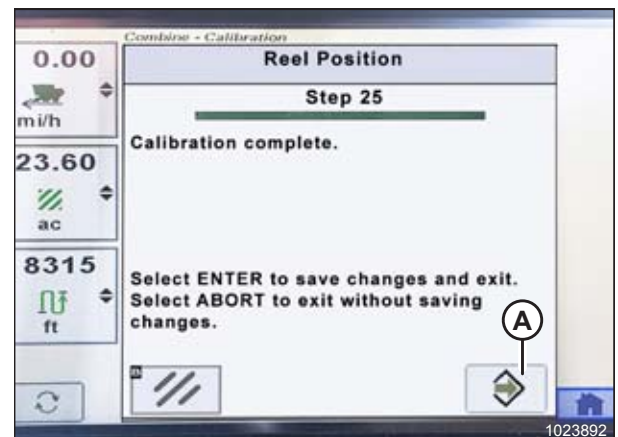


Figure 3.382: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.12 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7

Paramétrage de la plateforme (série John Deere S7)

NOTE:

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

1. Appuyez sur le bouton de la plateforme (A) sur le panneau situé sous l'écran. La page HEADER (plateforme) s'affiche.



Figure 3.383: Affichage des John Deere S7

2. Sélectionner le HEADER TYPE (type de plateforme) (A). La fenêtre HEADER DETAILS (détails plateforme) s'ouvre.

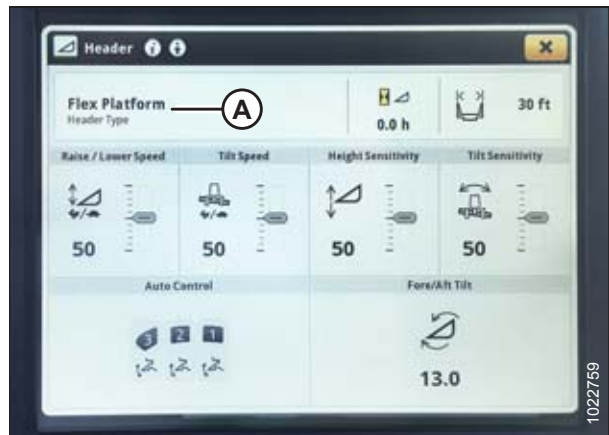


Figure 3.384: Écran John Deere S7 - Plateforme

OPÉRATION

3. Vérifiez que la largeur de plateforme correcte est affichée sous WIDTH (largeur).
4. Pour modifier la largeur de la plateforme, sélectionnez le champ (A). La fenêtre WIDTH (largeur) s'ouvre.



Figure 3.385: Écran John Deere S7 - Fenêtre Détails de la plateforme

5. Utilisez le pavé numérique à l'écran pour entrer la largeur de plateforme correcte, puis appuyez sur OK.



Figure 3.386: Écran John Deere S7 - Réglage de la largeur de la plateforme

6. Appuyez sur le bouton de fermeture de la fenêtre (A) dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (plateforme)



Figure 3.387: Écran John Deere S7 - Fenêtre Détails de la plateforme

OPÉRATION

7. La vitesse de montée/descente, la vitesse d'inclinaison, la sensibilité à la hauteur et la sensibilité à l'inclinaison peuvent toutes être ajustées à partir de cette page. Sélectionnez l'option (A) que vous souhaitez ajuster. Cet exemple montre le réglage de la vitesse d'élévation/abaissement.



Figure 3.388: Écran John Deere S7 - Page plateforme

8. Utilisez les boutons + et – (A) pour modifier le paramétrage.
9. Appuyez sur le bouton de fermeture de la fenêtre dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (plateforme)

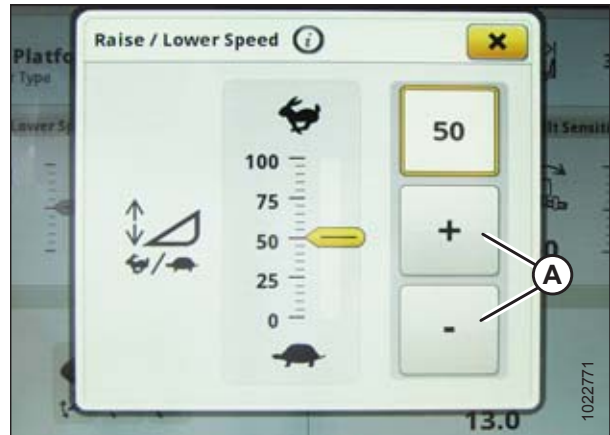


Figure 3.389: Écran John Deere S7 - Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement

10. Sélectionnez l'icône AUTO CONTROL (commande automatique) (A). La page AUTO HEADER CONTROLS (commandes plateforme auto) s'ouvre.

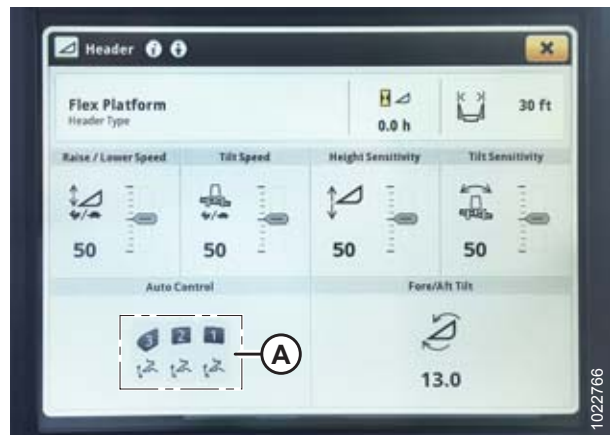


Figure 3.390: Écran John Deere S7 - Page plateforme

OPÉRATION

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 3.391: Écran John Deere S7 - Commandes de plateforme automatique

12. Message d'erreur de détection de hauteur
13. Passez à la partie *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere série S7), page 264..*



Figure 3.392: Écran John Deere S7 - Page plateforme

OPÉRATION

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere série S7)

La sortie automatique du capteur de hauteur de la plateforme doit se situer dans une plage spécifique, sinon la fonction ne fonctionnera pas correctement.

Moissonneuse-batteuse	Limite de tension inférieure	Limite de tension supérieure	Plage minimale
John Deere série S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

Vérifiez la plage de tension de sortie du capteur à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse selon les instructions qui suivent.

NOTE:

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

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement .
2. S'assurer que la tringlerie de verrouillage du flottement est sur les butées descendantes aux deux emplacements. Lorsque la tringlerie est en butée descendante, la rondelle (A) et l'écrou (B) ne peuvent pas être déplacés.

NOTE:

Si la plateforme n'est pas sur les butées descendantes pendant les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage pendant le fonctionnement et provoquer un dysfonctionnement du système de commande de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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

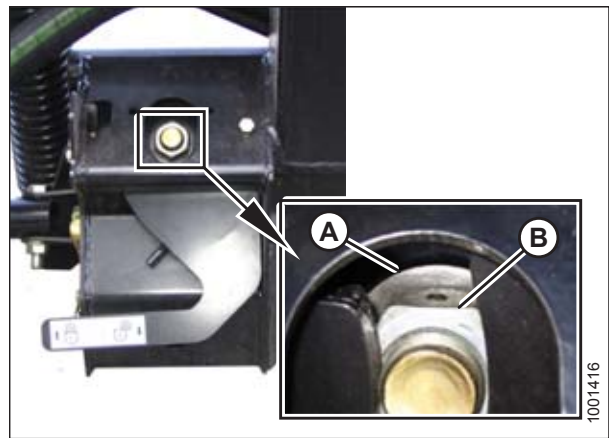


Figure 3.393: Verrouillage du flottement

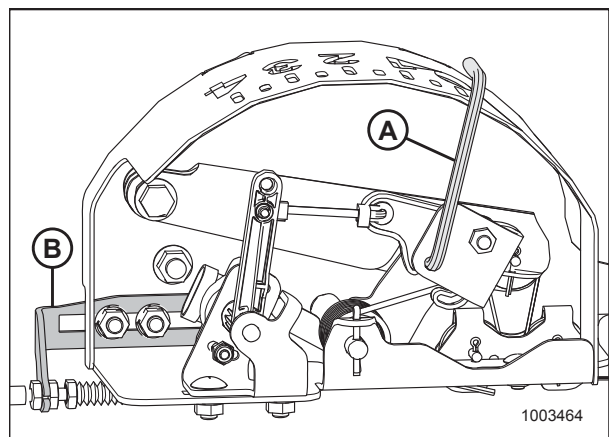


Figure 3.394: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

4. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran.



Figure 3.395: Écran John Deere S7 - Page récolte

5. Sur la page MENU, sélectionnez l'onglet SYSTEM (système) (A). Le MENU s'ouvre.
6. Sélectionnez l'icône DIAGNOSTICS CENTER (centre de diagnostics) (B). La fenêtre DIAGNOSTICS CENTER (diagnostics) s'affiche.

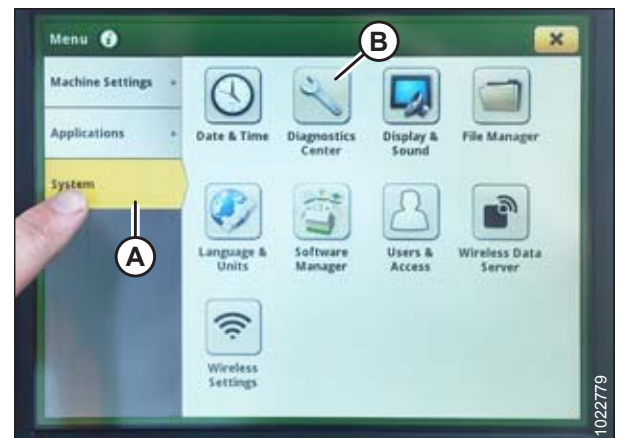


Figure 3.396: Écran John Deere S7 - Menu

7. Sélectionnez CHA - SENSING (détection) (A). La page AHC - SENSING \ DIAGNOSTICS (CHA - détection \ diagnostics) s'affiche.

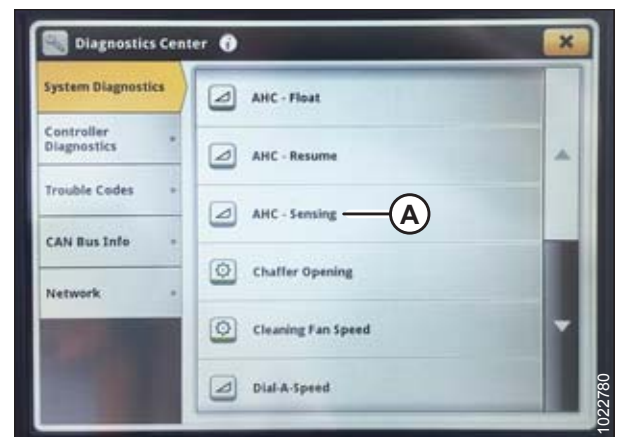


Figure 3.397: Écran John Deere S7 - Centre de diagnostics

OPÉRATION

- Sélectionnez l'onglet SENSOR (capteur) (A) pour afficher les tensions des capteurs. La tension du capteur de hauteur de la plateforme centrale (B) doit être comprise entre 0,5 et 4,5 V, avec au moins 3 V de variation entre 0 et 4 sur la boîte de l'indicateur de flottement.

NOTE:

Si le kit CHAP à inclinaison latérale automatique en option est installé, les capteurs de hauteur de la tête gauche et droite doivent également être dans la même plage de 0,5 à 4,5 V.

- Si le réglage de la tension du capteur est requis, reportez-vous au [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).

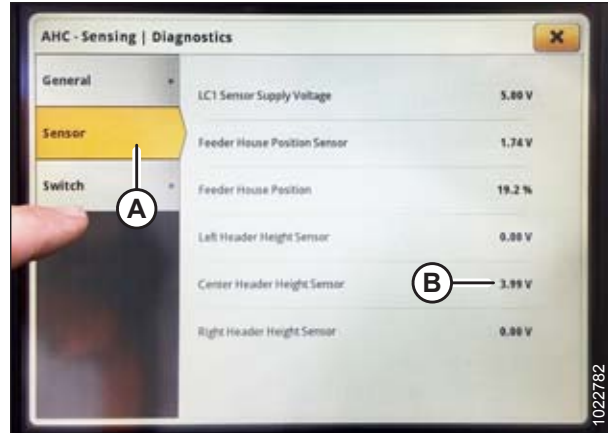


Figure 3.398: Écran John Deere S7 - Contrôle de la tension du capteur

Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere série 7)

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme.

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, reportez-vous au [Ajustement de l'angle la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse., page 104](#).

NOTE:

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

- Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
- Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement de .
- Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran. Le MENU s'ouvre.



Figure 3.399: Écran John Deere S7 - Page récolte

OPÉRATION

4. Sélectionnez l'icône MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).
5. Sélectionnez l'icône CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) (A). La page CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) s'affiche.



Figure 3.400: Écran John Deere S7 - Paramètres de la machine

6. Sélectionnez l'onglet HEADER (plateforme) (A).
7. Sélectionnez FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (étalonnage de la vitesse d'élévation du convoyeur) (B) La page FH RAISE SPEED CALIBRATION (étalonnage de la vitesse d'élévation du convoyeur) s'affiche.

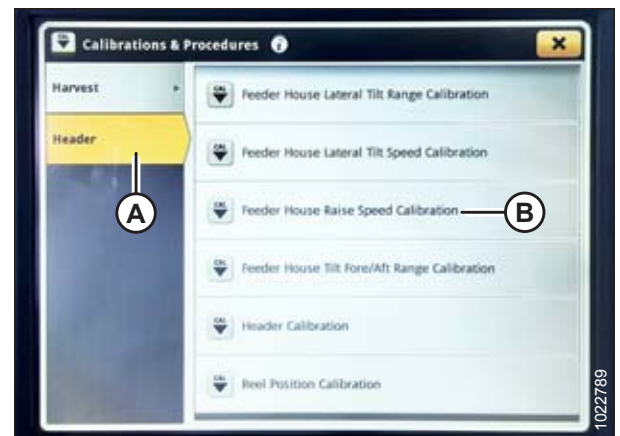


Figure 3.401: Écran John Deere S7 - Étalonnages et procédures

8. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l'écran. Une vue d'ensemble de l'étalonnage s'affiche.

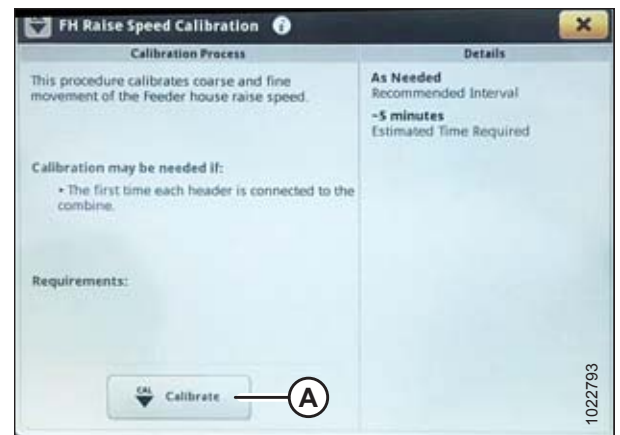


Figure 3.402: Écran John Deere S7 - Étalonnage du convoyeur

OPÉRATION

9. Lisez la vue d'ensemble de l'étalonnage, puis appuyez sur START (démarrer).



Figure 3.403: Écran John Deere S7 - Étalonnage du convoyeur

10. Suivez les instructions à l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

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. Reportez-vous au [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).



Figure 3.404: Écran John Deere S7 - Étalonnage du convoyeur

11. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.



Figure 3.405: Écran John Deere S7 - Étalonnage du convoyeur

OPÉRATION

Étalonnage de la plateforme (John Deere série S7)

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme. Si le convoyeur n'a pas encore été étalonné, reportez-vous au [Étalonnage de la vitesse du convoyeur \(John Deere série 7\)](#), page 266.

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec la plateforme réglée sur l'angle le plus aigu. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité.

NOTE:

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement de .
3. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran. Le MENU s'ouvre.



Figure 3.406: Écran John Deere S7 - Page récolte

4. Sélectionnez l'icône MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).
5. Sélectionnez l'icône CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) (A). La page CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) s'affiche.

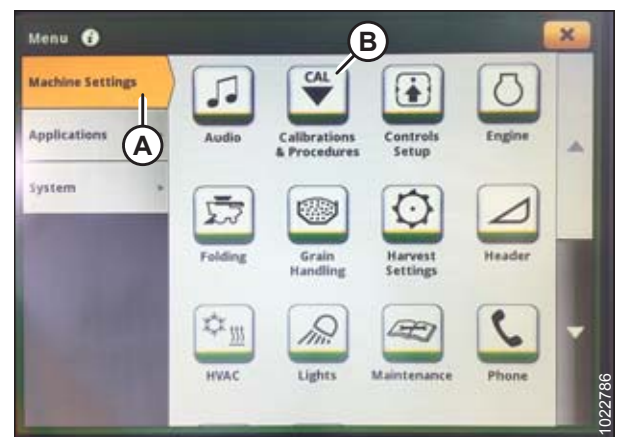


Figure 3.407: Écran John Deere S7 - Paramètres de la machine

OPÉRATION

- Sélectionnez l'onglet HEADER (plateforme) (A).
- Sélectionnez HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) (B). La page HEADER CONTROL (commande de la plateforme) s'affiche.

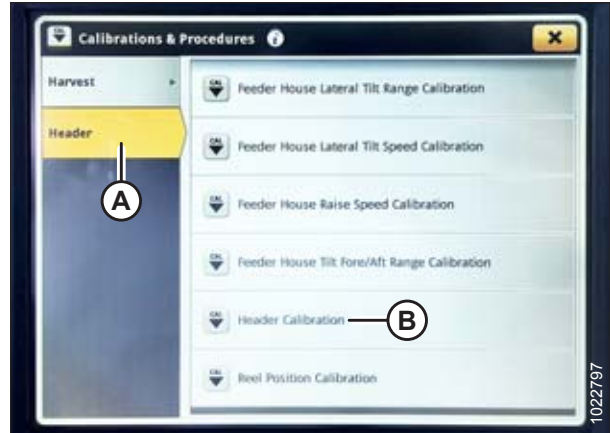


Figure 3.408: Écran John Deere S7 - Étalonnages et procédures

- Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l'écran. La fenêtre de vue d'ensemble d'étalonnage s'ouvre.

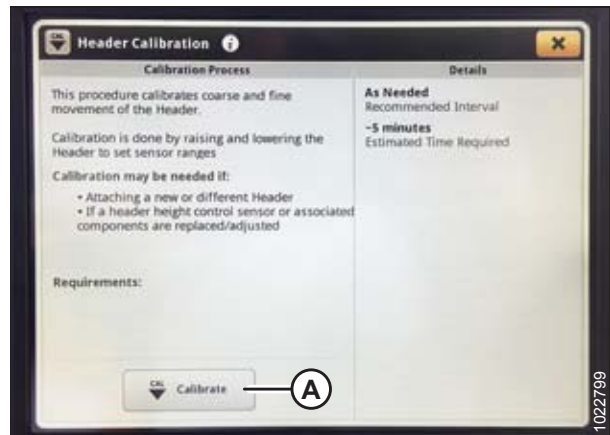


Figure 3.409: Écran John Deere S7 - Étalonnage de la plateforme

- Appuyez sur le bouton (A) de la console pour mettre le moteur en mode haut ralenti.



Figure 3.410: Console John Deere S7

OPÉRATION

10. Sélectionnez START (démarrer) sur la page de vue d'ensemble de l'étalonnage.
11. Suivez les instructions affichées à l'écran de la plateforme. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Reportez-vous au *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159*.

12. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.



Figure 3.411: Écran John Deere S7 - Étalonnage de la plateforme



Figure 3.412: Écran John Deere S7 - Étalonnage de la plateforme

3.8.13 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

NOTE:

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

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

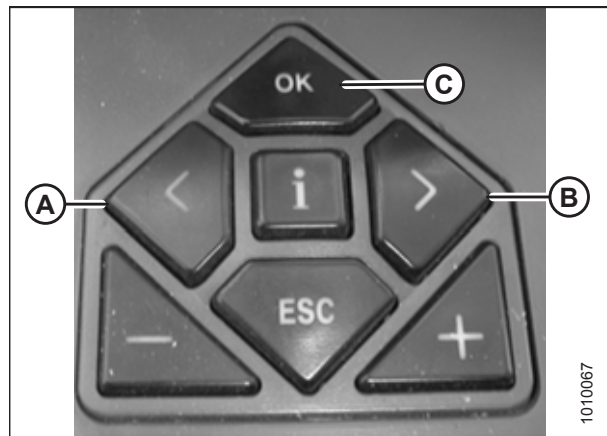


Figure 3.413: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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.

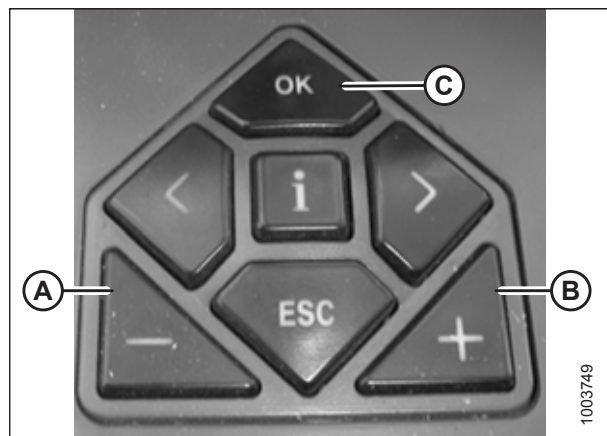


Figure 3.414: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

- Utilisez la touche < ou > pour sélectionner CUTT. HEIGHT LIMITS, et appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.
- Suivez la procédure affichée sur l'écran pour paramétrer les limites haute et basse de la plateforme dans le CEBIS.

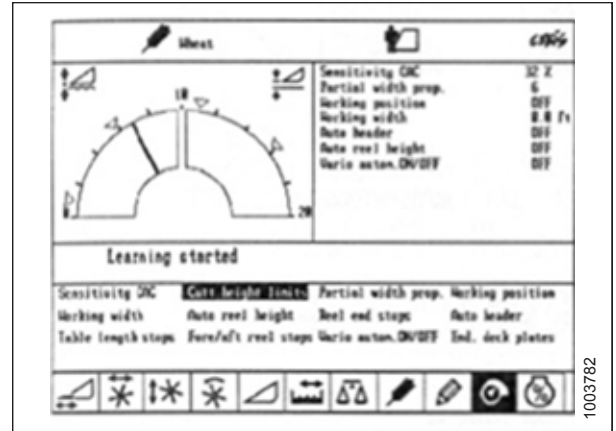


Figure 3.415: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

- Utilisez la touche < ou > pour sélectionner « SENSITIVITY CAC » (SENSIBILITÉ CAC), puis appuyez sur la touche OK.

NOTE:

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

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

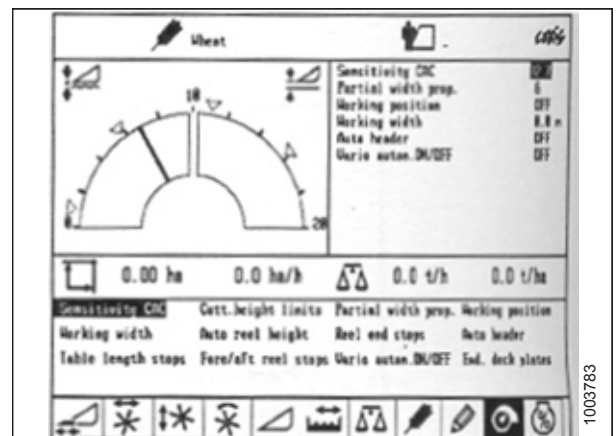


Figure 3.416: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

NOTE:

Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100%, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

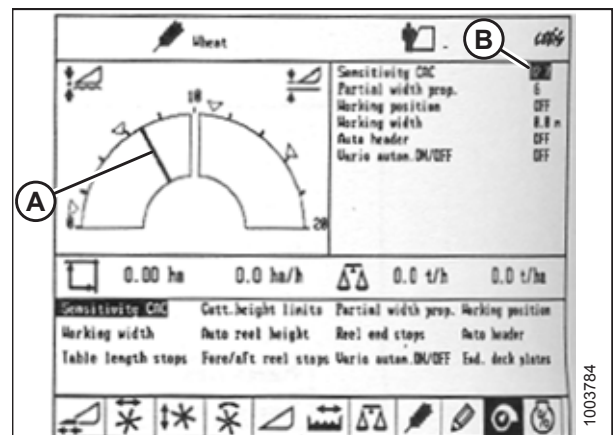


Figure 3.417: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS série 500)

Les hauteurs de coupe peuvent être programmées dans les systèmes de hauteur de coupe prédéfinie et de contour automatique. Utilisez la hauteur de coupe prédéfinie pour les hauteurs de coupe supérieures à 150 mm (6 po) et utilisez le système de contour automatique pour les hauteurs de coupe inférieures à 150 mm (6 po).

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (CLAAS série 500)

ATTENTION

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

NOTE:

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

1. Démarrez le moteur.
2. Activez le commutateur d'activation de la machine.
3. Enclenchez le mécanisme de battage.
4. Enclenchez la plateforme.
5. Appuyez brièvement sur le bouton (A) pour activer le système de contour automatique ou sur le bouton (B) pour activer le système de la hauteur de coupe prédéfinie.

NOTE:

Le bouton (A) n'est utilisé qu'avec la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (RAHP). Le bouton (B) n'est utilisé que lors du retour à la fonction de coupe.



Figure 3.418: Boutons de la Poignée de commande

6. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner l'écran CUTTING HEIGHT (HAUTEUR DE COUPE), et appuyez sur la touche OK (E),
7. Utilisez la touche – (A) ou la touche + (B) pour régler la hauteur de coupe désirée. Une flèche indique la hauteur de coupe sélectionnée sur l'échelle.

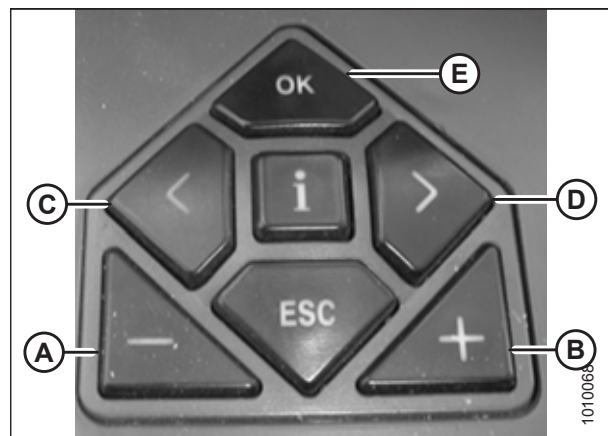


Figure 3.419: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

- Appuyez brièvement sur le bouton (A) ou (B) pour sélectionner le point de consigne.
- Répétez l'étape 7, [page 274](#) pour le point de consigne.



Figure 3.420: Bouton de la poignée de commande

Réglage manuel de la hauteur de coupe (CLAAS série 500)

ATTENTION

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

NOTE:

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

- Utilisez le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe désirée.
- Appuyez sur le bouton (C) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur de coupe dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).
- Définissez un deuxième point de consigne, au besoin, en utilisant le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe souhaitée, et appuyez brièvement sur le bouton (C) pour mémoriser le deuxième point de consigne dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

NOTE:

Pour une coupe au-dessus du sol, répétez les étapes 1, [page 275](#), et utilisez le bouton (D) au lieu du bouton (C) en répétant l'étape 2, [page 275](#).



Figure 3.421: Bouton de la poignée de commande

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)

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

NOTE:

Les limites supérieure et inférieure de la plateforme doivent être programmées dans le CEBIS avant de régler la sensibilité du système CHAP. Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100 %, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

NOTE:

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

1. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner « SENSITIVITY CAC » (SENSIBILITÉ CAC), et appuyez sur la touche OK (E).
2. Utilisez la touche – (A) ou + (B) pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, et appuyez sur la touche OK (E).

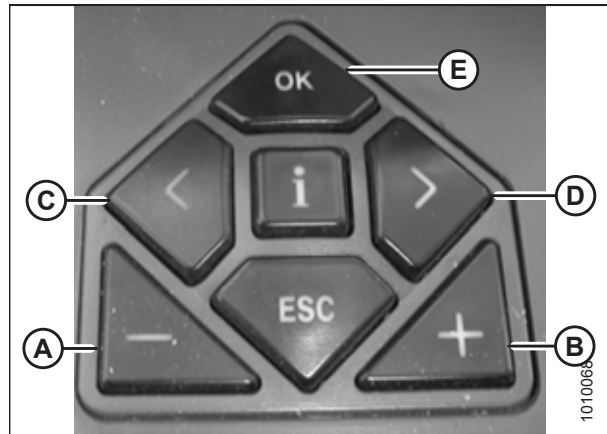


Figure 3.422: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

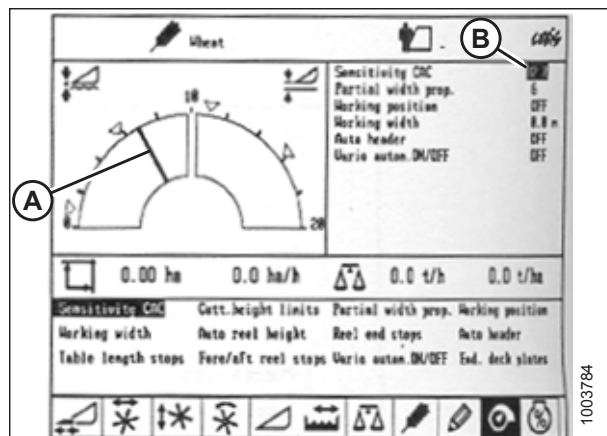
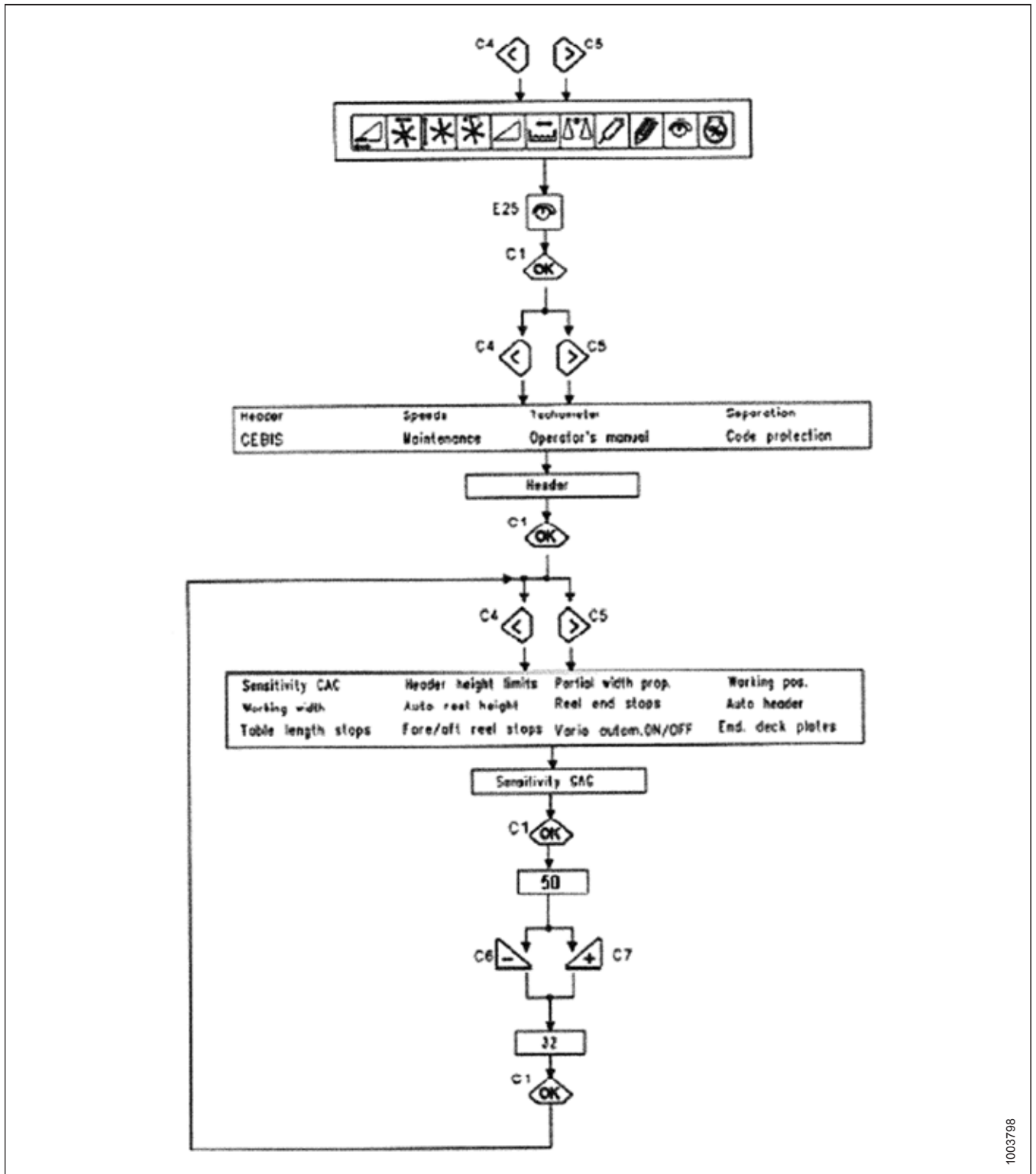


Figure 3.423: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

Figure 3.424: Diagramme de réglage de la sensibilité de l'optimiseur de flottement



1003798

OPÉRATION

Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS série 500)

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

NOTE:

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

1. Utilisez la touche < ou > pour sélectionner la FENÊTRE DU RABATTEUR. La Fenêtre E15 affichera la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.

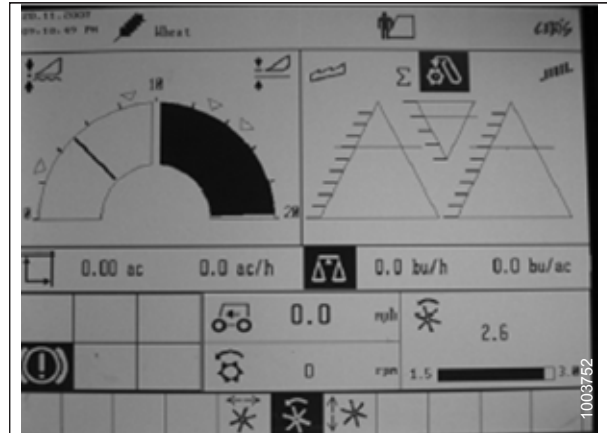


Figure 3.425: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Appuyez sur la touche « OK » (C) pour ouvrir la fenêtre REEL SPEED (VITESSE DU RABATTEUR).
3. Utilisez la touche – (A) ou + (B) pour régler la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol actuelle. La vitesse E15 affiche la vitesse du rabatteur sélectionnée.

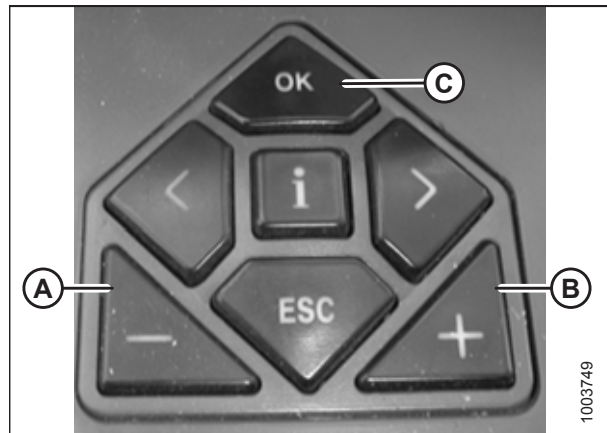


Figure 3.426: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

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



Figure 3.427: Sélecteur rotatif de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Appuyez et maintenez le bouton (A) ou (B) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

NOTE:

Chaque fois que le bouton (A) ou (B) est appuyé pendant 3 secondes, les positions actuelles pour la vitesse du rabatteur et la hauteur de coupe sont enregistrées.



Figure 3.428: Boutons de la Poignée de commande CLAAS

OPÉRATION

- Utilisez la touche < ou > pour sélectionner la FENÊTRE DU RABATTEUR. La Fenêtre E15 affichera la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.



Figure 3.429: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

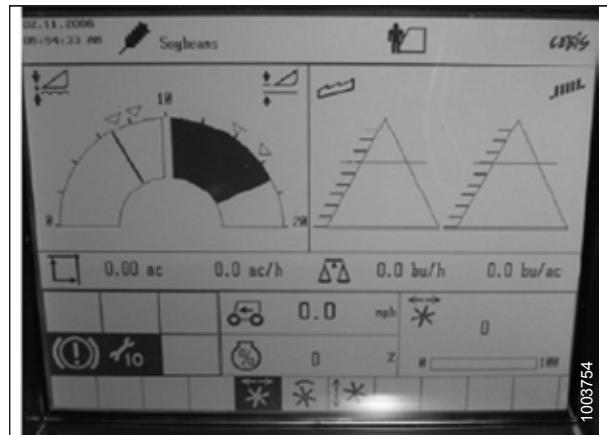


Figure 3.430: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

- Appuyez sur la touche OK (E) et utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner la fenêtr POSITION AVANT ET ARRIÈRE DU RABATTEUR.
- 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 peut également être utilisé pour régler la position avant-arrière du rabatteur.

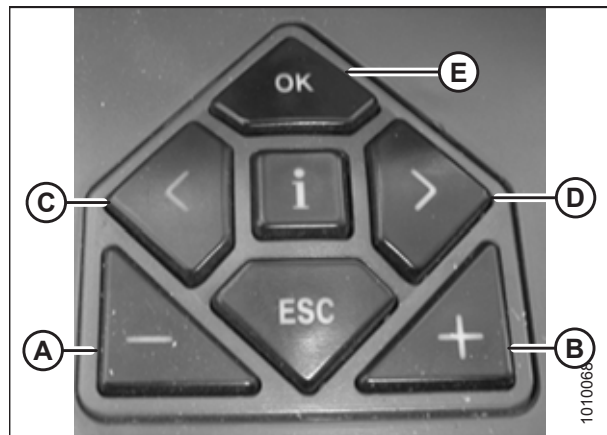


Figure 3.431: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

- 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 3.432: Boutons de la Poignée de commande CLAAS

3.8.14 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700

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

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

NOTE:

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

- Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
- Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé (A).
- Surlignez l'icône AUTO CONTOUR à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône.

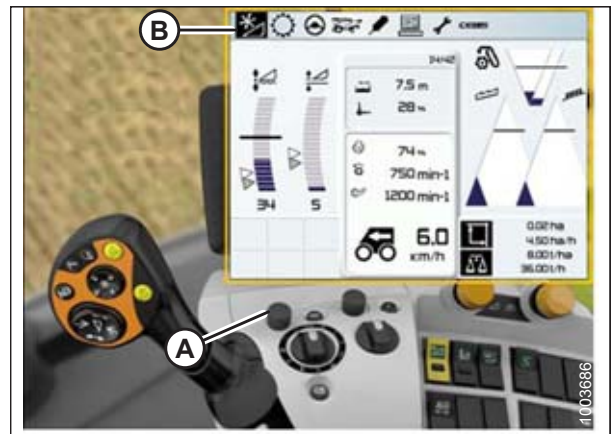


Figure 3.433: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

4. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec des flèches haut-bas (non illustrée) à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône. L'icône de la plateforme surlignée (B) s'affichera sur l'écran.



Figure 3.434: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec des flèches haut-bas (C) à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône.

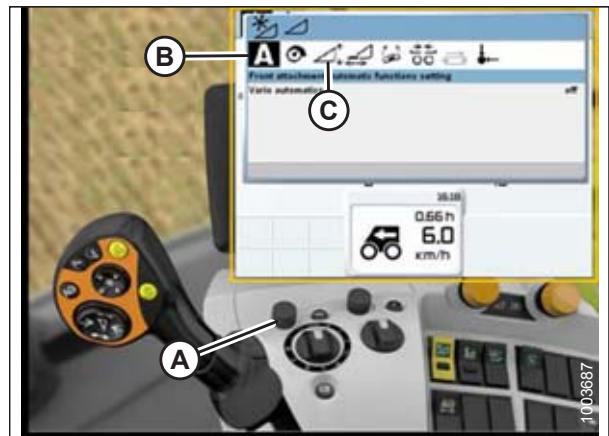


Figure 3.435: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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



Figure 3.436: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

9. Soulevez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 25 % (A).
10. Abaissez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 50 %.
11. Soulevez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 75 %.
12. Abaissez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 100 %.



Figure 3.437: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

NOTE:

Si à un moment quelconque du processus d'étalonnage la tension sort de la plage de 0,5 à 4,5 V, l'écran affichera que la procédure d'apprentissage n'a pas pu être achevée.

NOTE:

Si le flottement de la plateforme est réglé trop faible, un message d'erreur s'affichera. Dévissez les boulons de réglage de trois tours complets par vis de réglage de ressort à environ 45 à 57 kg (100 à 125 lb). Une fois le flottement étalonné avec succès, serrez les boulons de réglage en faisant trois tours pour chacun.



Figure 3.438: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS séries 600 et 700)

ATTENTION

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

NOTE:

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

1. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe désirée ou au réglage de la pression au sol. La boîte de l'indicateur de flottement doit être réglée sur 1,5.
2. Maintenez le côté gauche du commutateur d'élévation et d'abaissement de la plateforme (A) jusqu'à ce que vous entendiez un bruit métallique.

NOTE:

Vous pouvez définir deux hauteurs de coupe différentes.



Figure 3.439: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 600 et 700)

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

NOTE:

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

1. Utilisez le bouton de commande (A) pour surligner l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) (B) et appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) s'ouvre.
2. Sélectionnez l'icône HEADER (PLATEFORME).

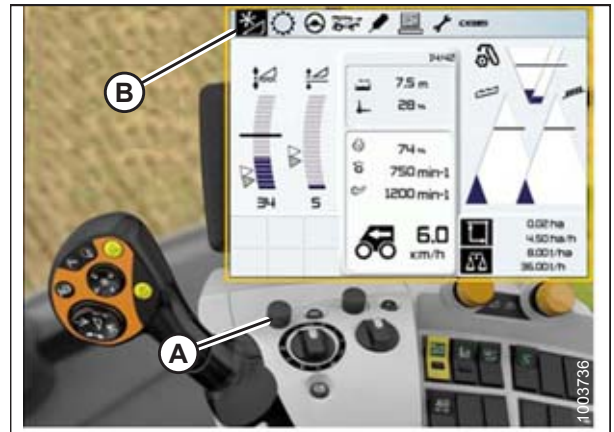


Figure 3.440: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Sélectionnez l'icône FRONT ATTACHMENT PARAMETER SETTINGS (RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT) (A). Une liste de paramètres apparaît.
4. Sélectionnez la SENSITIVITY CAC (SENSIBILITÉ CAC) (B) dans la liste.



Figure 3.441: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

- Sélectionnez l'icône SENSITIVITY CAC (sensibilité CAC) (A).

NOTE:

Pour régler la sensibilité, vous devez modifier le RCUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE) (B) qui est à « 0 » par défaut. Les réglages entre 1 et 50 fournissent une réponse plus rapide, tandis que les réglages entre -1 et -50 fournissent une réponse plus lente. Pour des résultats optimaux, faites des réglages par incréments de cinq.

- Augmentez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE si le temps de réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop lent lors de la coupe au sol, et diminuez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE si le temps de réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop rapide.
- Augmentez la sensibilité si la plateforme est abaissée trop lentement, et diminuez la sensibilité si la plateforme touche le sol trop fortement ou est abaissée trop rapidement.



Figure 3.442: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS séries 600 et 700)

NOTE:

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

1. Utilisez le bouton de commande (A) pour surligner l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) (B) et appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) s'ouvre.

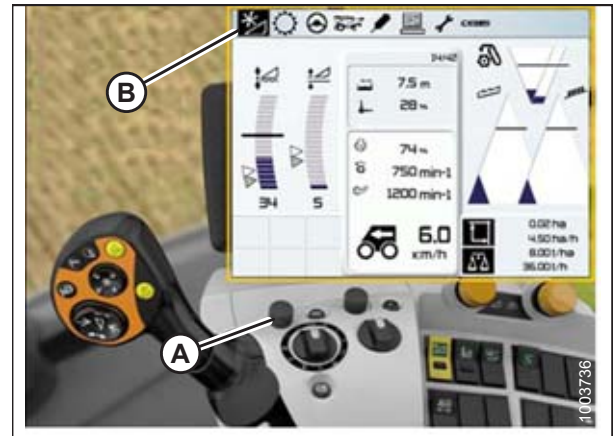


Figure 3.443: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Utilisez le bouton de commande (A) pour sélectionner l'icône REEL SPEED (VITESSE DU RABATTEUR) (B) et réglez la vitesse du rabatteur (si vous n'utilisez PAS la vitesse automatique du rabatteur). Un graphique s'affiche dans la boîte de dialogue.



Figure 3.444: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

OPÉRATION

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

- Utilisez le bouton de commande (A) pour augmenter ou réduire la vitesse du rabatteur.

NOTE:

Cette option n'est disponible qu'à plein régime.



Figure 3.446: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015)

Cette section s'applique uniquement aux modèles pré-2015 CR/CX. Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland)

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

OPÉRATION

ATTENTION

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

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

NOTE:

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

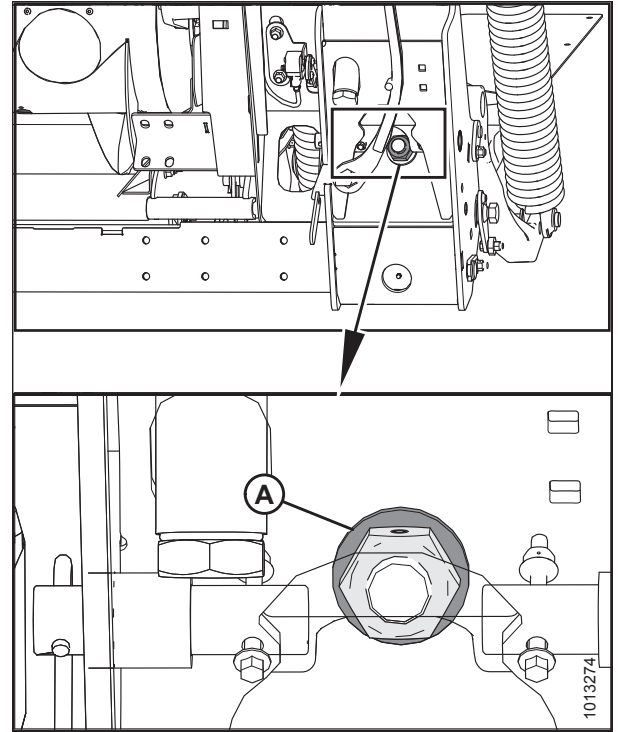


Figure 3.447: Verrouillage du flottement

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

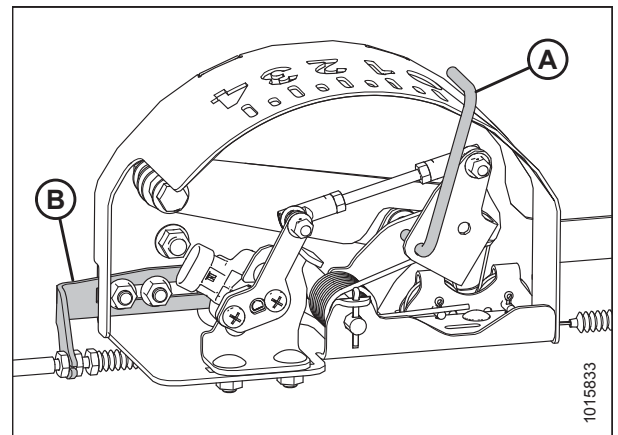


Figure 3.448: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

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

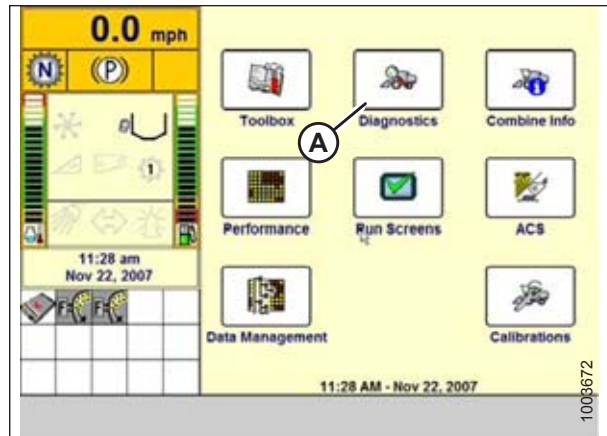


Figure 3.449: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

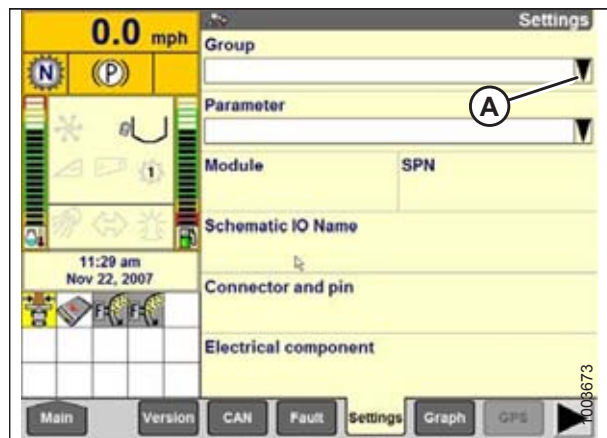


Figure 3.450: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

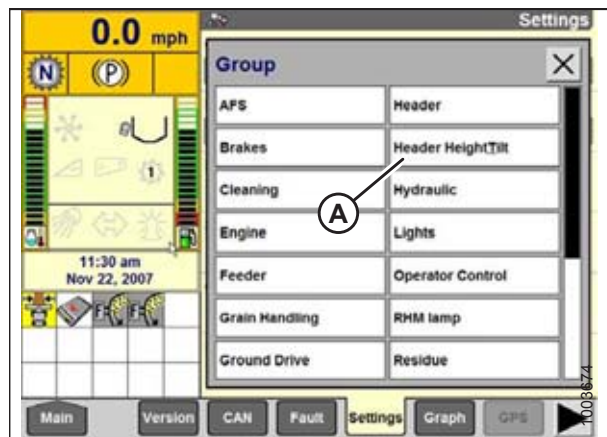


Figure 3.451: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

9. Sélectionnez LEFT HEADER HEIGHT SEN (CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE) (A), puis sélectionnez le bouton GRAPH (GRAPHIQUE) (B). La tension exacte s'affiche en haut de l'écran.
10. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).

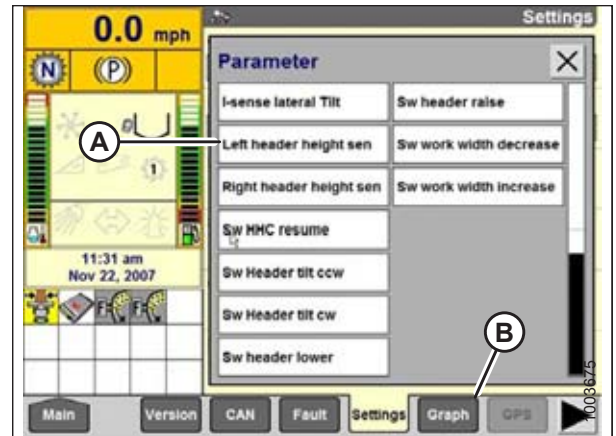


Figure 3.452: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Mise place du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (New Holland série CR/CX)

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\), page 299](#).

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 3.453: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

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 3.454: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieure\), page 299](#).

ATTENTION

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

Vérifiez les conditions suivantes avant de commencer la procédure d'étalonnage de la plateforme :

- La plateforme est fixée à la moissonneuse-batteuse.
- La moissonneuse-batteuse est sur un sol plat, avec la plateforme sur le sol.
- La plateforme est sur les butées inférieures et le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
- Le moteur tourne.
- La moissonneuse-batteuse ne bouge pas.
- Aucune erreur n'a été envoyée par le module du contrôleur de la hauteur de la plateforme (CHT).
- La plateforme ou le chargeur est débrayé.
- Les boutons de flottement latéraux ne sont **pas** enfoncés.
- La touche ESC (échappement) n'est **PAS** enfoncée.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur l'écran 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.

OPÉRATION

- 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 3.455: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

- 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 3.456: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

NOTE:

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

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

OPÉRATION

Étalonnage de la hauteur maximale de chaume

Cette procédure décrit comment étalonner le compteur de surface pour démarrer ou arrêter de compter à la hauteur appropriée. Programmez la plateforme jusqu'à une hauteur qui ne sera jamais atteinte pendant la coupe. Le compteur de surface arrête de compter lorsque la plateforme est au-dessus de la hauteur programmée et commencera à compter lorsque la plateforme sera en dessous de la hauteur programmée.

Sélectionnez la hauteur de la plateforme qui correspond à la description ci-dessus.

IMPORTANT:

- Si la valeur est réglée comme trop faible, la surface peut NE PAS être prise en compte, car parfois la plateforme est levée au-dessus de ce seuil, bien que la moissonneuse-batteuse soit encore en train de couper.
- Si la valeur est réglée comme trop élevée, le compteur de surface continue de compter même lorsque la plateforme est levée (mais en dessous de ce seuil) et que la moissonneuse-batteuse ne coupe plus.

ATTENTION

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

1. Sélectionnez la boîte de dialogue d'étalonnage de la MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (HAUTEUR MAXIMALE DE CHAUME). À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

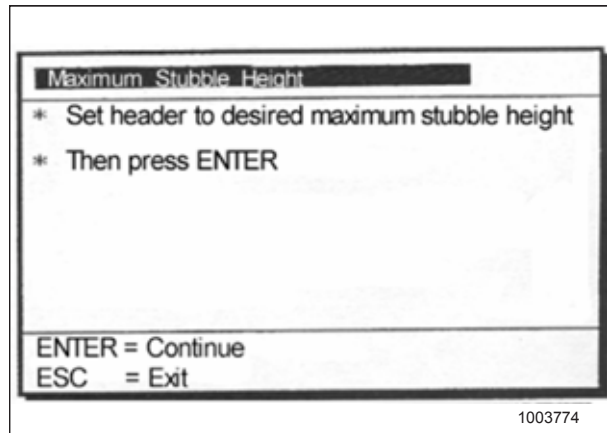


Figure 3.457: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

2. Mettez la plateforme dans la bonne position en utilisant le commutateur de commande « lever » ou « abaisser » sur la poignée multifonction.
3. Appuyez sur « ENTER » (Entrée) pour continuer. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) ou ESC (ÉCHAP) pour fermer l'écran d'étalonnage. La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.

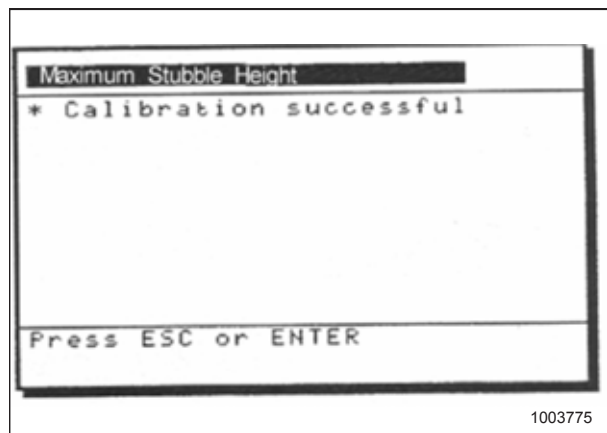


Figure 3.458: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

OPÉRATION

Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme (New Holland de série CR/CX)

Au besoin, la vitesse d'élévation de la plateforme (première vitesse sur l'interrupteur à bascule de la HAUTEUR DE LA PLATEFORME de la poignée multifonction) peut être réglée.

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

1. Sélectionnez HEADER RAISE RATE (VITESSE D'ÉLEVATION DE LA PLATEFORME) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
2. Utilisez les boutons + ou – pour modifier le réglage.
3. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

NOTE:

La vitesse d'élévation peut être modifiée de 32 à 236 par incréments de 34. Le réglage d'usine est de 100.

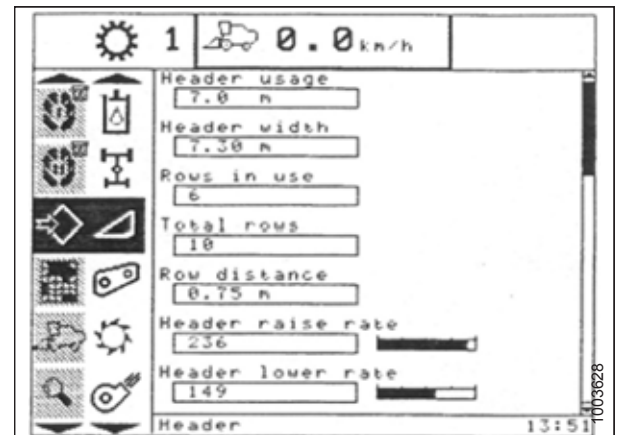


Figure 3.459: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme (New Holland série CR/CX)

Au besoin, la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme (bouton de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme ou deuxième vitesse sur l'interrupteur à bascule de la hauteur de plateforme de la poignée multifonction) peut être réglée.

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

1. Sélectionnez HEADER LOWER RATE (VITESSE D'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
2. Utilisez les boutons + ou – pour changer le réglage à 50.
3. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

NOTE:

La vitesse d'abaissement peut être modifiée de 2 à 247 par incréments de 7. Elle est réglée en usine à 100.

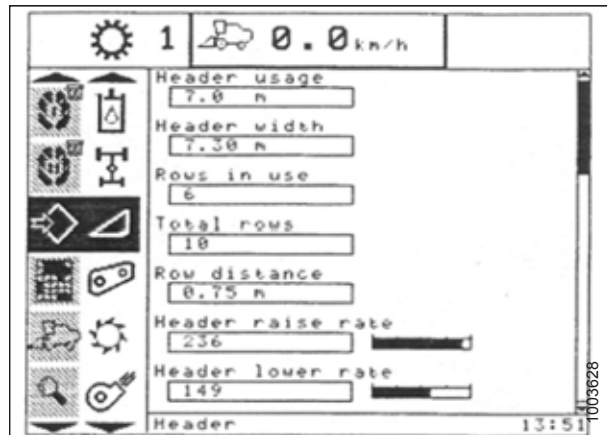


Figure 3.460: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)

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

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

ATTENTION

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

1. Enclenchez le battage et le convoyeur.
2. Sélectionnez HEIGHT SENSIBILITY (SENSIBILITÉ DE HAUTEUR) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
3. Utilisez les boutons + ou – pour changer le réglage à 200.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

NOTE:

La sensibilité peut être modifiée de 10 à 250 par incréments de 10. Elle est réglée en usine à 100.



Figure 3.461: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX)

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

NOTE:

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

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à [3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR — Année modèle 2015 et ultérieur\)](#), page 299.

OPÉRATION

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 in.) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape 4, page 155. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera à 1 (C) pour une pression au sol basse, et à 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent la quantité de flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

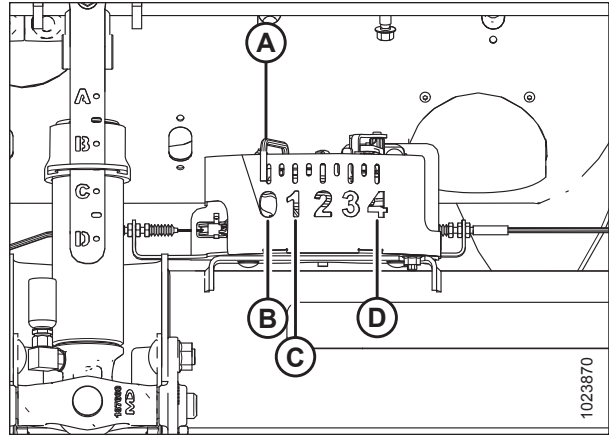


Figure 3.462: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le mécanisme de battage et le convoyeur en utilisant les boutons (A) et (B).
2. Réglez l'interrupteur à bascule (D) MÉMOIRE DE LA PLATEFORME à la position MODE HAUTEUR DE CHAUME/FLOTTEMENT AUTOMATIQUE (A) ou (B).
3. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe désirée en utilisant les commutateurs HEADER HEIGHT et HEADER LATERAL FLOTATION (HAUTEUR PLATEFORME ET FLOTTAISON LATÉRALE 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 ton sonore confirmera le réglage.

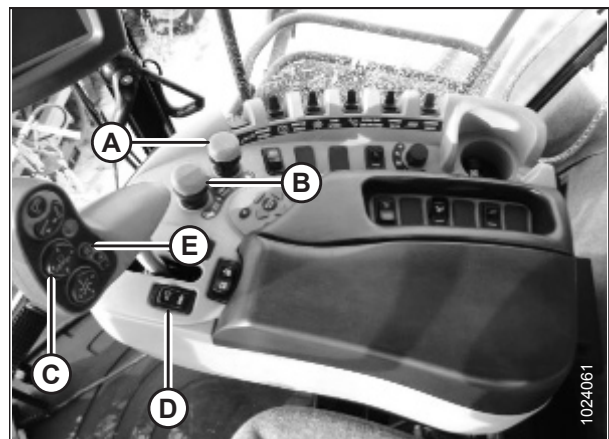


Figure 3.463: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

NOTE:

Il est possible d'enregistrer deux valeurs de hauteur différentes pour la plateforme en utilisant l'interrupteur à bascule HEADER MEMORY (MÉMOIRE DE LA PLATEFORME) (D) à la position STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT MODE (MODE HAUTEUR DE CHAUME / FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) (A) ou (B).

5. Pour modifier l'une des hauteurs de consigne enregistrées de la plateforme alors que la moissonneuse-batteuse est en cours d'utilisation, utilisez l'interrupteur à bascule HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOTATION (HAUTEUR DE LA PLATEFORME ET FLOTTAISON LATÉRALE DE LA PLATEFORME) (C) (ralentir) pour élever ou abaisser la plateforme au niveau désiré. 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 nouvelle position de hauteur. Un ton sonore confirmera le réglage.

OPÉRATION

NOTE:

Appuyer avec force sur le bouton AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) (E) désactivera le mode flottant.

NOTE:

Il n'est pas nécessaire d'appuyer à nouveau sur le commutateur à bascule (D) après modification du point de consigne de la hauteur de la plateforme.

3.8.16 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur)

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\)](#), page 288.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland série CR)

NOTE:

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

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\)](#), page 288.



ATTENTION

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

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

OPÉRATION

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

NOTE:

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

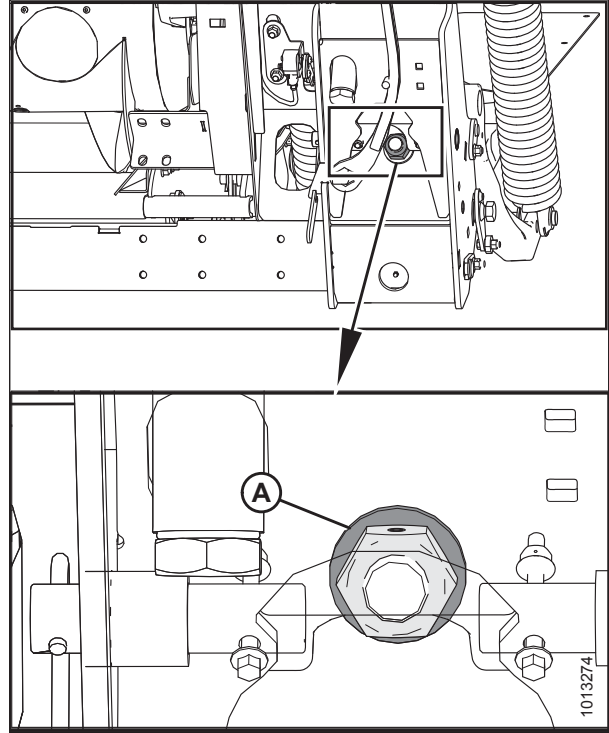


Figure 3.464: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement indique « 0 ».
4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

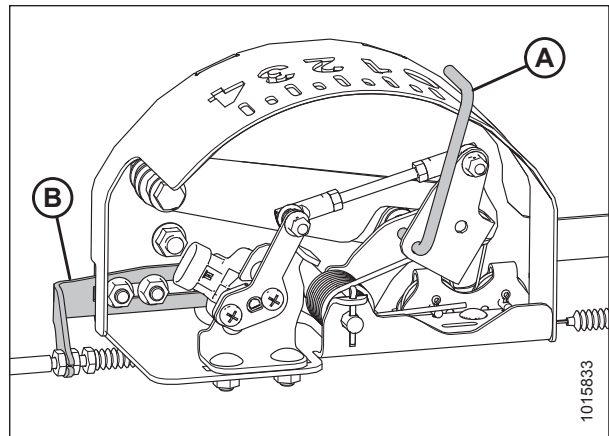


Figure 3.465: Boîtier d'indication du flottement

OPÉRATION

5. Sur l'écran principal, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). L'écran de DIAGNOSTICS s'affiche.



Figure 3.466: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Sélectionnez SETTINGS (RÉGLAGES) (A). L'écran des SETTINGS (RÉGLAGES) s'affiche.



Figure 3.467: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/ INCLINAISON DE LA PLATEFORME) (A) dans le menu déroulant GROUP (GROUPE).
8. Sélectionnez HEADER HEIGHT SENS (CAPTEUR DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME). L (B) dans le menu déroulant PARAMETER (PARAMÈTRE).



Figure 3.468: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

- Sélectionnez GRAPH (GRAPHIQUE) (A). La tension exacte (B) s'affiche en haut de l'écran.
- Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
- Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez [Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 159](#).

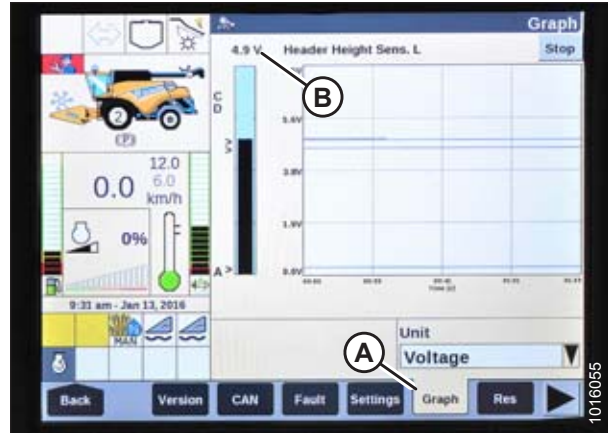


Figure 3.469: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Paramétrage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)

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

NOTE:

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

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\), page 288](#).

- Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
- Sur l'écran principal, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). L'écran TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.



Figure 3.470: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

- Réglez HEADER SUB TYPE (sous-type de plateforme) sur 80/90 (A) pour une moissonneuse-batteuse New Holland.



Figure 3.474: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

- Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME 1) s'affiche.



Figure 3.475: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

- Sélectionnez la flèche du déroulant AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) et réglez AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) sur INSTALLED (INSTALLÉ) (A).
- Sélectionnez la flèche du déroulant AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) et réglez AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) sur INSTALLED (INSTALLÉ) (B).

NOTE:

Une fois AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) installé et le CAHP engagé, la plateforme se lève automatiquement lorsque vous tirez la poignée de commande.

- Réglez les valeurs de MANUAL HHC RAISE RATE (VITESSE D'ÉLEVATION 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 3.476: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

- Réglez les valeurs de HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP) (A) et HHC TILT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ D'INCLINAISON CHP) (B) pour obtenir les meilleures performances selon les conditions du sol.



Figure 3.477: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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



Figure 3.478: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au [3.7.4 Angle de la plateforme, page 102](#).

NOTE:

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

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\), page 288](#).

ATTENTION

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

OPÉRATION

Vérifiez les conditions suivantes avant de commencer la procédure d'étalonnage de la plateforme :

- La plateforme est fixée à la moissonneuse-batteuse.
- La moissonneuse-batteuse est sur un sol plat, avec la plateforme sur le sol.
- La plateforme est sur les butées inférieures et le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
- Le moteur tourne.
- La moissonneuse-batteuse ne bouge pas.
- Aucune erreur n'a été envoyée par le module du contrôleur de la hauteur de la plateforme (HHC).
- La plateforme ou le chargeur est débrayé.
- Les boutons de flottement latéraux ne sont **pas** enfoncés.
- La touche ESC (échappement) n'est **PAS** enfoncée.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur l'écran principal, sélectionnez CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A). L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.479: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez la flèche du déroulant CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A).



Figure 3.480: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.



Figure 3.481: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

NOTE:

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

NOTE:

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



Figure 3.482: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION COMPLETED (ÉTALONNAGE TERMINÉ) s'affiche sur l'écran.

NOTE:

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



Figure 3.483: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

Contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur (New Holland)

NOTE:

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

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



Figure 3.484: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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



Figure 3.485: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Élevez le rabatteur pour vérifier la basse tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au [Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur](#), page 119.

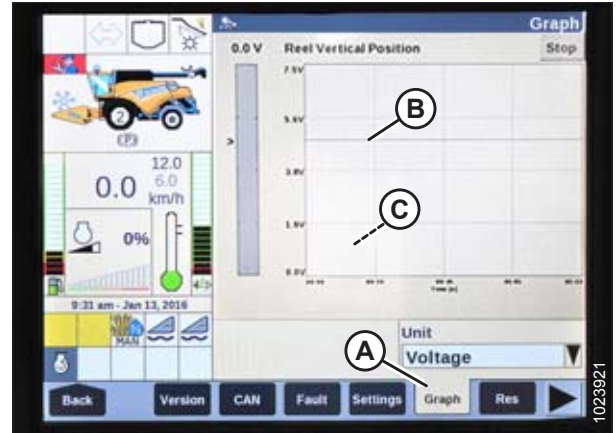


Figure 3.486: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX - 2015 et après)

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\)](#), page 288.

La console comporte deux boutons utilisés pour les pré-réglages 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.

ATTENTION

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



Figure 3.487: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

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

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



Figure 3.488: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Maintenez le bouton RESUME (REPRENDRE) (C) enfoncé sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage.

NOTE:

Lors du réglage des préréglages, réglez toujours la position de la plateforme avant de régler la position du rabatteur. Si la plateforme et le rabatteur sont réglés en même temps, le réglage du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

5. Élevez ou abaissez le rabatteur à la position souhaitée.
6. Maintenez le bouton RESUME (REPRENDRE) (C) enfoncé sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage.
7. Répétez les étapes 2, page 310 à 6, page 310, en utilisant le bouton de préréglage 2.
8. Abaissez la plateforme sur le sol.
9. Sélectionnez RUN SCREENS (EXÉCUTER LES ÉCRANS) (A) sur l'écran principal.



Figure 3.489: Poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse New Holland



Figure 3.490: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

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 le bouton de hauteur de consigne automatique, l'affichage passe à AUTO HEIGHT (HAUTEUR AUTOMATIQUE) (A).

11. Appuyez sur l'un des boutons de pré-réglage de hauteur automatique pour sélectionner une hauteur de coupe prédéfinie.



Figure 3.491: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de travail maximale (New Holland série CR)

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à [3.8.15 Moissonneuses-batteuses New Holland \(série CR/CX—Année modèle pré-2015\), page 288](#).

1. Sur l'écran principal, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). L'écran TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.



Figure 3.492: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

2. Sélectionnez FEEDER (CONVOYEUR) (A). L'écran FEEDER SETUP (CONFIGURATION DU CONVOYEUR) s'affiche.
3. Sélectionnez le champ MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) (B).

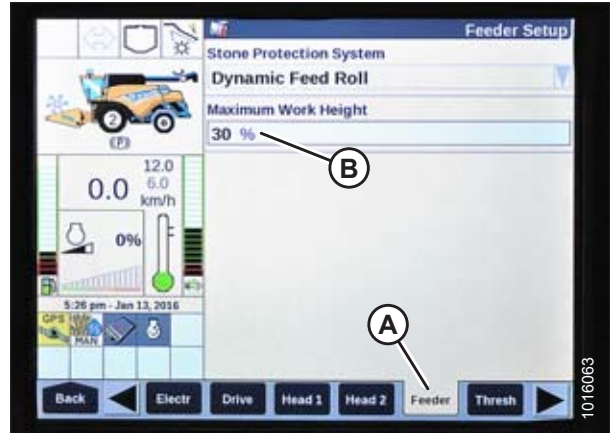


Figure 3.493: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Réglez la MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).



Figure 3.494: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme (New Holland série CR)

Cette procédure s'applique uniquement aux modèles 2016 New Holland CR 6.90, 7.90, 8.90 et 9.90).

NOTE:

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

1. Appuyez simultanément sur les boutons UNLOAD (DÉCHARGER) (A) et RESUME (REPRENDRE) (B) situés sur la poignée de commande.



Figure 3.495: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sur l'écran HEAD 1 (PLATEFORME 1), changez le TYPE DE COUPE de FLEX à PLATEFORME comme indiqué à l'emplacement(A).



Figure 3.496: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

OPÉRATION

3. Sur l'écran HEAD 2 (PLATEFORME 2), changez le SOUS-TYPE DE COUPE de PAR DÉFAUT à 80/90 comme indiqué à l'emplacement(A).



Figure 3.497: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Il existe maintenant deux boutons différents pour les pré-réglages SUR LE SOL. L'interrupteur à bascule qui était présent sur les modèles précédents est maintenant configuré comme indiqué à droite. Les plateformes MacDon ne nécessitent que les deux premiers boutons (A) et (B). Le troisième bouton (C) en bas n'est pas configuré.



Figure 3.498: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.9 Mise à niveau de la plateforme

Le module de flottement est réglé en usine afin de mettre la plateforme au niveau approprié et ne doit normalement nécessiter aucun réglage.

Si la plateforme n'est pas à niveau, effectuez les contrôles suivants avant de régler les articulations de mise à niveau :

- Vérifiez la pression des pneus de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Reportez-vous à votre manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
- Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur.

NOTE:

Les ressorts de flottement ne sont pas utilisés pour niveler la plateforme.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Stationnez la moissonneuse-batteuse sur un sol plat.
2. Réglez la plateforme à environ 150 mm (6 po) au-dessus du sol et vérifiez que l'articulation du flottement est posée contre les butées. Notez les extrémités basse et haute de la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé.
4. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 95*
5. Réglez le niveau de la plateforme en effectuant de petits réglages (1/4–1/2 tour) sur l'écrou (A) de chaque verrou de flottement. Réglez chaque côté de manière égale, mais en sens opposés comme suit :

NOTE:

La vis de réglage (B) ne doit pas être desserrée pour effectuer des réglages allant jusqu'à un demi-tour d'écrou (A).

- a. Sur le côté bas de la plateforme, tournez l'écrou (A) dans le sens horaire pour élever la plateforme.
- b. Sur le côté haut de la plateforme, tournez l'écrou (A) dans le sens antihoraire pour abaisser la plateforme.

NOTE:

Un réglage de plus de deux tours dans les deux sens peut abîmer le flottement de la plateforme.

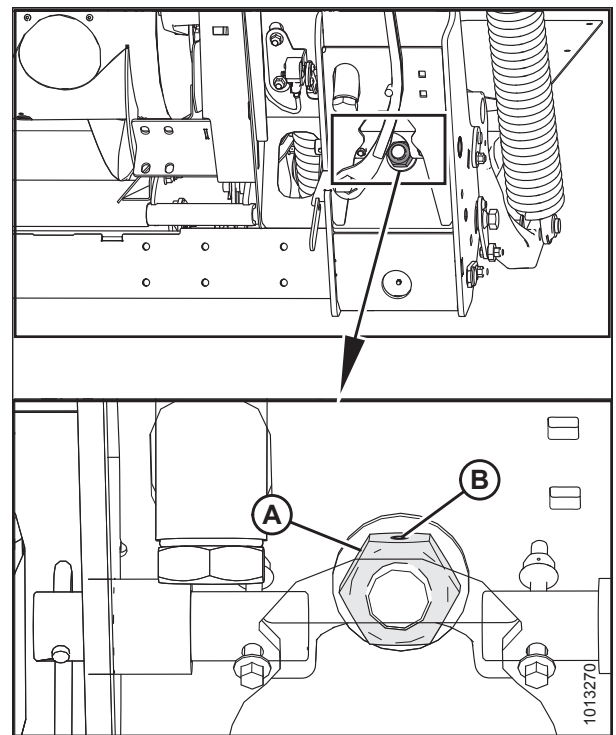


Figure 3.499: Verrouillage du flottement

OPÉRATION

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. Consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme](#), page 95.

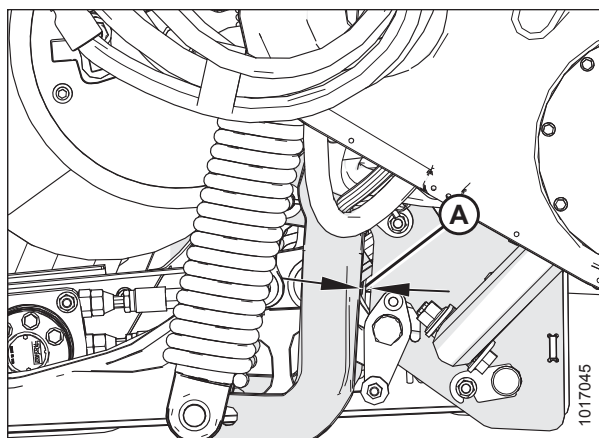


Figure 3.500: Levier coudé

3.10 Débouillage de la barre de coupe

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

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

ATTENTION

L'abaissement du rabatteur rotatif sur une barre de coupe raccordée peut endommager les composants du rabatteur.

Pour débrancher la barre de coupe, inversez le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. S'il est toujours branché, procédez comme suit :

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Levez la plateforme pour l'empêcher de se remplir de terre et embrayez l'entraînement de la plateforme.
3. Débrayez l'entraînement de la plateforme et levez la plateforme complètement si le raccord ne s'enlève **PAS**.
4. Coupez le moteur, retirez la clé du contact et serrez le frein de stationnement.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
6. Nettoyez la barre de coupe à la main.

NOTE:

Si le bouchon de la barre de coupe persiste, reportez-vous à la section [7 Dépannage, page 591](#).

3.11 Déburrage du module de flottement

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Soulevez légèrement la plateforme au-dessus du sol, et levez le rabatteur.
3. Inversez l'alimentation de la moissonneuse-batteuse selon les spécifications du fabricant (l'alimentation inversée varie selon les différents modèles de moissonneuses-batteuses).
4. Enclenchez l'entraînement de la plateforme.

3.12 Vis transversale supérieure (VTS)

Le VTS (A) améliore la livraison des récoltes très volumineuses par la plateforme.

IMPORTANT:

Si le VTS est installé, une ligne de vidange de boîtier doit être installée sur le moteur du tapis de droite. Consultez votre concessionnaire MacDon pour les détails .

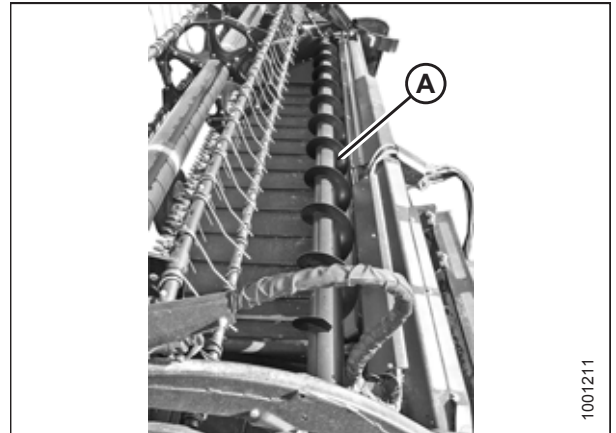


Figure 3.501: Vis transversale supérieure

3.12.1 Suppression de la spire UCA

Une courte section de spire peut être retirée des extrémités intérieures de l'UCA pour accommoder les cultures sujettes à l'emballage ou si la spire est endommagée et doit être remplacée. Suivez ces étapes pour supprimer la spire :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaisser la plateforme à la masse et relever complètement le rabatteur. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
3. Retirez les boulons (A) qui maintiennent le bras (B) à la spire.
4. Retirez les boulons (C) dans les jeux de pinces (B) et retirez les pinces du tube du transporteur à vis.
5. Torsadez légèrement la spire (D) du tube du transporteur à vis et retirez-la.

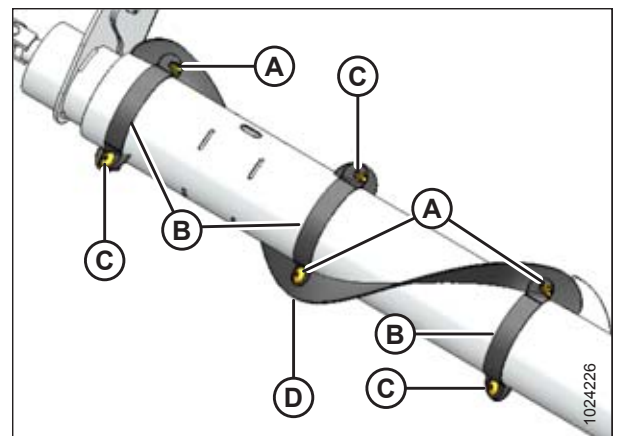


Figure 3.502: Transporteur à vis droit, transporteur à vis gauche opposé

3.12.2 Installation de la spire UCA

Une section courte de spire amovible peut être installée aux extrémités intérieures de l'UCA. Cette spire peut faciliter le chargement de récoltes coupées dans la moissonneuse-batteuse (en particulier lors de la combinaison du canola), mais ne doit pas être installée lors de la combinaison de cultures sujettes à l'emballage sur transporteur à vis. Suivez ces étapes pour installer la spire :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme à la masse et relevez complètement le rabatteur. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
3. Installez la spire (A) sur le tube du transporteur à vis. Faites tourner légèrement la spire pour glisser sur le tube du transporteur à vis.
4. Installez les jeux de pinces (B) sur le tube du transporteur à vis et fixez-les à la spire avec des vis mécaniques à tête torx 3/8 x 1 (C) et des écrous de blocage à face lisse. Les têtes de vis doivent faire face au sens de rotation (X). Ne serrez **PAS** les vis (C) et les écrous de blocage.

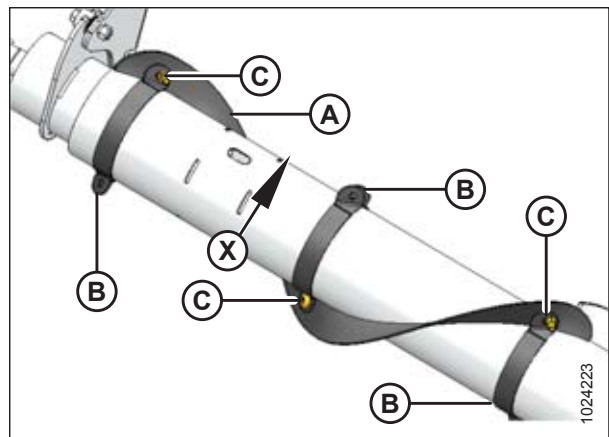


Figure 3.503: Transporteur à vis droit, transporteur à vis gauche opposé

5. Positionnez les plaques de remplissage (A) entre les extrémités de la pince (B) et installez les vis mécaniques à tête torx 3/8 x 1 (C) et les écrous de blocage à face lisse. Les têtes de vis doivent faire face au sens de rotation (X). Ne serrez **PAS** les vis (C) et les écrous de blocage.
6. Positionnez la fin de la spire (D) contre la face arrière de la spire existante et la bloquer temporairement en position.
7. Serrez les vis (C) et les vis (E) installées à l'étape 4, [page 320](#).
8. Enlevez le blocage temporaire.

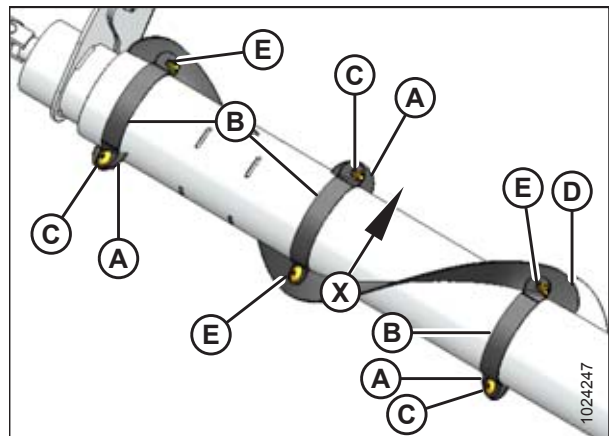


Figure 3.504: Transporteur à vis droit, transporteur à vis gauche opposé

3.13 Transport de la plateforme

AVERTISSEMENT

Ne conduisez PAS la plateforme avec la plateforme attelée sur une route ou une autoroute la nuit, ou dans des conditions qui réduisent la visibilité, comme le brouillard ou la pluie. La largeur de la plateforme risque de ne pas être visible dans ces conditions.

3.13.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse

ATTENTION

- Vérifiez les lois locales sur la réglementation sur la largeur et les exigences en matière d'éclairage ou de marquage avant le transport sur routes.
- Suivez toutes les procédures recommandées dans le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour le transport, le remorquage, etc.
- Dégagez l'entraînement de la plateforme en allant au champ ou quand vous en revenez.
- Avant de conduire la moissonneuse-batteuse sur une route, vérifiez que les feux orange clignotants, les feux arrière rouges et les feux avant sont propres et fonctionnent correctement. Feux orange clignotants pour être mieux visible pour les véhicules qui approchent. Utilisez toujours ces feux sur les routes pour avertir correctement les autres véhicules.
- N'utilisez PAS les feux de champ sur les routes, ils peuvent induire les autres conducteurs en erreur.
- Avant de conduire sur une chaussée, nettoyez les panneaux « Véhicule lent » et les catadioptrés, réglez les rétroviseurs et nettoyez les vitres.
- Abaissez le rabatteur complètement et levez la plateforme sauf en cas de transport sur des collines.
- Maintenez une bonne visibilité et soyez vigilant par rapport aux obstruction sur le bord des routes, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.
- Lorsque vous amorcez une descente, réduisez la vitesse et maintenez la plateforme à une hauteur minimale pour assurer une stabilité maximale si le déplacement vers l'avant est arrêté pour quelque raison que ce soit. Levez complètement la plateforme en bas de la pente pour éviter tout contact avec le sol.
- Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps.

3.13.2 Remorquage

Les plateformes avec l'option transport intégré/roues stabilisatrices peuvent être remorquées derrière une automotrice MacDon correctement configurée ou un tracteur agricole. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.

Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage

ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- Le poids du véhicule de remorquage doit être supérieur à celui de la plateforme pour assurer une performance et un contrôle du freinage adéquats.
- Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole, une moissonneuse-batteuse agricole ou une automotrice MacDon correctement configurée.
- Assurez-vous que le rabatteur est complètement abaissé et rétracté sur le bras de support afin d'augmenter la stabilité de la plateforme lors du transport. Pour les plateformes avec position avant-arrière du rabatteur hydraulique, ne reliez jamais les coupleurs avant-arrière entre eux sinon le circuit sera terminé et le rabatteur pourrait glisser vers l'avant pendant le transport.
- Vérifiez que toutes les goupilles sont correctement fixées en position de transport sur les supports des roues, l'attelage et le support de la barre de coupe.
- Vérifiez l'état et la pression des pneus avant le transport.
- Connectez l'attelage au véhicule de remorquage à l'aide d'une goupille de verrouillage à ressort appropriée avec une goupille-ressort ou un autre dispositif de fixation approprié.
- Attachez la chaîne d'attelage de sécurité au véhicule de remorquage. Ajustez la longueur de la chaîne d'attelage de sécurité de manière à ce qu'elle soit suffisamment détendue pour pouvoir virer.
- Connectez le faisceau électrique de la plateforme à sept pôles au connecteur d'accouplement sur le véhicule de remorquage. (L'élément d'accouplement à 7 pôles est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon.)
- Vérifiez que les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau « véhicule lent » et les autres réflecteurs. Utilisez des feux d'avertissement clignotants, sauf si interdit par la loi.

Remorquage de la plateforme

ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mi/h). Réduisez la vitesse de transport à moins de 8 km/h (5 mi/h) pour les coins et dans des conditions glissantes ou difficiles.
- Prenez les virages seulement à de très faibles vitesses (8 km/h [5 mi/h] ou moins). Dans les virages, la stabilité de la plateforme est réduite, car la roue avant se déplace vers la gauche.
- N'accélérez PAS pour virer.
- Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux orange clignotants.

3.13.3 Conversion de la position Transport à Travail

Retrait de la barre de remorquage

1. Bloquez les roues pour éviter que la plateforme ne roule et ne se décroche du véhicule de remorquage.
2. Débranchez le connecteur électrique (A) de la barre de remorquage.
3. Retirez la goupille (B) de la barre de remorquage et démontez la partie externe (C) de la partie interne (D).

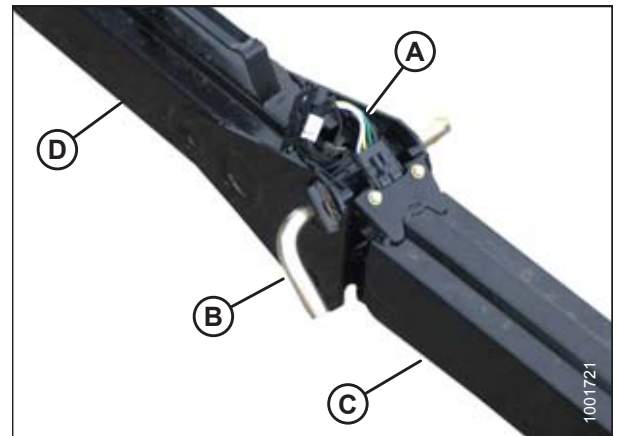


Figure 3.505: Assemblage de la barre de remorquage

4. Débranchez le connecteur électrique (A) au niveau de la roue avant.

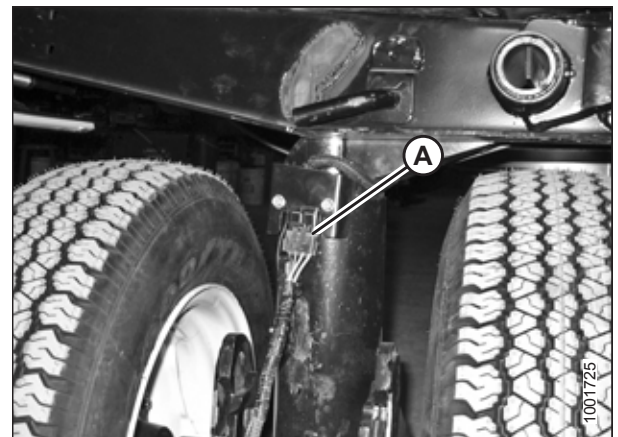


Figure 3.506: Connecteur de câblage

5. Retirer l'axe de chape (A) et mettez-le de côté pour une installation ultérieure.
6. Poussez le loquet (B) et levez la barre de remorquage (C) pour la retirer du crochet. Relâchez le loquet.
7. Installez l'axe de chape (A).

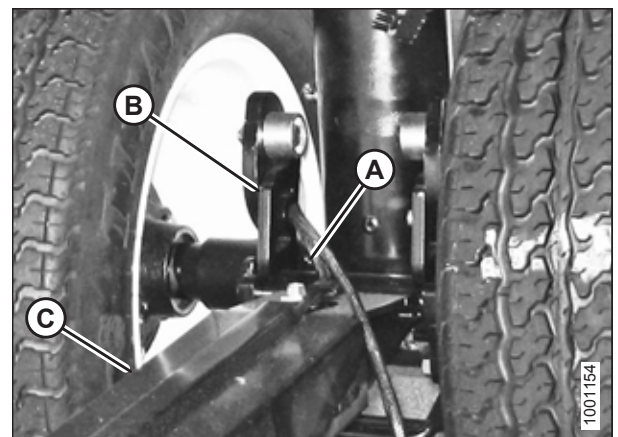


Figure 3.507: Loquet de la barre de remorquage

OPÉRATION

Rangement de la barre de remorquage

1. Placez l'extrémité intérieure de la moitié externe de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté gauche du tube arrière de la plateforme.
2. Fixez l'extrémité de la chape/de l'axe de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille d'attelage (C). Fixez avec la goupille fendue.
3. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

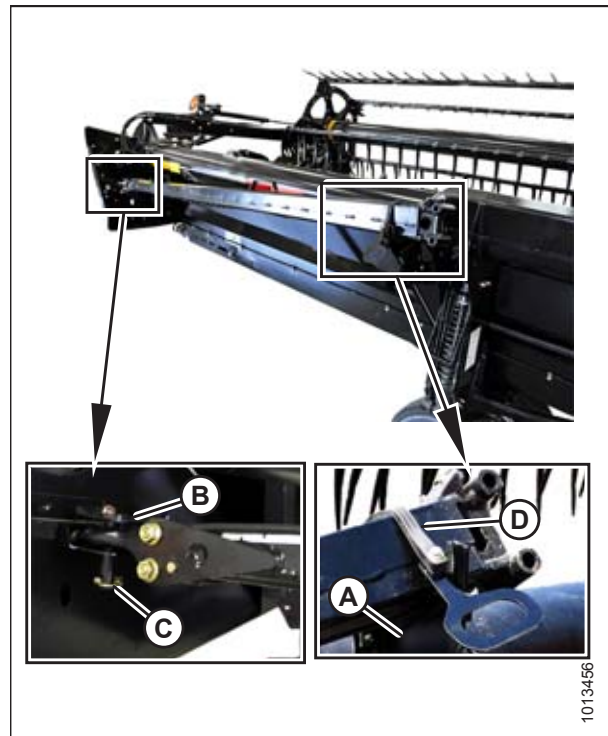


Figure 3.508: Rangement de la barre de remorquage – Côté gauche

4. Placez l'extrémité intérieure de la moitié externe de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté droit du tube arrière de la plateforme.
5. Fixez l'extrémité du tube de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille d'attelage (C). Fixez avec l'épingle.
6. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

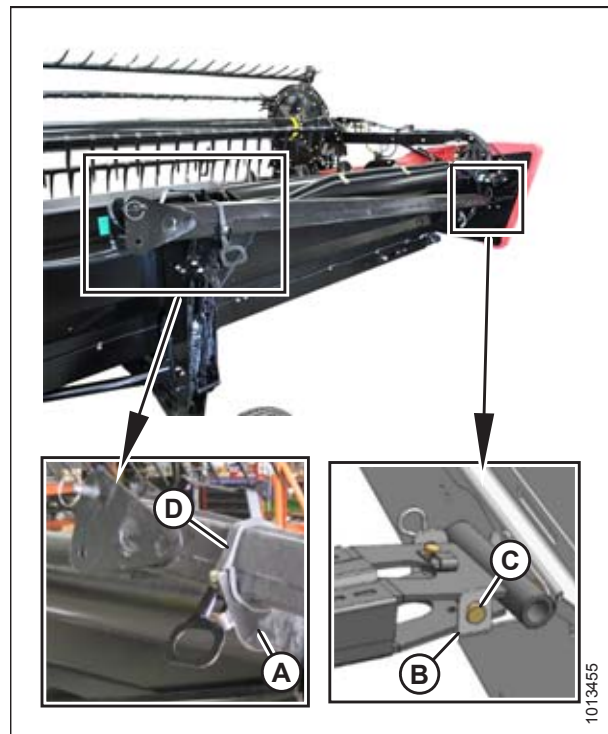


Figure 3.509: Rangement de la barre de remorquage – Côté droit

OPÉRATION

- Placez l'extrémité intérieure de la moitié interne de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté droit du tube arrière de la plateforme.
- Fixez l'extrémité du tube de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (C). Fixez avec l'épingle.
- Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

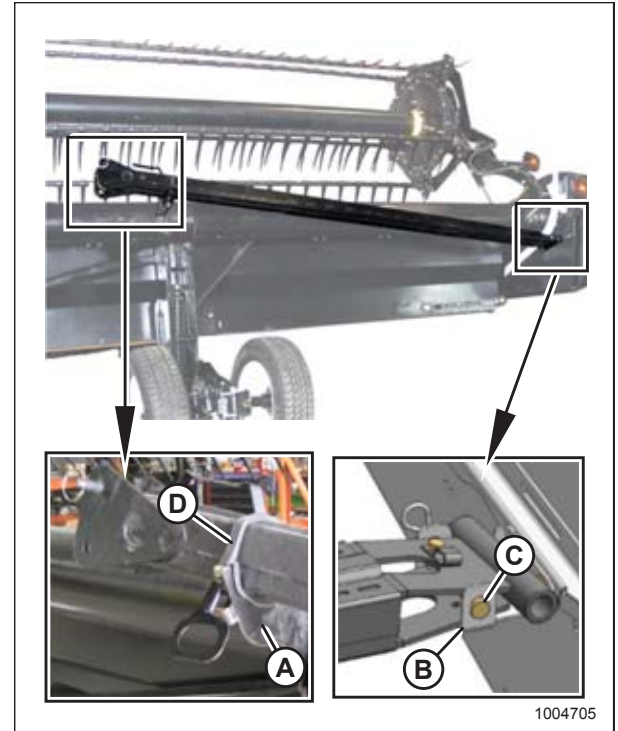


Figure 3.510: Rangement de la barre de remorquage

- Attachez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

IMPORTANT:

Porter la barre de remorquage sur la plateforme aura une incidence sur le flottement de la plateforme principale. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour les procédures d'ajustement.

- Positionnez les roues de transport en position de travail. Reportez-vous aux sections suivantes :
 - Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail, page 326*
 - Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail, page 327*

OPÉRATION

Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail

DANGER

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

1. Élevez complètement la plateforme et enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
2. Faites pivoter le bloc des roues avant (A), de sorte que celles-ci soient alignées avec le châssis inférieur.
3. Retirez la goupille (B) et tirez le bloc des roues vers l'arrière de la plateforme. Rangez la goupille dans le trou (C) en haut de l'étauçon.
4. Tirez la poignée (D) vers le haut pour libérer et abaisser l'articulation dans le support vertical.

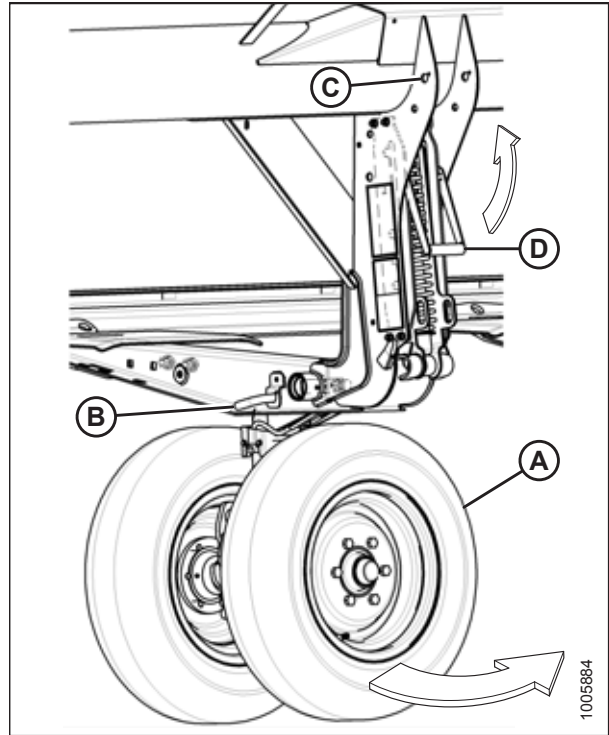


Figure 3.511: Roues avant

5. Alignez le crochet de levage (A) avec la patte (B) et levez le bloc des roues pour enclencher la goupille dans le crochet de levage. Vérifiez que le loquet (C) est enclenché.
6. Installez l'axe de chape (D) et fixez-le à l'aide d'une épingle au centre de l'essieu.

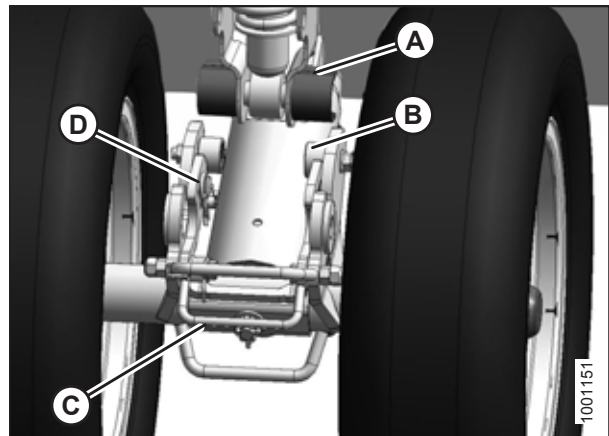


Figure 3.512: Roues avant

OPÉRATION

7. Levez le bloc des roues à la hauteur désirée et faites glisser l'articulation (A) dans la fente appropriée du support vertical.
8. Appuyez la poignée (B) pour verrouiller.

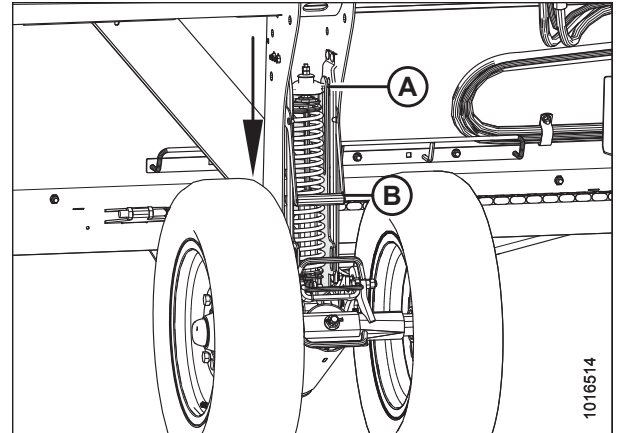


Figure 3.513: Roues avant

Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail

1. Tirez la goupille (A) sur la roue arrière gauche. Faites pivoter la roue dans le sens horaire et verrouillez-la avec la goupille.

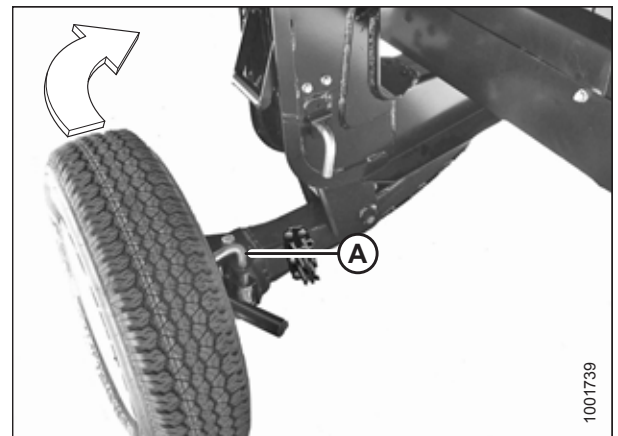


Figure 3.514: Roue arrière – Côté gauche

2. Retirez la goupille (A) et rangez-la à l'emplacement (B).
3. Tirez la poignée (C) vers le haut pour dégager.
4. Soulevez la roue à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (D) du support vertical.
5. Appuyez sur la poignée (C) pour verrouiller.

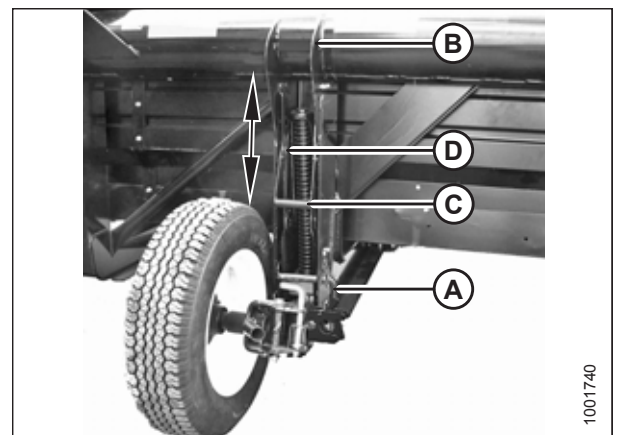


Figure 3.515: Roue arrière (gauche)

OPÉRATION

6. Tirez la goupille (A) de l'entretoise (B) sur la roue droite devant la barre de coupe. Dégagez l'entretoise de la barre de coupe et abaissez l'entretoise contre l'essieu (C).
7. Retirez la goupille (D), abaissez le support (E) sur l'essieu, puis réinsérez la goupille dans le support.
8. Faites pivoter l'essieu (C) dans le sens horaire vers l'arrière de la plateforme.

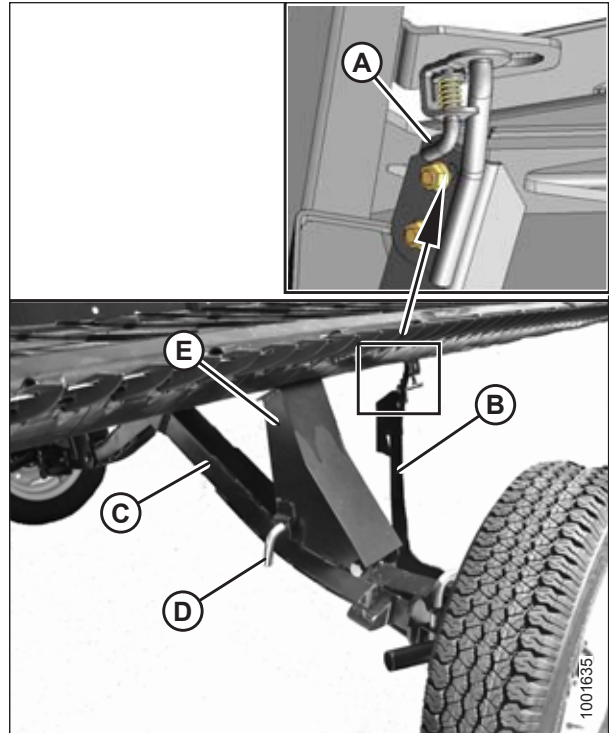


Figure 3.516: Roue arrière droite

9. Tirez la goupille (A) sur l'essieu droit, faites pivoter la roue dans le sens antihoraire vers la position indiquée et verrouillez-la avec la goupille (A).
10. Retirez l'épingle (B) du loquet (C).
11. Soulevez la roue, soulevez le loquet (C) et enclenchez la patte (D) sur l'essieu gauche. Vérifiez que le loquet se ferme.
12. Fixez le loquet avec l'épingle (B) en vous assurant que l'extrémité ouverte de la goupille est tournée vers l'arrière de la moissonneuse-batteuse .

NOTE:

L'épingle peut être délogée par la récolte si elle est installée avec l'extrémité ouverte tournée vers la barre de coupe.

IMPORTANT:

Vérifiez que les roues sont verrouillées et que la poignée est en position verrouillée.

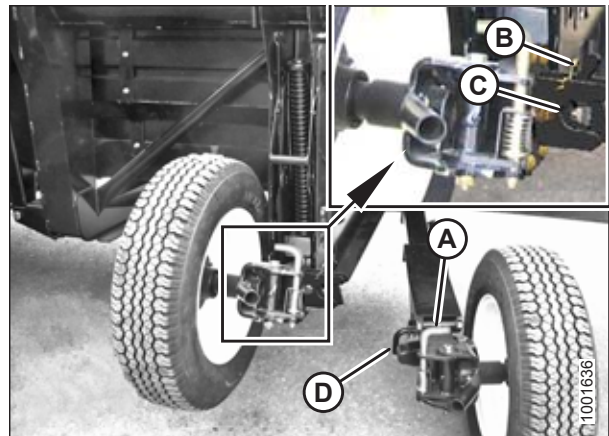


Figure 3.517: Roues arrière

OPÉRATION

13. Terminez la conversion en vous assurant que les roues du côté gauche (A) et du côté droit (B) se trouvent dans la position indiquée.

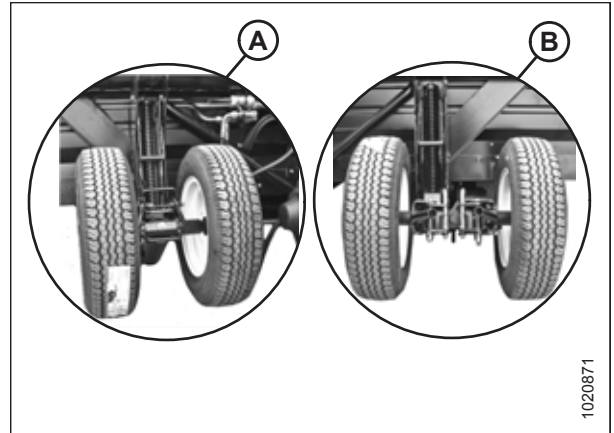


Figure 3.518: Position de travail

3.13.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport

Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport

DANGER

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

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Tirez la poignée (B) vers le haut pour libérer et levez complètement l'articulation (A) dans le support vertical.
2. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

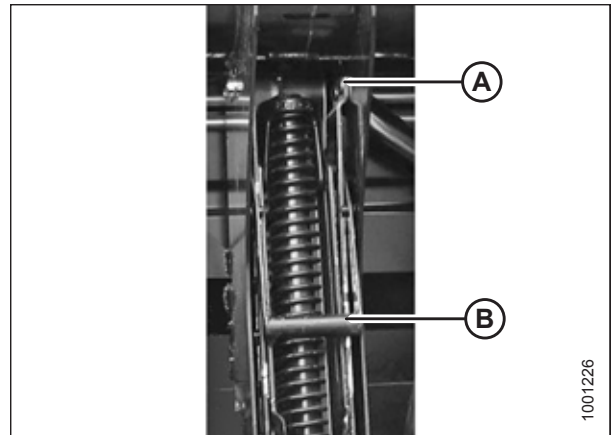


Figure 3.519: Articulation de suspension

OPÉRATION

3. Retirez l'épingle et l'axe de chape (A).
4. Tirez la poignée de verrouillage (B) pour libérer l'articulation de suspension (C) et dégagez l'articulation de suspension du pivot (D).
5. Abaissez lentement les roues.

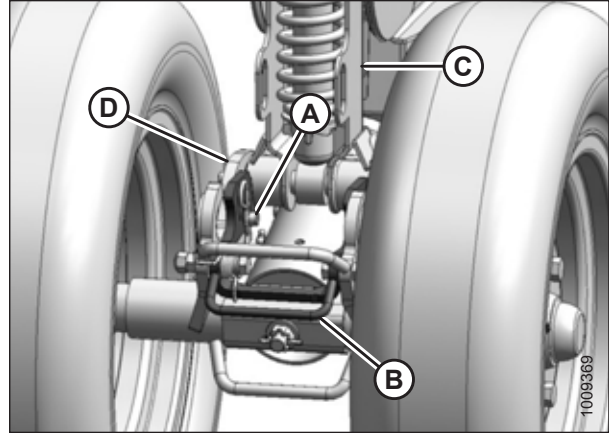


Figure 3.520: Roues avant gauches

6. Baissez la poignée (B) pour verrouiller.

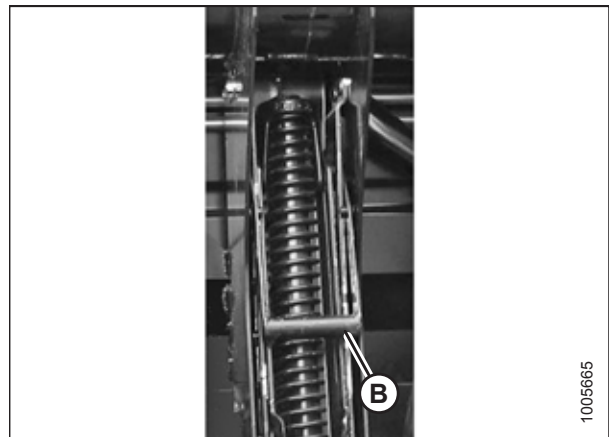


Figure 3.521: Articulation de suspension

OPÉRATION

7. Retirez la goupille (A) de son rangement en haut de l'étauçon (B).
8. Déplacez et faites pivoter les roues dans le sens horaire jusqu'à ce que le connecteur (C) soit tourné vers l'extrémité avant de la plateforme.
9. Insérez la goupille (A) et tournez-la pour verrouiller.
10. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que les roues de gauche touchent le sol.

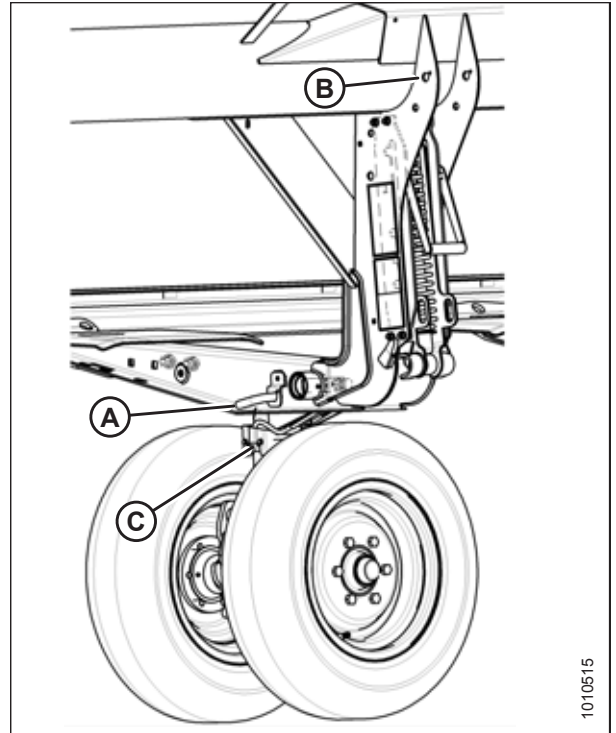


Figure 3.522: Roues avant gauches

Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport

1. Retirez l'épingle (A) du loquet (B).
2. Soulevez le loquet (B), dégagez l'essieu droit (C) et abaissez-le au sol.

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont une fois que le mécanisme sera libéré.

3. Tirez doucement sur la poignée (D) pour libérer le ressort et abaissez la roue au sol.
4. Soulevez la roue et l'articulation avec la poignée (E) et placez l'articulation dans l'emplacement du bas.
5. Baissez la poignée (C) pour verrouiller.

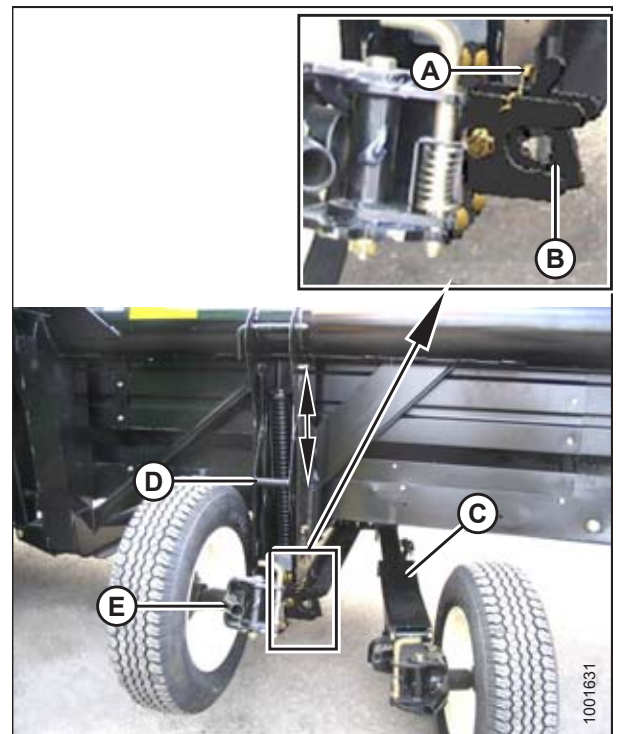


Figure 3.523: Roues arrière

OPÉRATION

- Retirez la goupille (A) et installez-la sur (B) pour fixer l'articulation. Tournez la goupille pour verrouiller.
- Tirez la goupille (D), faites pivoter la roue (C) dans le sens antihoraire à 90 ° et dégagez la goupille pour verrouiller.



Figure 3.524: Roues arrière

- Assurez-vous que la roue gauche est en position de transport comme indiqué.



Figure 3.525: Roue gauche en position de transport

- Tirez la goupille (A) et faites pivoter la roue arrière droite (B) dans le sens antihoraire à 90 °.

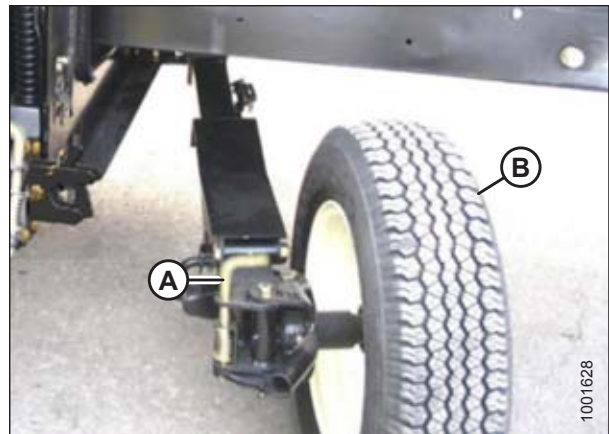


Figure 3.526: Roue arrière droite

OPÉRATION

10. Verrouillez la roue (A) avec la goupille (B). Déplacez l'essieu droit (C) vers l'avant de la plateforme.

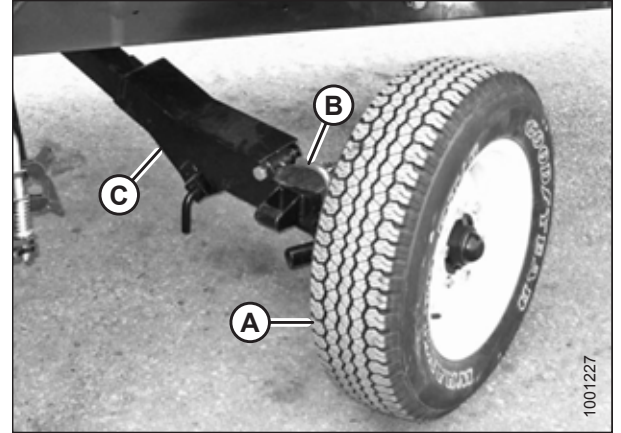


Figure 3.527: Roue arrière droite

11. Retirez la goupille (A), soulevez le support (B) à la position indiquée et réinsérez la goupille.

IMPORTANT:

Vérifiez que la goupille (A) enclenche le tube sur l'essieu.

12. Faites pivoter l'entretoise (C) pour la mettre en place comme indiqué et insérez l'entretoise dans la fente (D) derrière la barre de coupe. Placez l'entretoise de façon à ce que la goupille (E) s'engage dans le trou du support (F). La roue droite est maintenant en position de transport.
13. Dégagez les butées de levage du vérin de la plateforme.
14. Débranchez les raccords hydrauliques et électriques de la plateforme de la moissonneuse-batteuse . Consultez [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
15. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol..

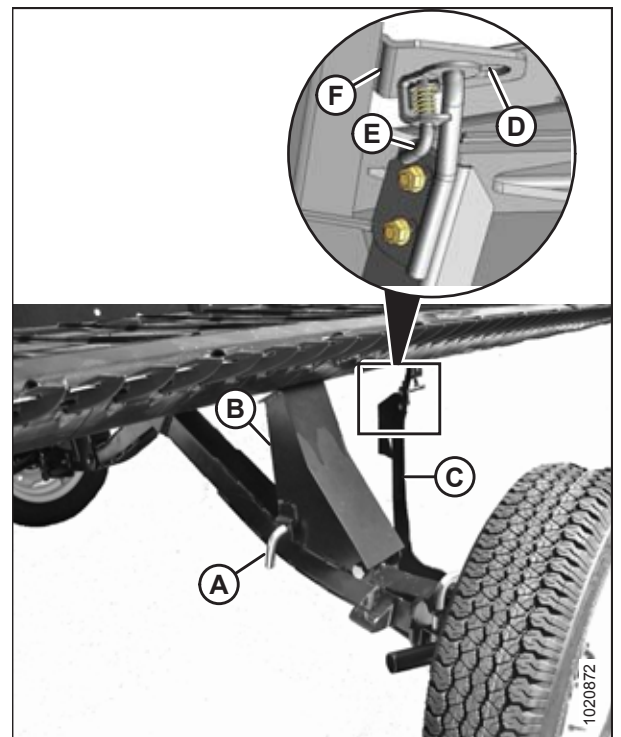


Figure 3.528: Position de la roue arrière droite

OPÉRATION

Fixation de la barre de remorquage

La barre de remorquage se compose de deux sections qui rendent le rangement et la manipulation plus simples.

1. Décrochez la sangle en caoutchouc (D) du berceau (A) sur le côté droit de la plateforme.
2. Enlevez l'axe de chape (C) et détachez l'extrémité du tube du support (B).
3. Remplacez l'axe de chape (C).
4. Soulevez la moitié intérieure de la barre de remorquage hors de la plateforme et placez-la près du côté gauche de la plateforme.

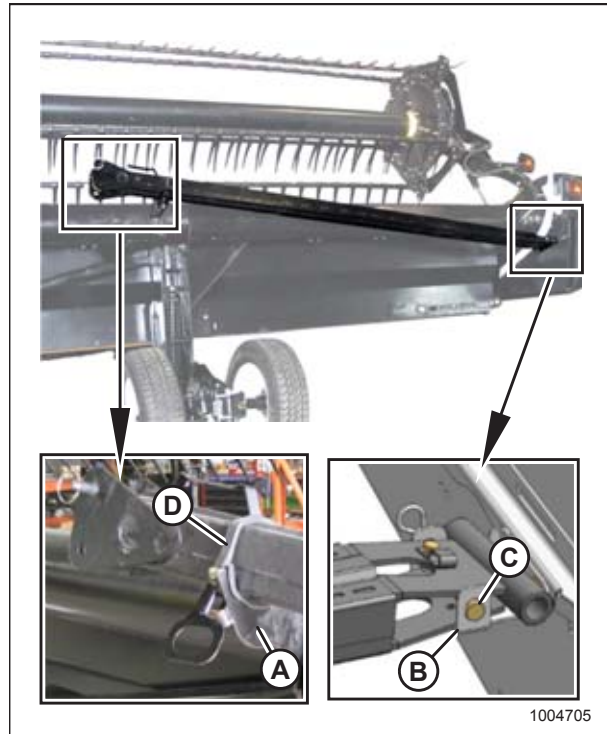


Figure 3.529: Retrait de la barre de remorquage – Côté droit

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).

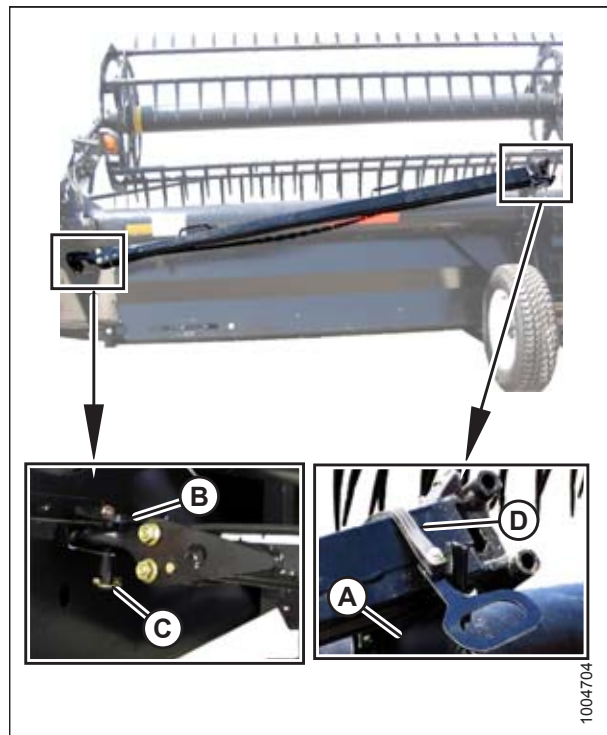


Figure 3.530: Retrait de la barre de remorquage – Côté gauche

OPÉRATION

- Connectez la moitié extérieure (B) de la barre de remorquage à la moitié intérieure (A).

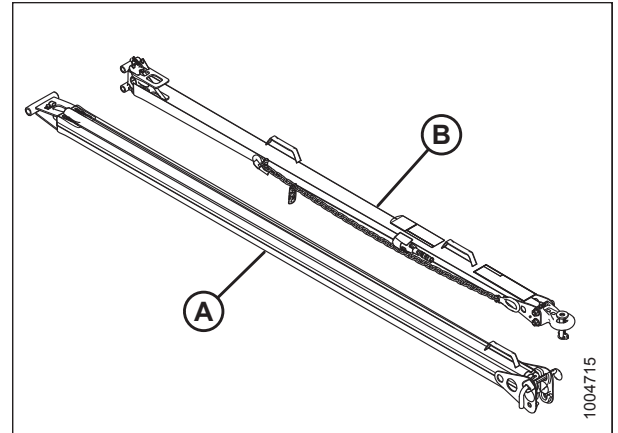


Figure 3.531: Assemblage de la barre de remorquage

- Soulevez la moitié extérieure (B) et insérez-la dans la moitié intérieure (A).

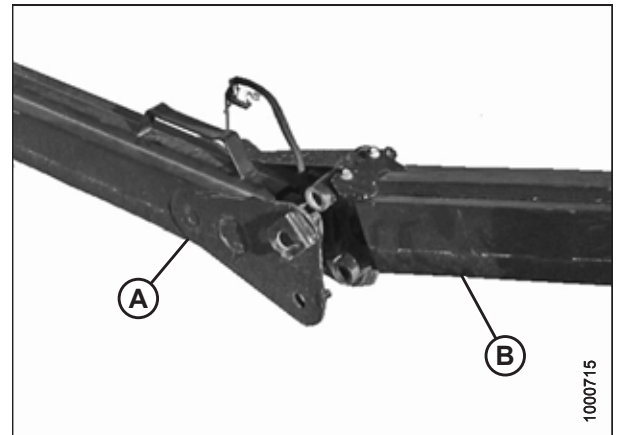


Figure 3.532: Assemblage de la barre de remorquage

- Assemblez les deux parties ensemble au moyen de la goupille en L (A), puis tournez pour verrouiller. Fixez la goupille en L avec le collier (B).
- Branchez le faisceau électrique sur le connecteur (C).

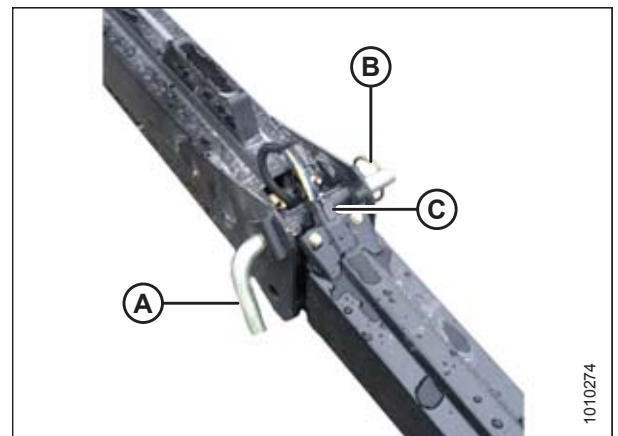


Figure 3.533: Assemblage de la barre de remorquage

OPÉRATION

12. Placez la barre de remorquage (A) sur l'essieu, et poussez contre le loquet (B) jusqu'à ce que les goupilles de la barre de remorquage tombent dans les crochets (C).
13. Vérifiez que le loquet (B) est enclenché dans la barre de remorquage.
14. Installez l'axe de chape (D), puis fixez-le au moyen d'une épingle.

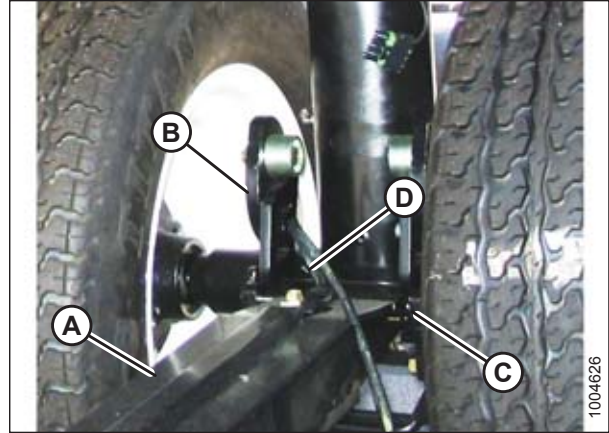


Figure 3.534: Fixation de la barre de remorquage

15. Raccordez le faisceau électrique (A) au niveau de la roue avant.

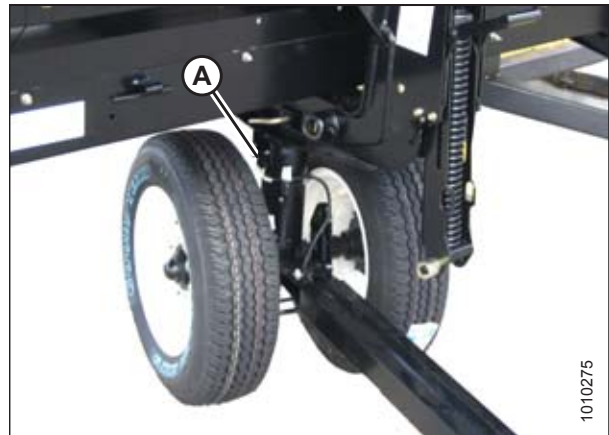


Figure 3.535: Raccordement du faisceau

3.14 Rangement de la plateforme

Accomplissez les procédures suivantes à la fin de chaque saison d'opération :

ATTENTION

N'utilisez jamais d'essence, de naphtha ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

ATTENTION

Couvrez la barre de coupe et les doigts de lamier pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme.
2. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez-la toujours avec une toile imperméable ou un autre matériau de protection.

NOTE:

Si la machine est entreposée à l'extérieur, retirez les tapis et rangez-les dans un endroit sombre et sec. Si vous ne retirez pas les tapis, rangez la plateforme après avoir abaissée la barre de coupe afin que l'eau et la neige ne s'accumulent pas sur les tapis. Le poids dû à l'accumulation d'eau et de neige, apporte une contrainte excessive sur les tapis et la plateforme.

3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. En cas de rangement à l'extérieur, attachez le rabatteur au châssis pour éviter toute rotation due au vent.
5. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
6. Relâchez les courroies d'entraînement.
7. Graissez soigneusement la plateforme, en laissant un excès de graisse sur les raccords pour éviter toute humidité sur les roulements.
8. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
9. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
10. Recherchez tout composant cassé et commandez les pièces de rechange auprès de votre concessionnaire. La réparation immédiate de ces éléments fera gagner du temps et des efforts au début de la saison suivante.
11. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Consultez [8.1 Spécifications des couples de serrage, page 605](#).

Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme

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

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 9120, 5130, 6130, 7130, 7230, 8230, 9230	4.2 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 341
Gleaner de série R et S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.3 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson), page 349
Séries John Deere 60, 70, S et T	4.4 Moissonneuses-batteuses John Deere, page 357
CLAAS 500, 700 (série R)	4.5 Moissonneuses-batteuses CLAAS, page 364
New Holland CR, CX	4.6 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 372

NOTE:

Vérifiez que les fonctions applicables (notamment, commande de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), option de plateforme de coupe à tapis, option de vérin d'inclinaison hydraulique, entraînement hydraulique de rabatteur) sont activées sur la moissonneuse-batteuse et dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse. Dans le cas contraire, il peut y avoir un dysfonctionnement de la plateforme.

4.1 Réglage des modules de flottement

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

En cas de problèmes d'alimentation lors de l'utilisation du module de flottement, reportez-vous à la partie [7 Dépannage, page 591](#).

4.1.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section [3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 64](#) pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes spécifiques.

4.1.2 Utilisation des cornières d'alimentation

Des kits de cornières d'alimentation peuvent avoir été fournis avec votre plateforme pour améliorer l'alimentation dans certaines cultures comme le riz. Ils ne sont **PAS** recommandés dans les cultures céréalières.

Concernant les informations sur l'entretien, reportez-vous à [5.11 Cornières et déflecteurs d'alimentation du module de flottement, page 505](#).

4.2 Moissonneuses-batteuses Case IH

4.2.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Sur la moissonneuse-batteuse, vérifiez que la poignée de verrouillage (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

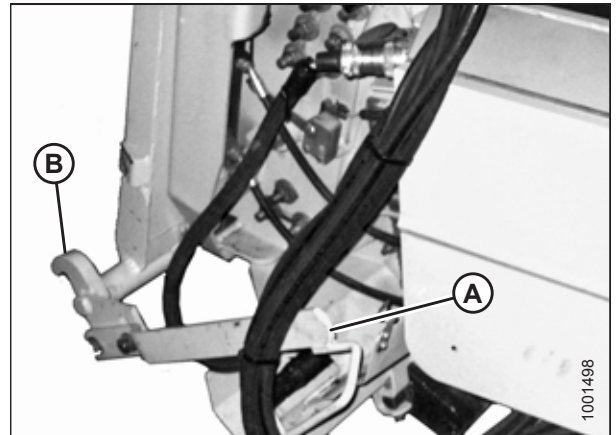


Figure 4.1: Verrous du convoyeur

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

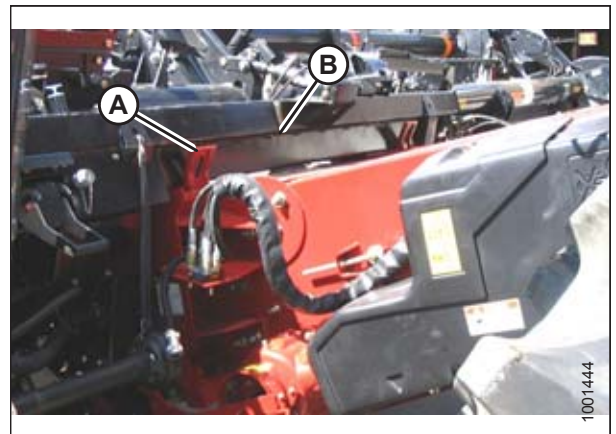


Figure 4.2: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

5. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.
6. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
7. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et réglez le verrou. Resserrez les boulons.

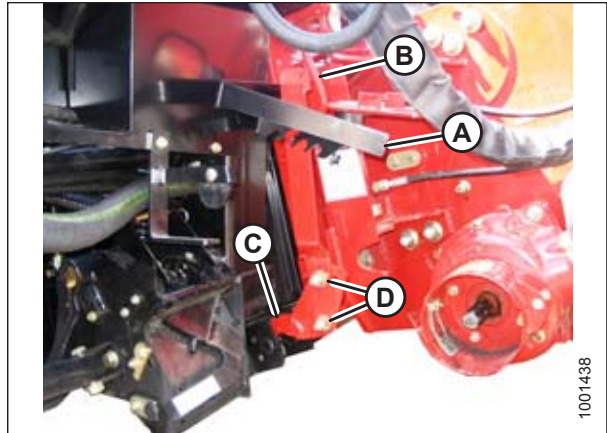


Figure 4.3: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

8. Ouvrez le capot de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
9. Appuyez sur le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
10. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

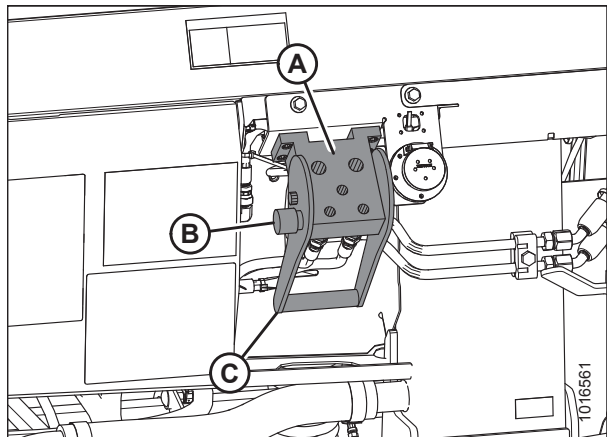


Figure 4.4: Prise du module de flottement

11. Retirez le raccord hydraulique rapide (A) de la moissonneuse-batteuse et nettoyez les surfaces de contact.



Figure 4.5: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le raccord sur son connecteur (A) et poussez la poignée(B) (non illustrée) pour enclencher les broches de multicouplage dans le réceptacle.
- Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.

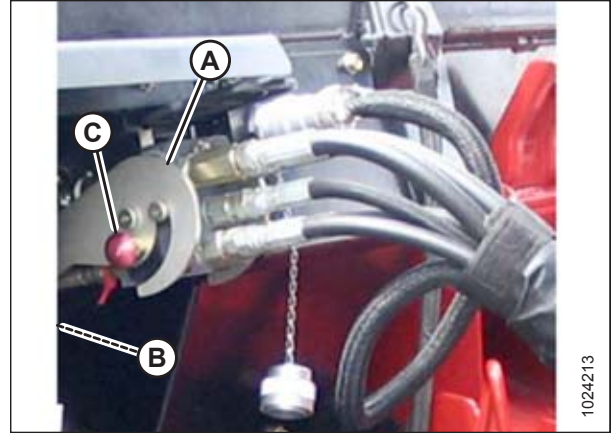


Figure 4.6: Raccord hydraulique

- Retirez le capot de la prise électrique (A). Assurez-vous que la prise est propre et ne présente aucune trace de dommage.

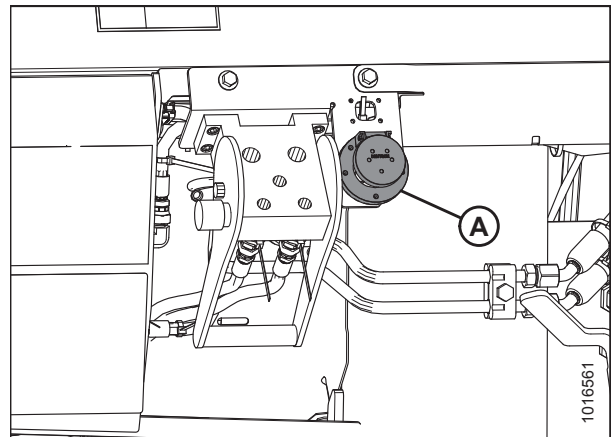


Figure 4.7: Prise électrique

- Retirez le connecteur électrique (A) de la cuvette de stockage de la moissonneuse-batteuse et raccordez-le à la prise du module de flottement.



Figure 4.8: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

16. Alignez les pattes du connecteur (A) avec les fentes de la prise (B), poussez le connecteur dans le réceptacle, puis tournez le collier du connecteur pour le verrouiller.

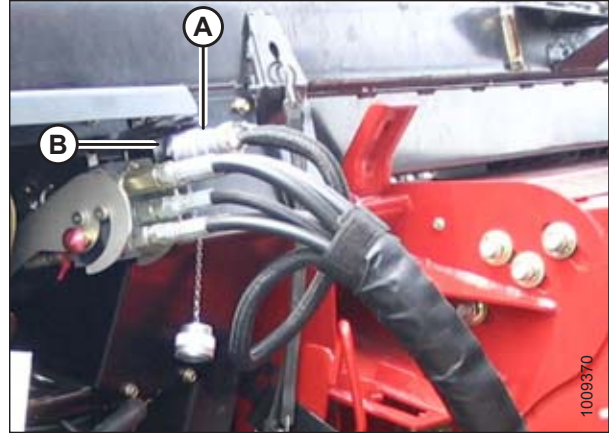


Figure 4.9: Connexion électrique

17. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B)
18. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

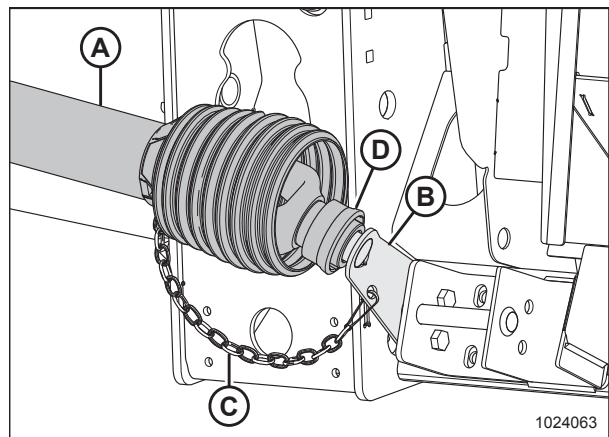


Figure 4.10: Transmission rangée à sa place

19. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

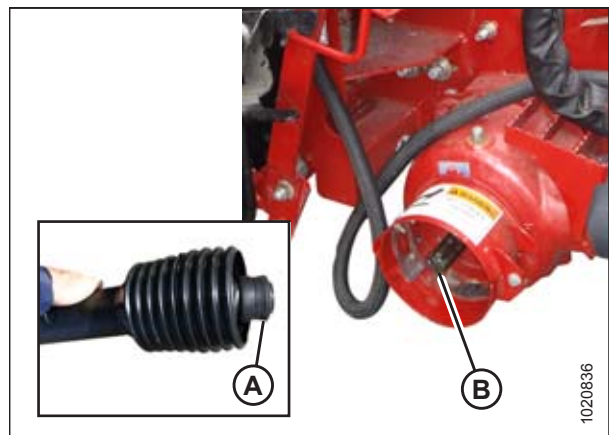


Figure 4.11: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

20. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position déverrouillée (B).

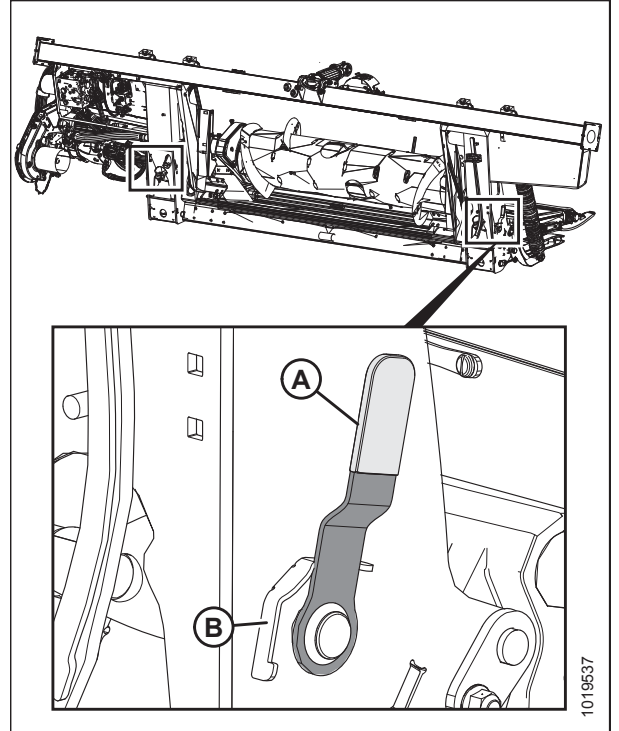


Figure 4.12: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.2.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*.

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*.

3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).
4. Poussez le collier (A) vers l'arrière sur l'extrémité du boîtier de transmission et tirez ce dernier hors de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se dégage.

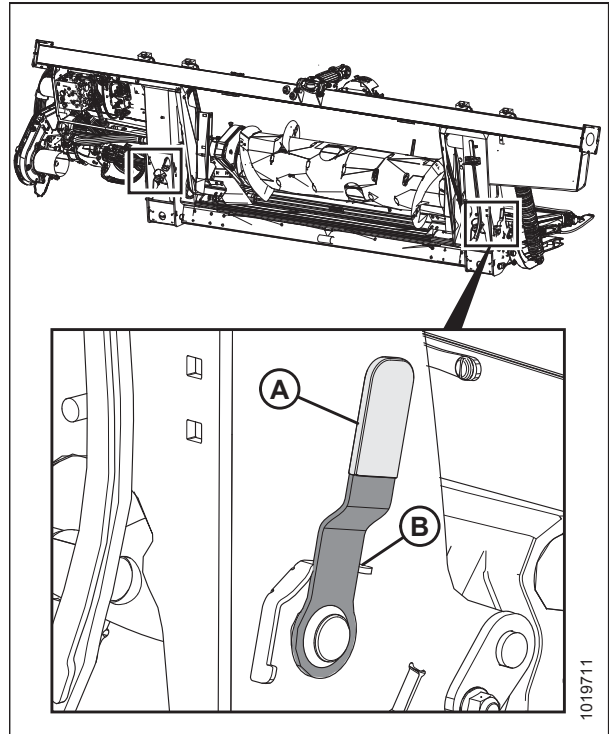


Figure 4.13: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

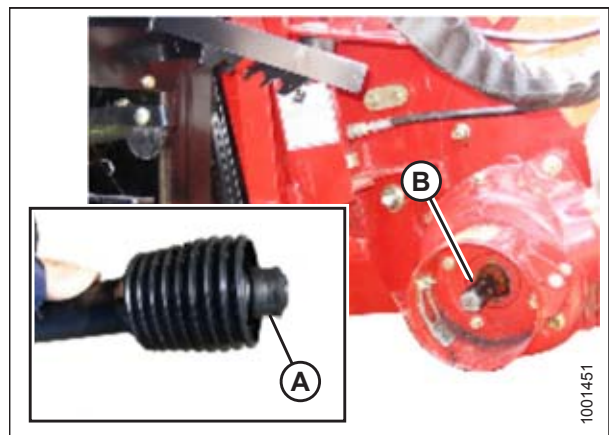


Figure 4.14: Transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.
6. Attachez la chaîne de sécurité (E) au support (B)

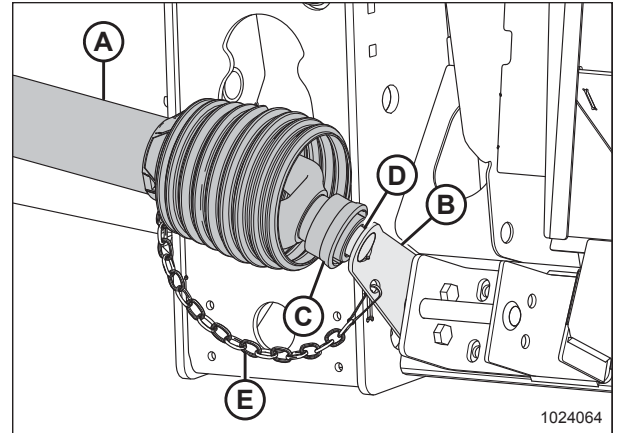


Figure 4.15: Transmission

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).

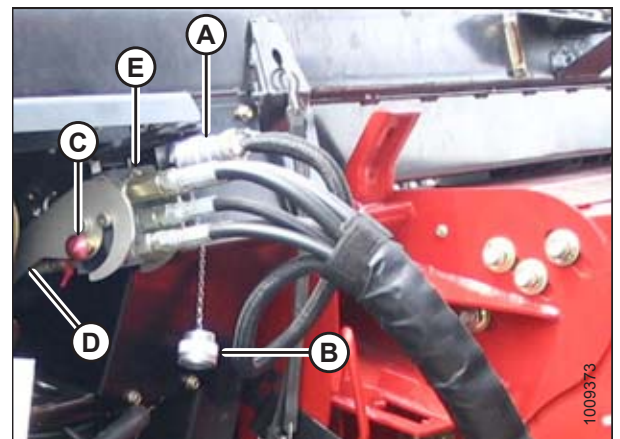


Figure 4.16: Multicoupleur

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 stockage (D).

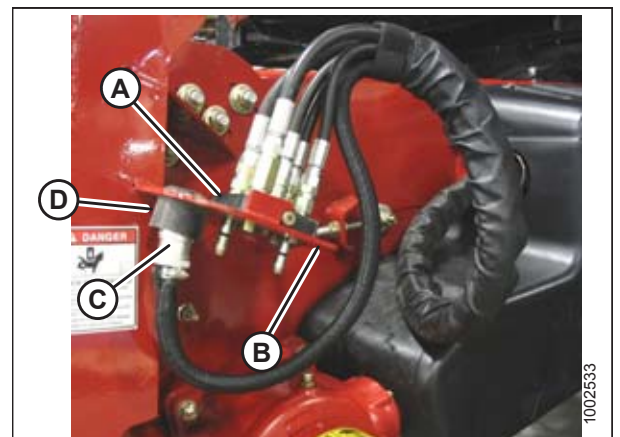


Figure 4.17: Rangement du multicoupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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.

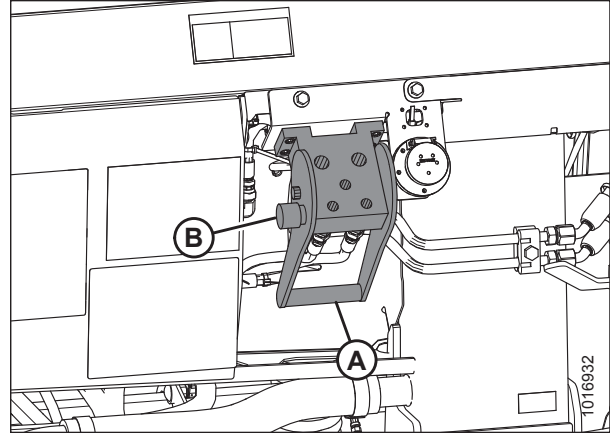


Figure 4.18: Prise du module de flottement

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

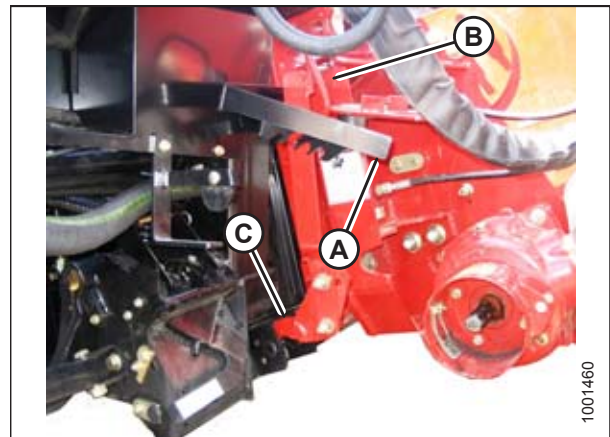


Figure 4.19: Verrous du convoyeur

4.3 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson)

4.3.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

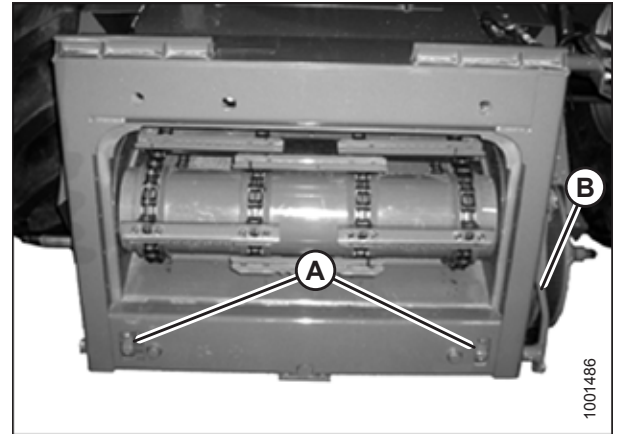


Figure 4.20: Convoyeur du AGCO Group

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

2. Démarrez le moteur et approchez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve juste sous la traverse supérieure (A) du module de flottement, et que les chevilles d'alignement (C) (voir schéma 4.22, page 350) du convoyeur soient alignées avec les trous (B) dans le châssis du module de flottement.

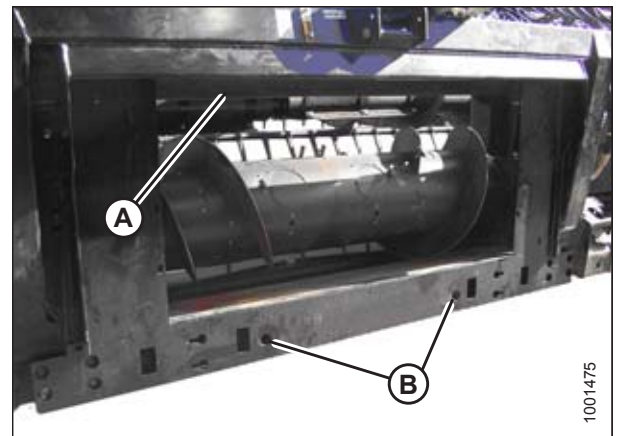


Figure 4.21: Module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

NOTE:

Le convoyeur de votre moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration.

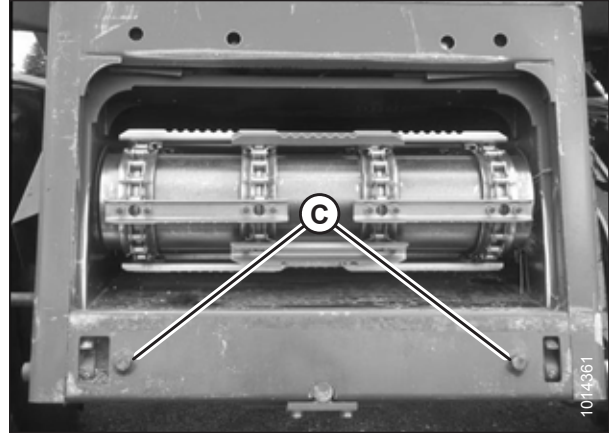


Figure 4.22: Chevilles d'alignement AGCO Group

3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur (A) soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.



Figure 4.23: Convoyeur et module de flottement

5. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour enclenchez les pattes (A) avec le module de flottement.

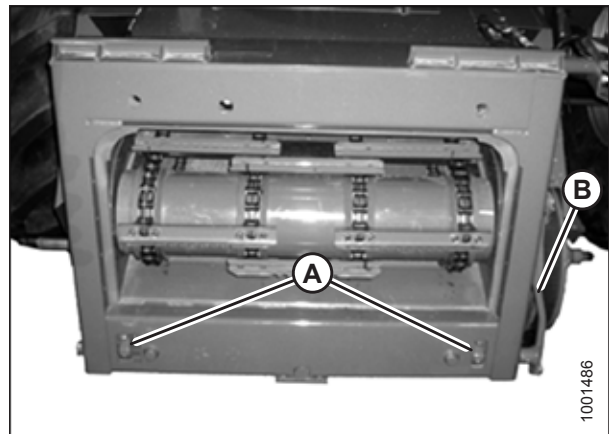


Figure 4.24: Convoyeur du AGCO Group

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

6. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

NOTE:

Le module de flottement FM100 est équipé d'un multicoupleur qui se connecte à la moissonneuse-batteuse. Si votre moissonneuse-batteuse est équipée de connecteurs individuels, un kit de multicoupleur (connecteur unique) doit être installé. Reportez-vous au Tableau 4.1, page 351 pour obtenir une liste des kits et des instructions d'installation disponibles par l'intermédiaire du revendeur de votre moissonneuse-batteuse.

Tableau 4.1 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit
Challenger	71530662
Gleaner de séries R/S	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

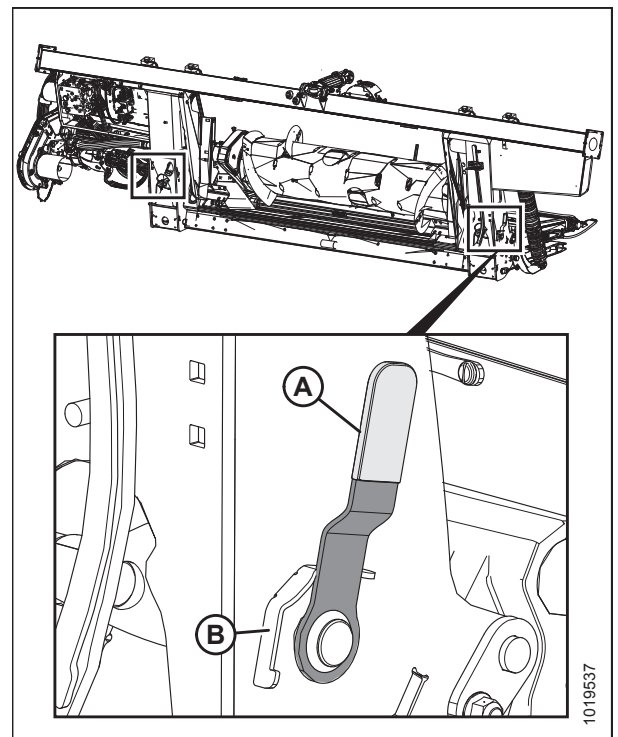


Figure 4.25: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.

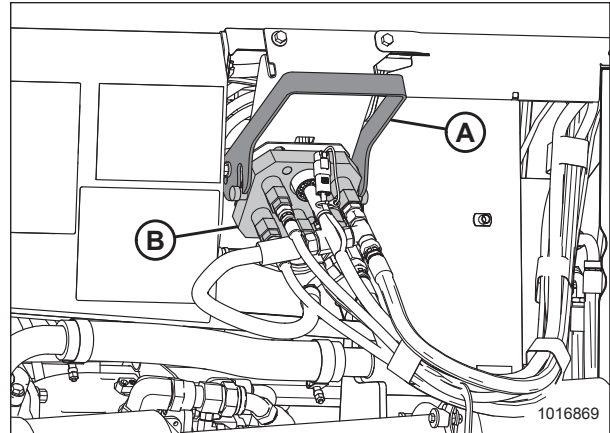


Figure 4.26: Multicoupleur du module de flottement

- Poussez sur la poignée (A) de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte.
- Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et du connecteur si nécessaire.

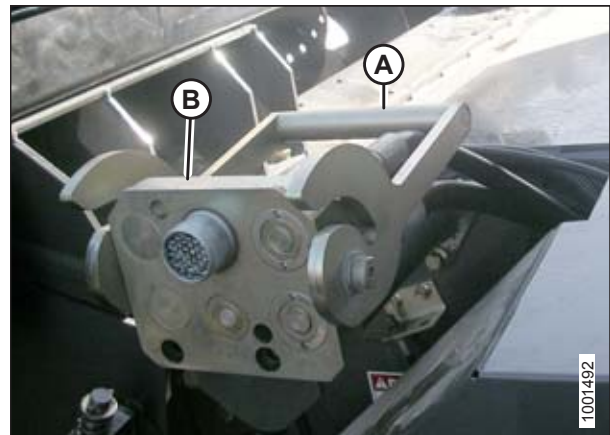


Figure 4.27: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

- Placez le multicoupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans le connecteur.
- Branchez le faisceau du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur (C) au faisceau de la moissonneuse-batteuse (D).

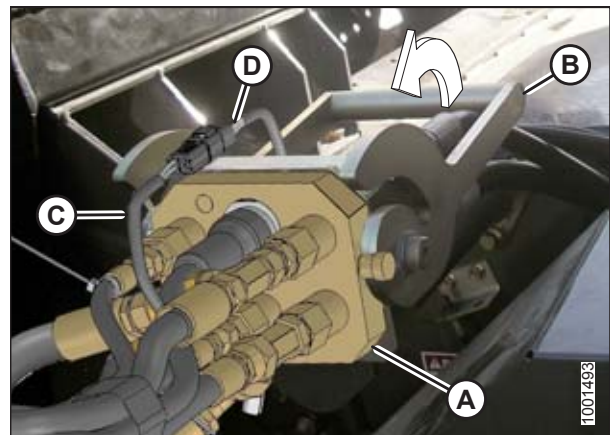


Figure 4.28: Multicoupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

14. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B)
15. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

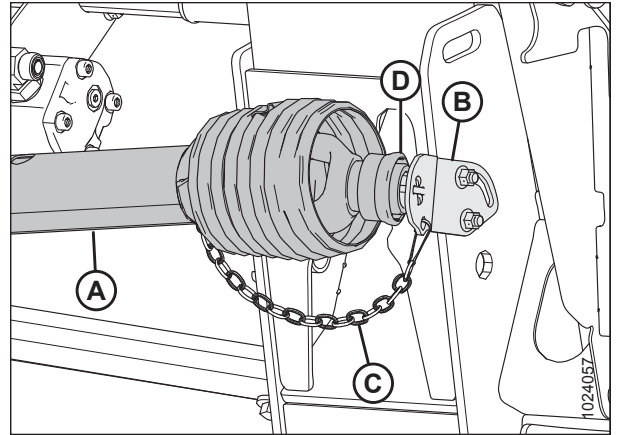


Figure 4.29: Transmission

16. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

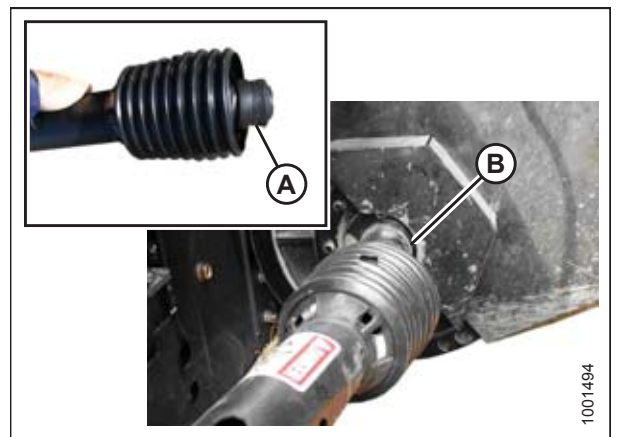


Figure 4.30: Transmission

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

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez [Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88](#).

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez [Réglage des roues stabilisatrices, page 91](#).

3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).
4. Déconnectez la transmission (A) de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

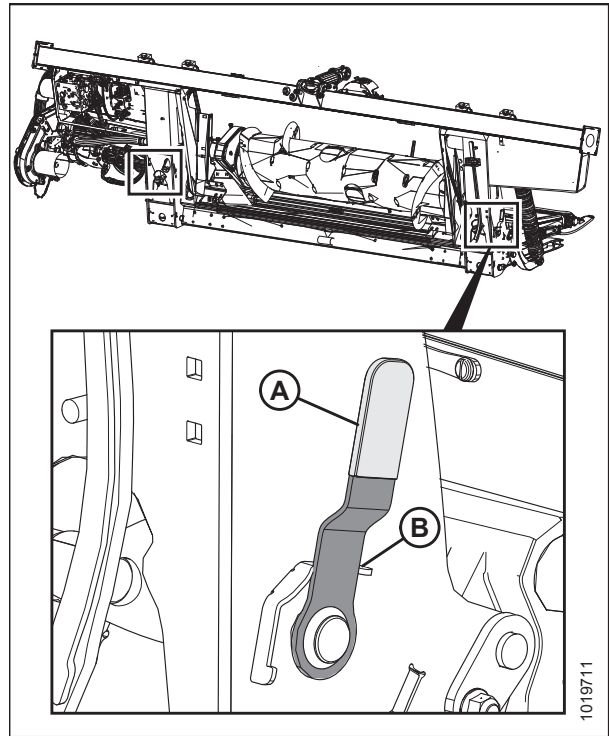


Figure 4.31: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)



Figure 4.32: Déconnectez la transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

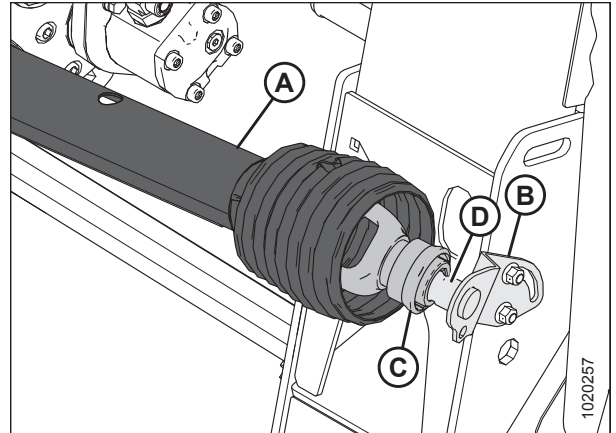


Figure 4.33: Transmission

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.

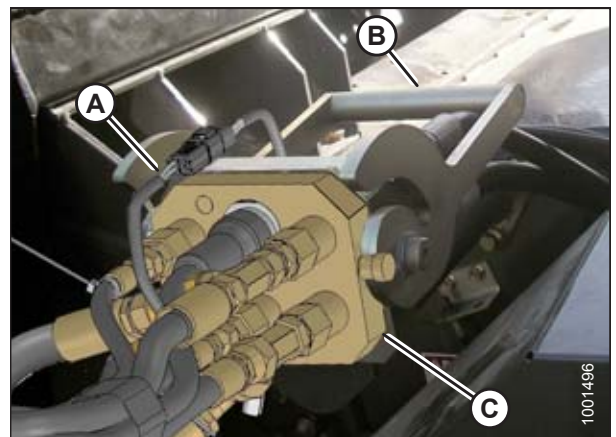


Figure 4.34: Multicoupleur

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).

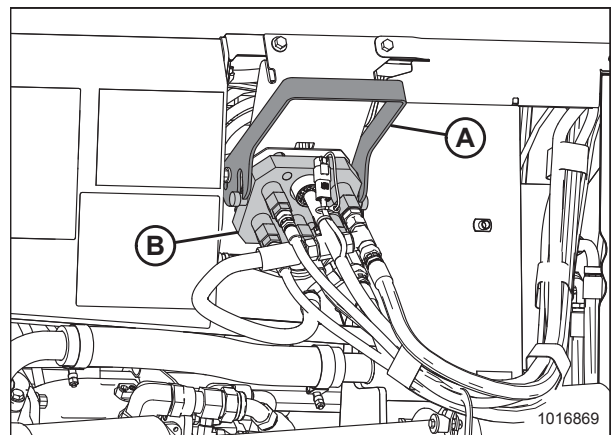


Figure 4.35: Multicoupleur du module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

10. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

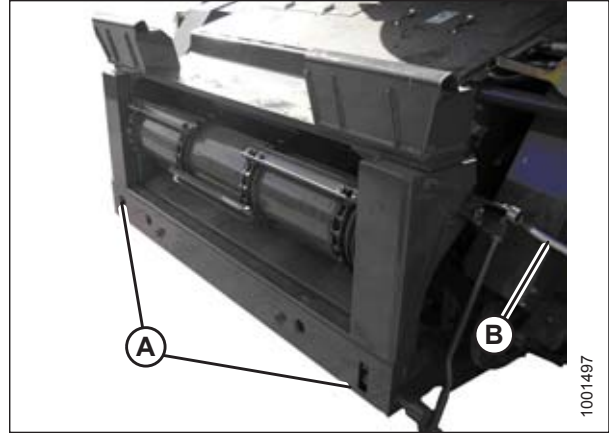


Figure 4.36: Challenger et Massey Ferguson

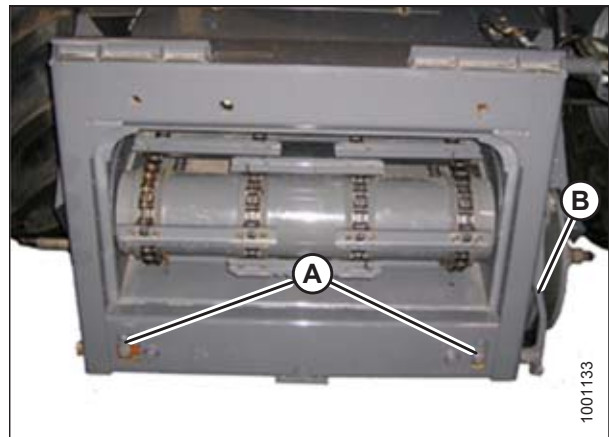


Figure 4.37: Gleaner de série R et S

11. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).
12. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

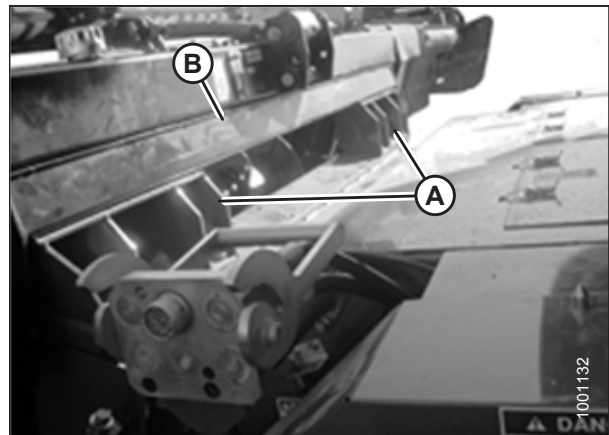


Figure 4.38: Module de flottement sur la moissonneuse-batteuse

4.4 Moissonneuses-batteuses John Deere

La plateforme de coupe à tapis série D1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere de séries 60, 70, S et T.

4.4.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Poussez la poignée (A) sur le réceptacle du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour rétracter les goupilles (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez le réceptacle.

ATTENTION

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (C) soit directement sous la traverse supérieure (D) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Tirez sur la poignée (A) du module de flottement pour dégager le multicoupleur (B) de la position de rangement. Retirez le multicoupleur et repoussez la poignée dans le module de flottement pour le ranger.

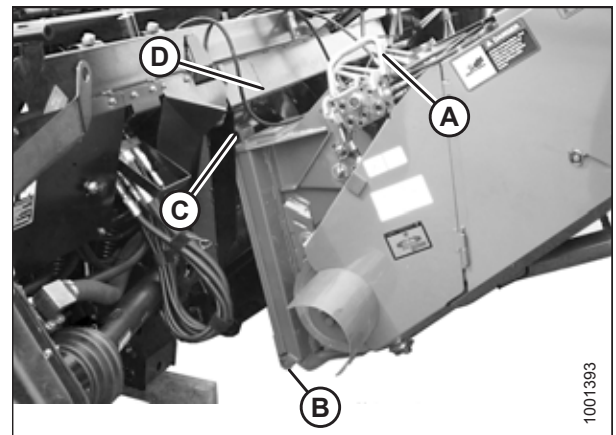


Figure 4.39: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

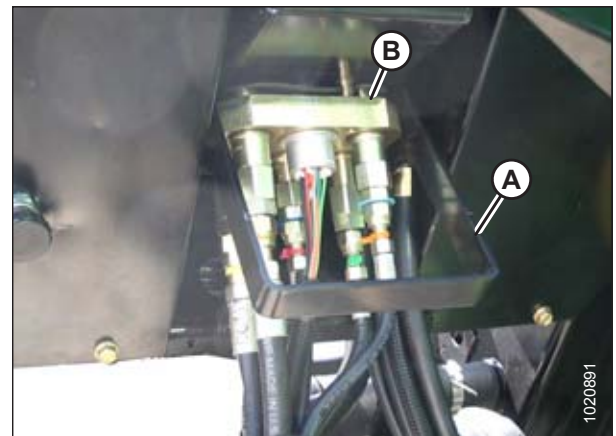


Figure 4.40: Rangement du multicoupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le multicoupleur (A) sur le connecteur, puis tirez la poignée (B) pour enclencher les pattes sur le multicoupleur dans la poignée.
- Tirez sur la poignée (B) en position horizontale et vérifiez que le multicoupleur (A) est entièrement engagé dans le connecteur.

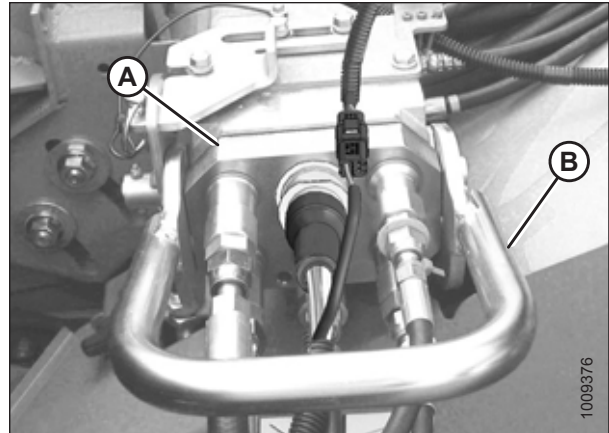


Figure 4.41: Multicoupleur

- Vérifiez que les deux broches (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports du module de flottement.

NOTE:

Si les broches (A) ne sont pas complètement enclenchées dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (B) et réglez le support en conséquence.

- Serrez les boulons (B).

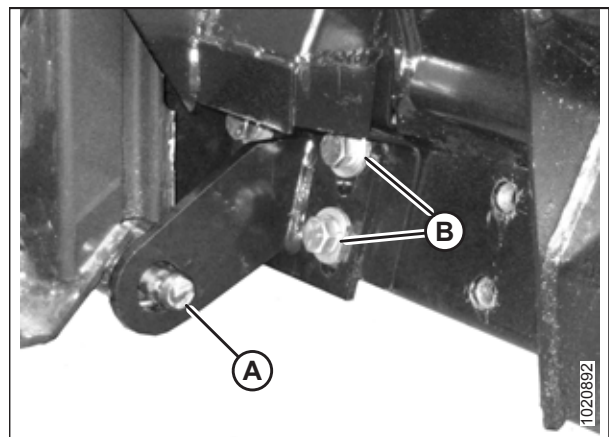


Figure 4.42: Goupille du convoyeur

- Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille à anneau rabattant (C).
- Si le module de flottement est équipé du sélecteur d'inclinaison avant/arrière du rabatteur, raccordez le harnais (D) au connecteur de la moissonneuse-batteuse (E).

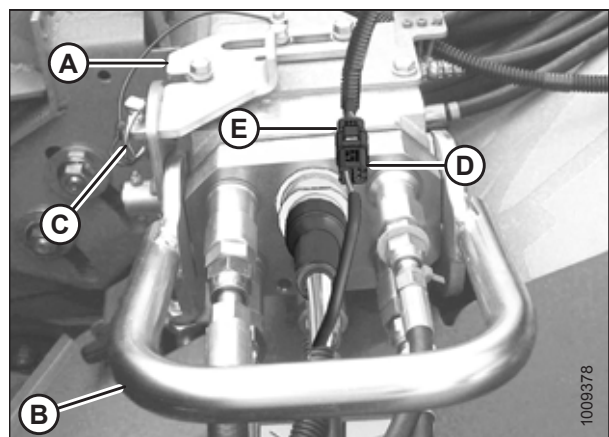


Figure 4.43: Multicoupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

12. Détachez la chaîne de sécurité (C) du support (B)
13. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

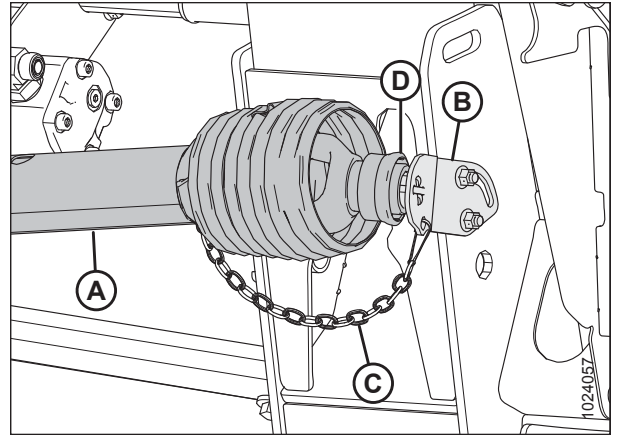


Figure 4.44: Transmission

14. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

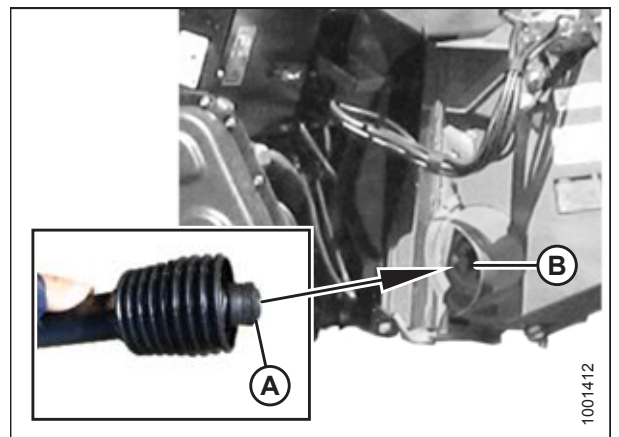


Figure 4.45: Transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

15. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

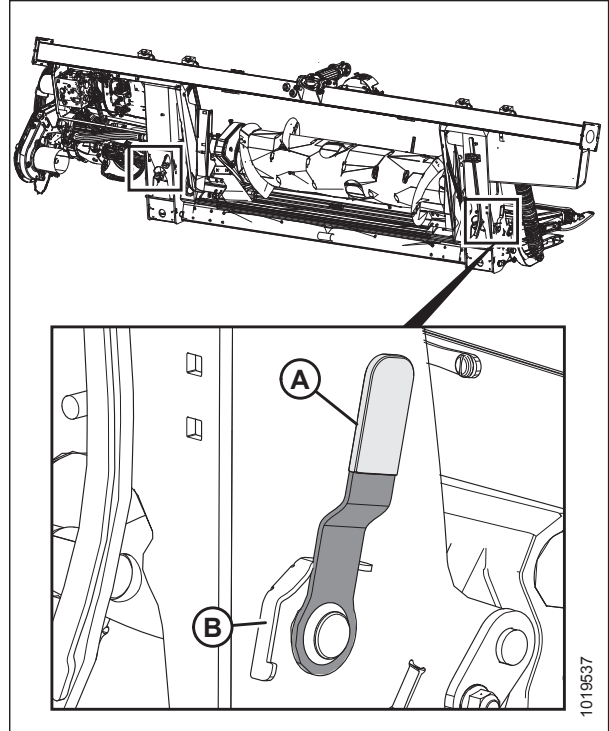


Figure 4.46: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.4.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*.

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*.

3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).
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.

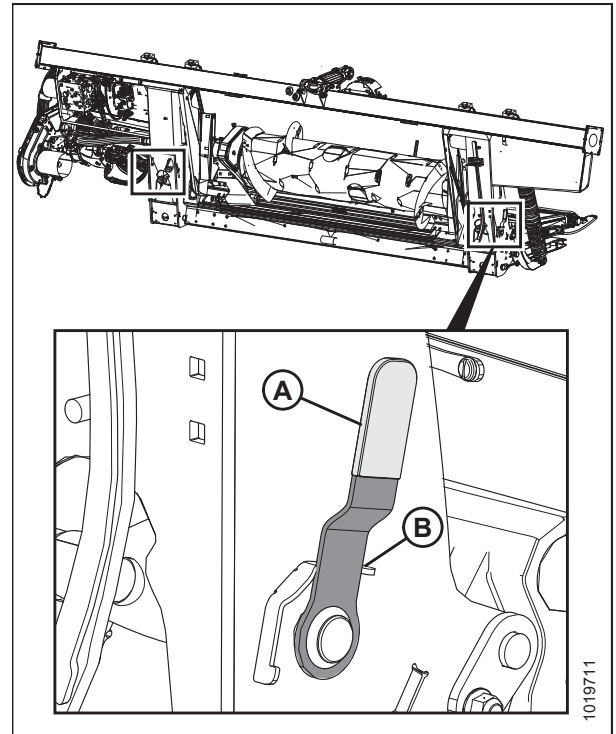


Figure 4.47: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

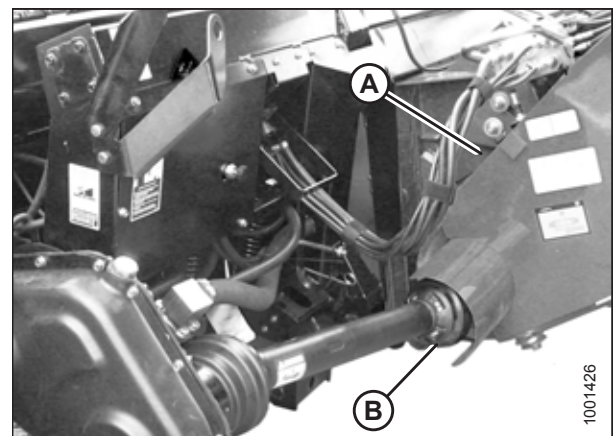


Figure 4.48: Transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

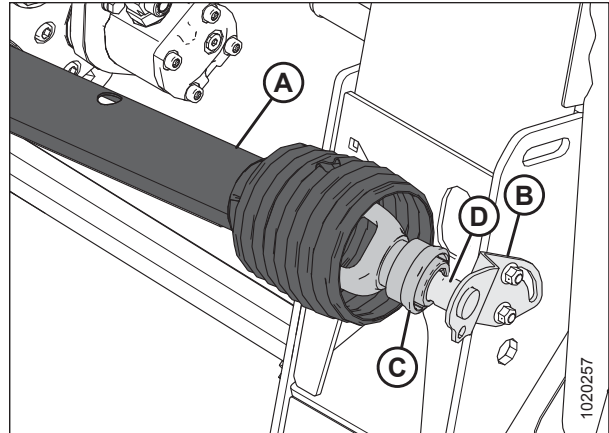


Figure 4.49: Transmission

6. Levez la poignée (A) sur le module de flottement.

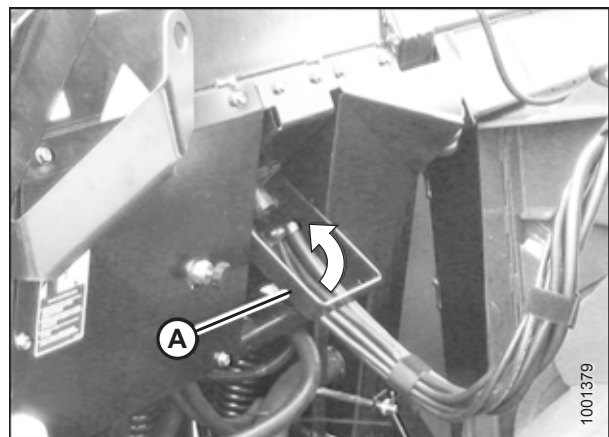


Figure 4.50: Rangement du multicoupleur

7. Déconnectez le faisceau (A) du connecteur de la moissonneuse-batteuse.
8. Retirez la goupille à anneau rabattant (B) et faites glisser le verrou (C) pour relâcher la poignée (D).
9. Levez le levier (D) complètement en position verticale pour dégager le multicoupleur (E) de la moissonneuse-batteuse.

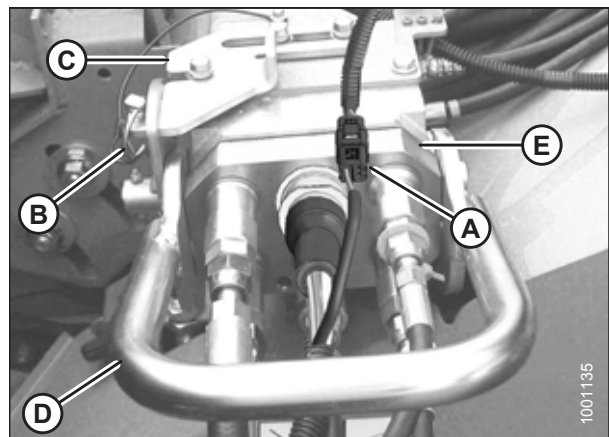


Figure 4.51: Multicoupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

10. Placez le multicoupleur (A) sur la prise du module de flottement et baissez la poignée (B) pour verrouiller le multicoupleur.

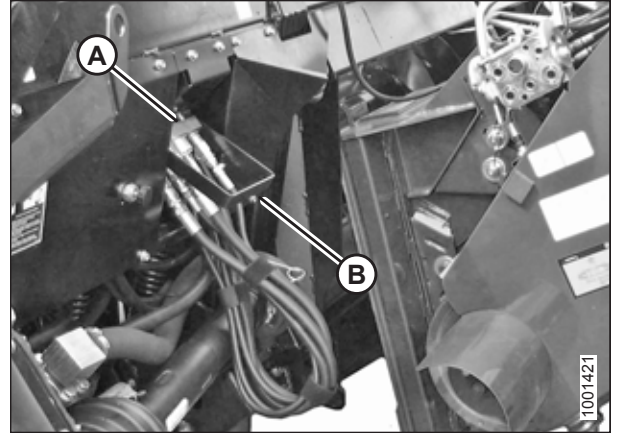


Figure 4.52: Rangement du multicoupleur

11. Poussez le levier (A) de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour dégager la goupille (B) du module de flottement.

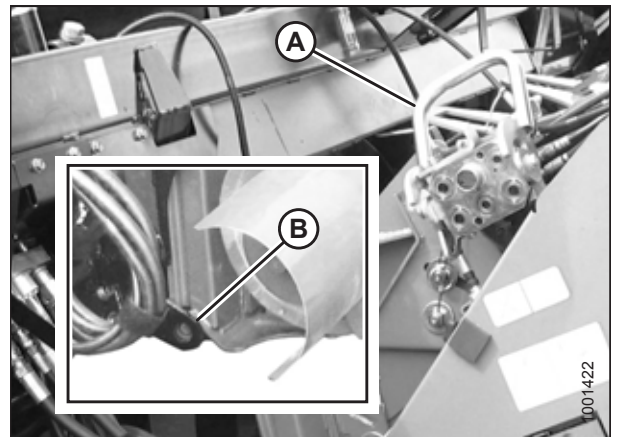


Figure 4.53: Verrous du convoyeur

12. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).
13. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

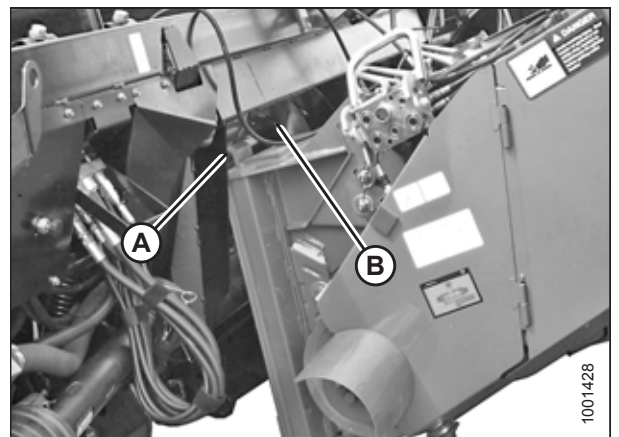


Figure 4.54: Plateforme/convoyeur

4.5 Moissonneuses-batteuses CLAAS

La plateforme de coupe à tapis série D1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS 500, 600 et 700.

4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Déplacez la poignée (A) du module de flottement FM100 vers la position relevée, puis vérifiez que les goupilles (B) situées aux angles inférieurs du module de flottement sont rétractées.

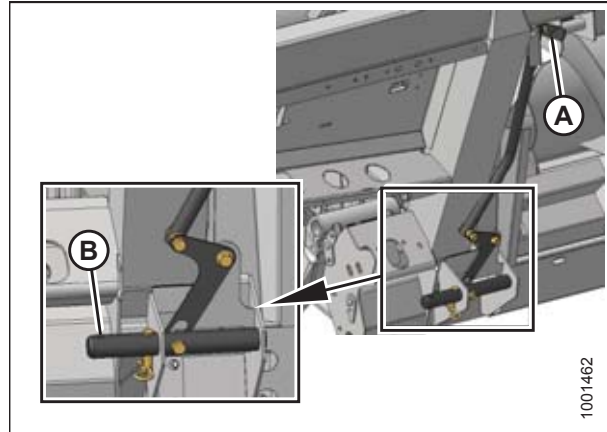


Figure 4.55: Goupilles rétractées

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

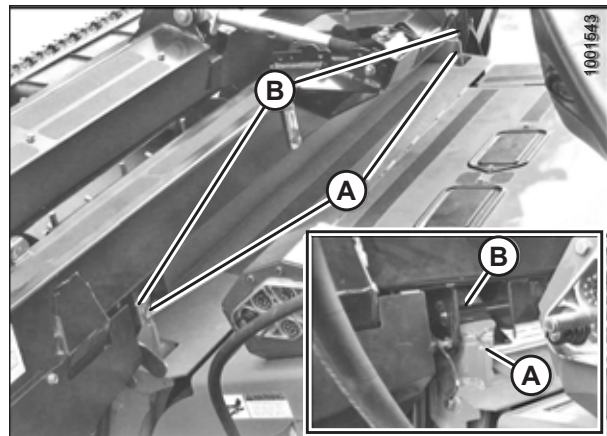


Figure 4.56: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

5. Enlevez la goupille de blocage de la goupille (A) du module de flottement.

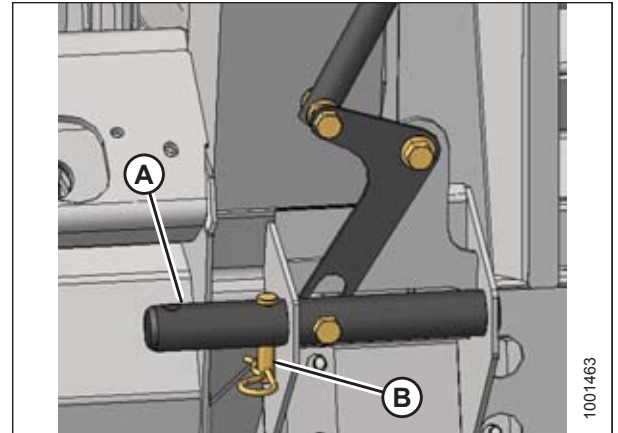


Figure 4.57: Goupilles de verrouillage

6. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille de verrouillage (C) puis fixez l'épingle.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

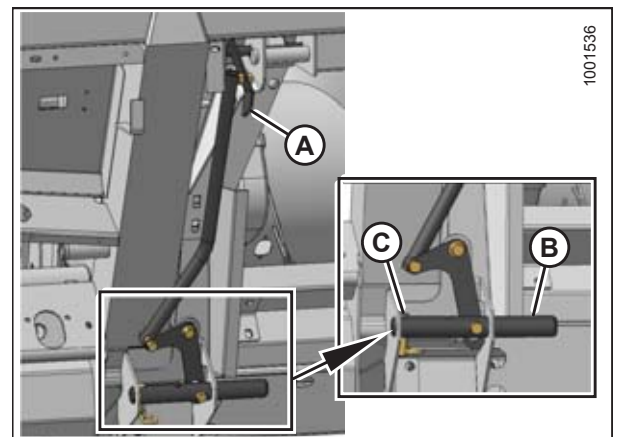


Figure 4.58: Enclenchement des goupilles

8. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur du connecteur de la moissonneuse-batteuse, puis nettoyez le coupleur.

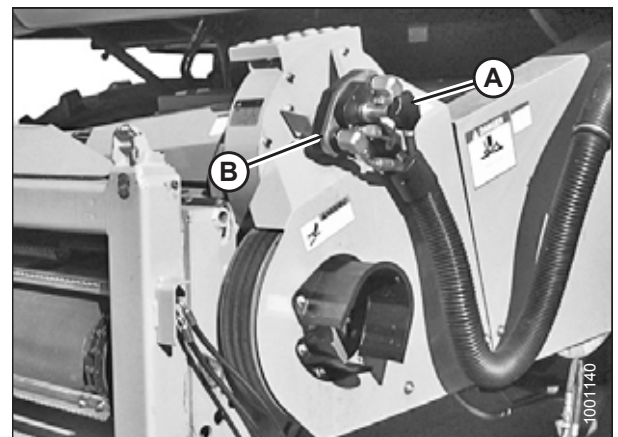


Figure 4.59: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le couvercle (A) de la prise du module de flottement sur la prise de la moissonneuse-batteuse.

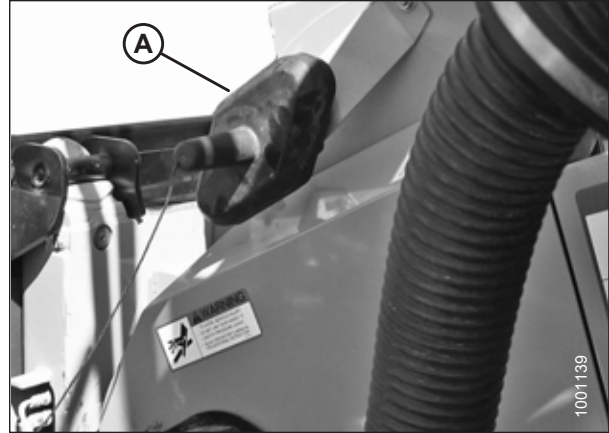


Figure 4.60: Capot du connecteur

- Nettoyez la surface de contact du coupleur (A), puis placez-le sur le connecteur (B) du module de flottement.
- Tournez le bouton (C) pour fixer le coupleur sur le connecteur.

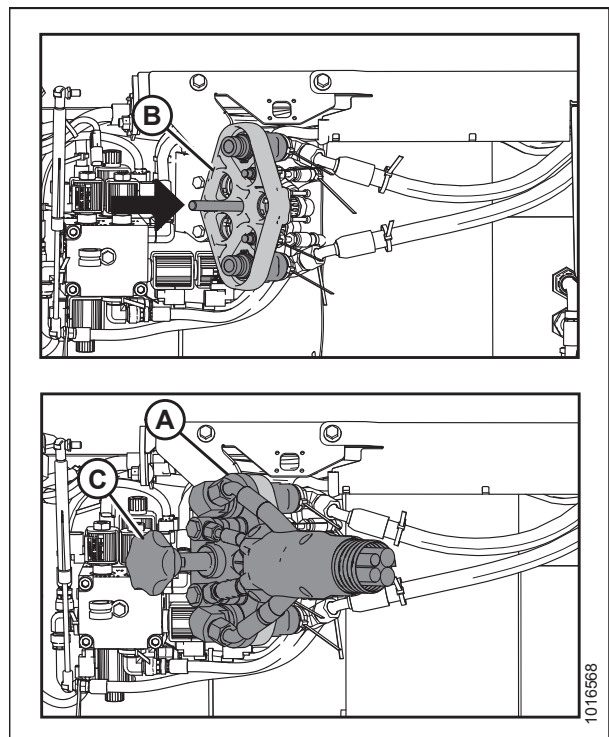


Figure 4.61: Coupleur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

12. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B)
13. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

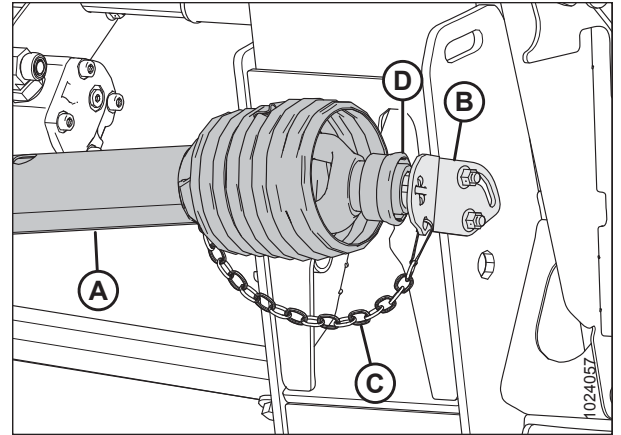


Figure 4.62: Transmission

14. Fixez la transmission (A) sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

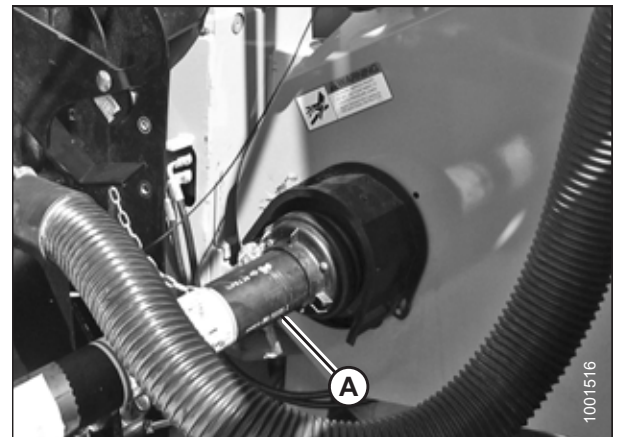


Figure 4.63: Transmission et arbre de sortie

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

15. Dégagez les deux verrous de flottement de la plateforme en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de déverrouillage (B).

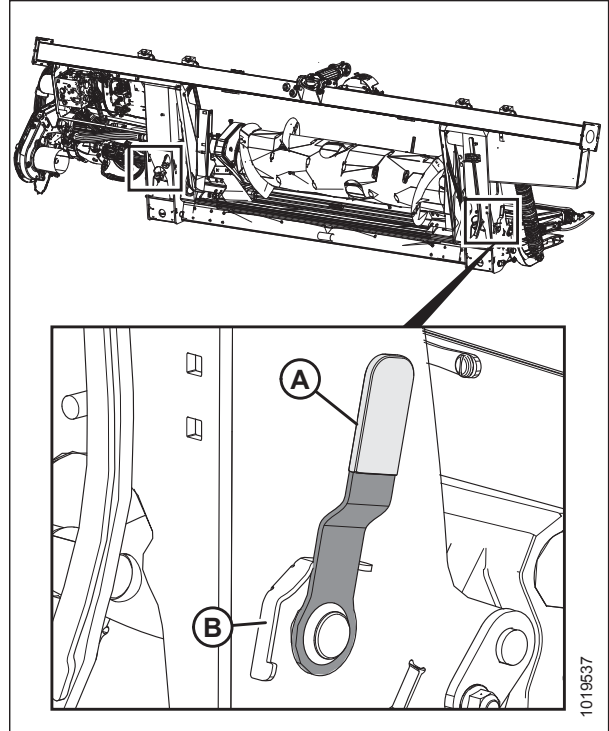


Figure 4.64: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.5.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*.

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*.

3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).
4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

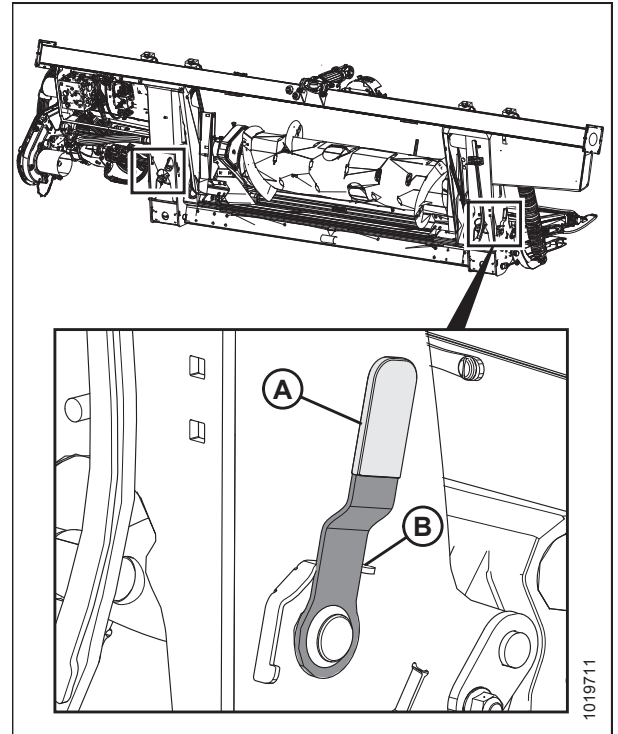


Figure 4.65: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

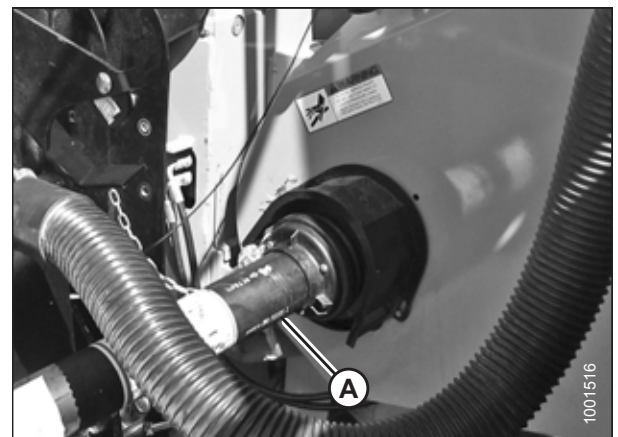


Figure 4.66: Transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

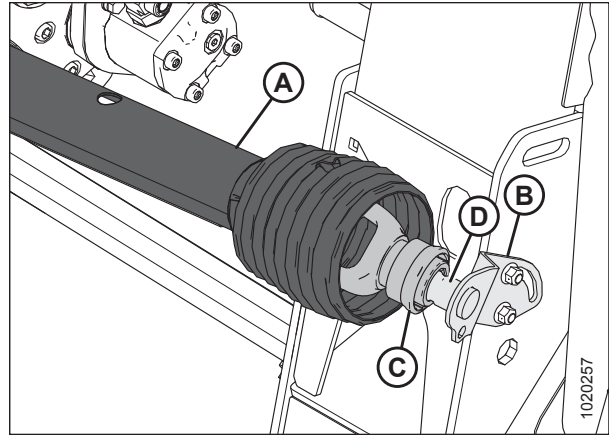


Figure 4.67: Transmission

6. Retirez le capot (A) de la prise de la moissonneuse-batteuse.

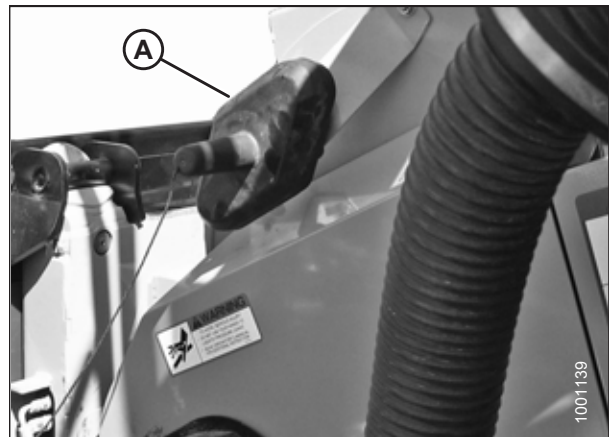


Figure 4.68: Capot

7. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur sur la prise.

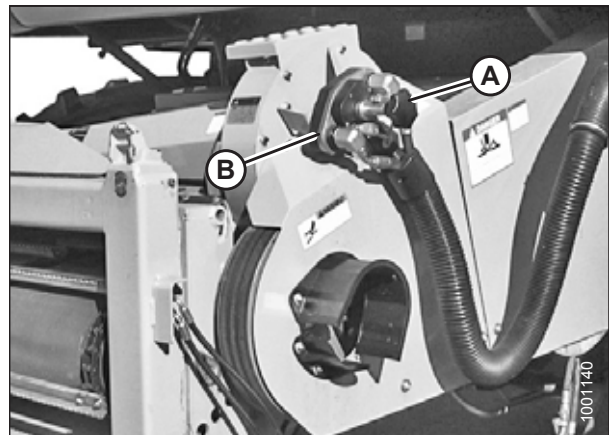


Figure 4.69: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

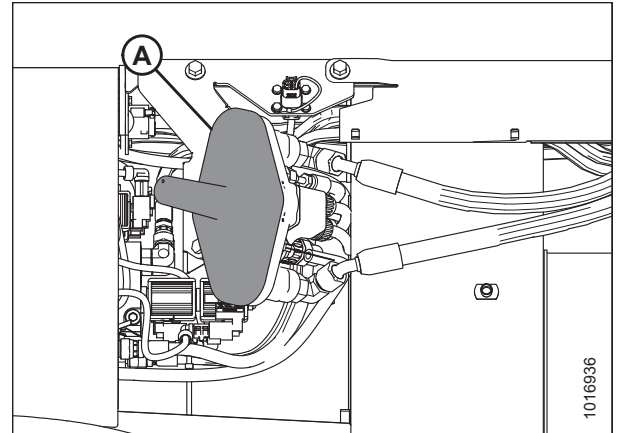


Figure 4.70: Module de flottement

- Enlevez la goupille de blocage (A) de la broche (B) du module de flottement.
- Soulevez la poignée (C) pour dégager les broches (B) du module de flottement du convoyeur.
- Remettez la goupille de verrouillage (A) dans la goupille du module de flottement et fixez-la avec une épingle.

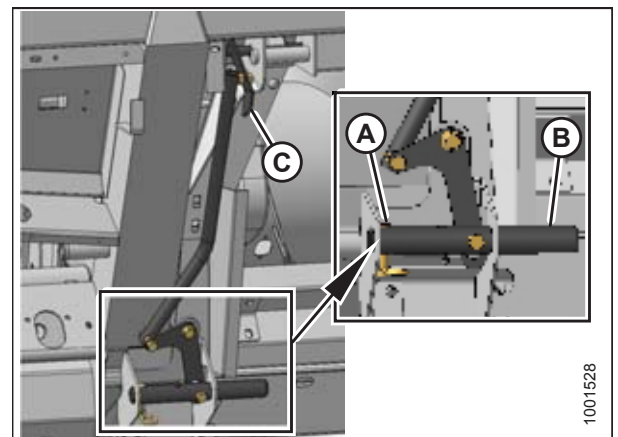


Figure 4.71: Verrous du convoyeur

- Abaissez le convoyeur jusqu'à ce que ses montants (A) se dégagent du module de flottement (B).
- Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

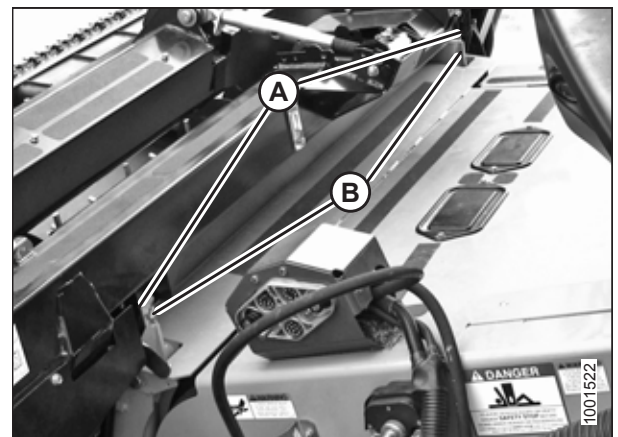


Figure 4.72: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.6 Moissonneuses-batteuses New Holland

La plateforme de coupe à tapis série D1 est compatible avec les moissonneuses-batteuses New Holland suivantes :

Séries	Modèle de moissonneuse-batteuse
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6,80 ; 6,90 ; 7,90 ; 8,90 ; 9,90 ; 10,90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

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

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

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

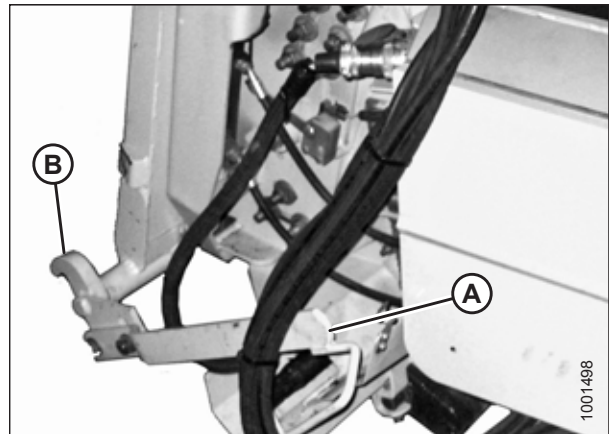


Figure 4.73: Verrous du convoyeur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse du module de flottement jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Soulevez le levier (A) du module de flottement de l'adaptateur sur le côté gauche du convoyeur, et poussez la poignée (B) sur la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) des deux côtés du convoyeur.
6. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
7. Si le crochet ne s'enclenche pas complètement sur la broche (D) du module de flottement lorsque le levier (A) et la poignée (B) sont enclenchés, desserrez les boulons (E) et réglez le verrou (C). Resserrez les boulons.
8. Ouvrez le capot de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
9. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
10. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

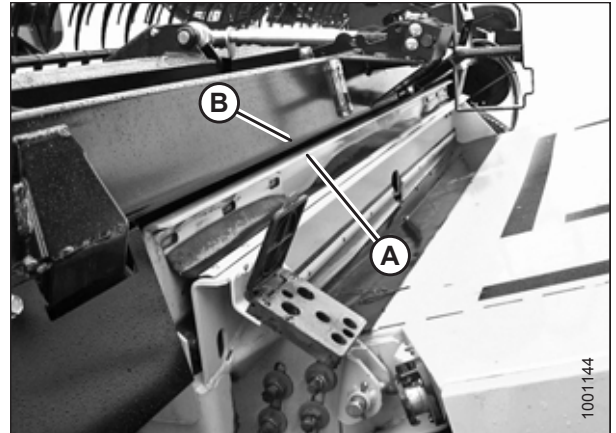


Figure 4.74: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

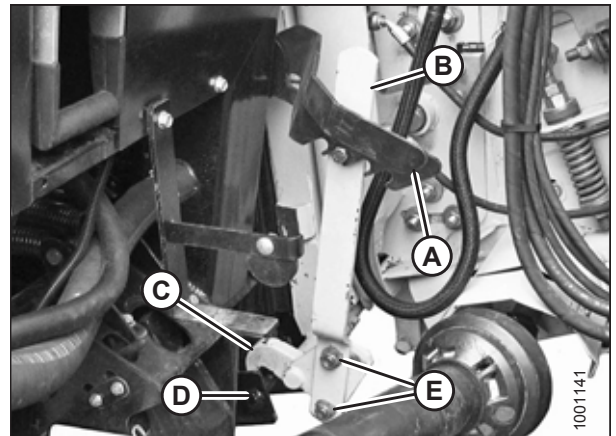


Figure 4.75: Verrous du convoyeur

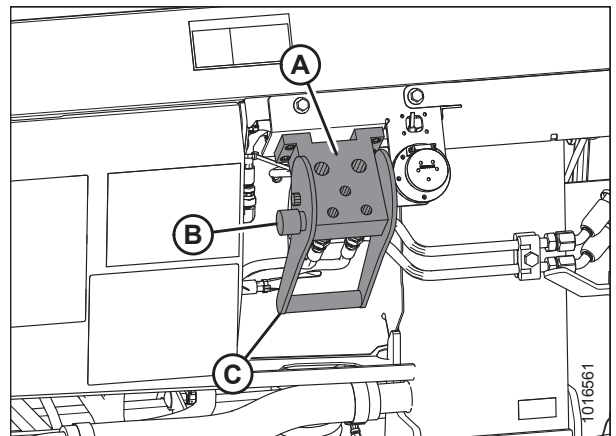


Figure 4.76: Prise du module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

11. Retirez le coupleur hydraulique rapide (A) de la plaque de rangement de la moissonneuse-batteuse et nettoyez la surface de contact du coupleur.

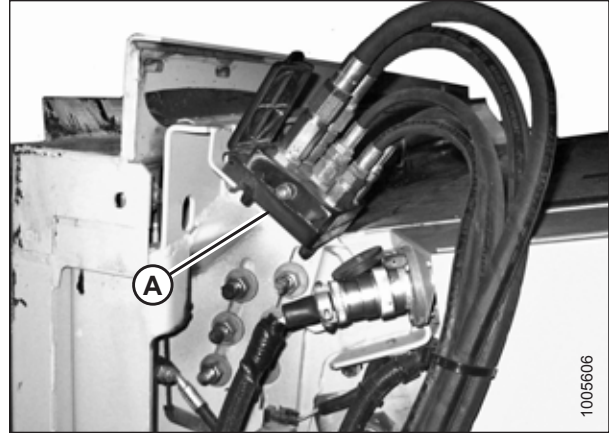


Figure 4.77: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

12. Placez le coupleur (A) sur la prise du module de flottement et poussez la poignée (B) pour engager les broches de couplage dans la prise.
13. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.
14. Retirez le capot de la prise électrique du module de flottement.
15. Retirez le connecteur (D) de la moissonneuse-batteuse.
16. Alignez les pattes du connecteur (D) avec les fentes de la prise du module de flottement, puis poussez le connecteur mâle dans la prise. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

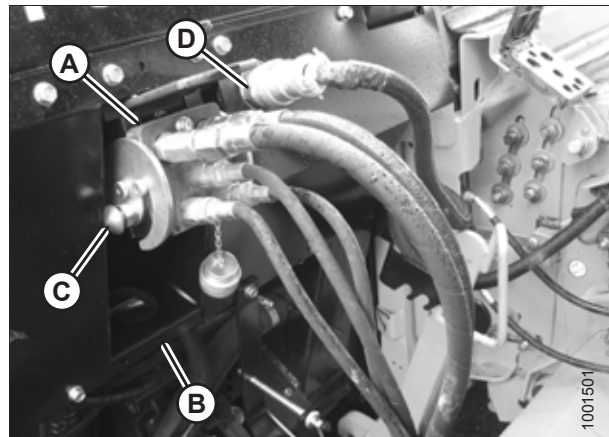


Figure 4.78: Connexions

17. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B)
18. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

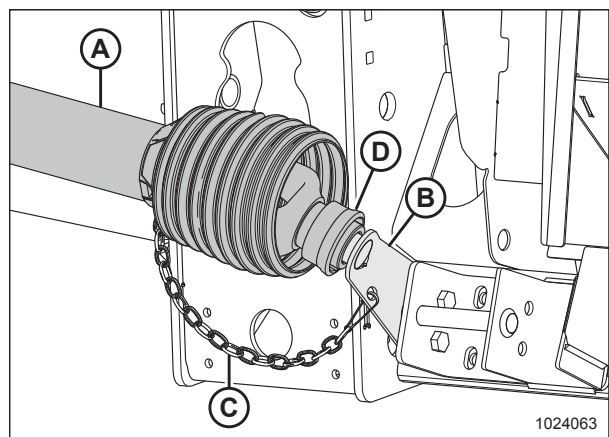


Figure 4.79: Transmission rangée à sa place

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

19. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité du boîtier de transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

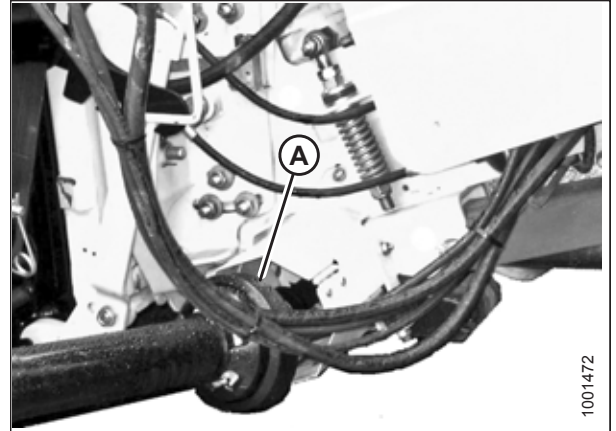


Figure 4.80: Transmission et arbre de sortie

20. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

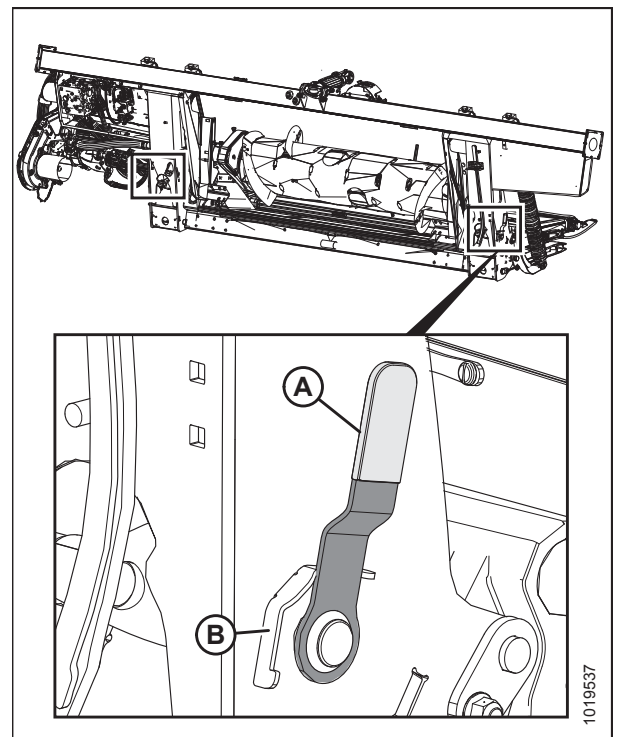


Figure 4.81: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

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

DANGER

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

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88*.

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 91*.

3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).
4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

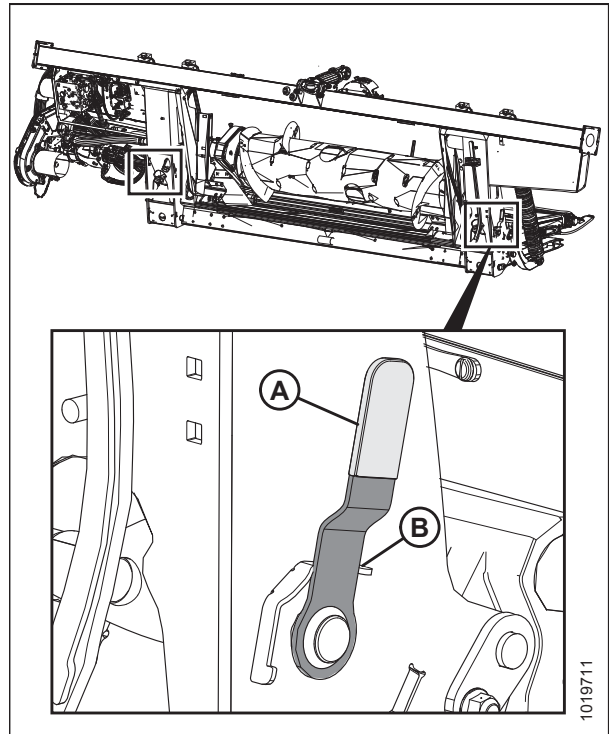


Figure 4.82: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

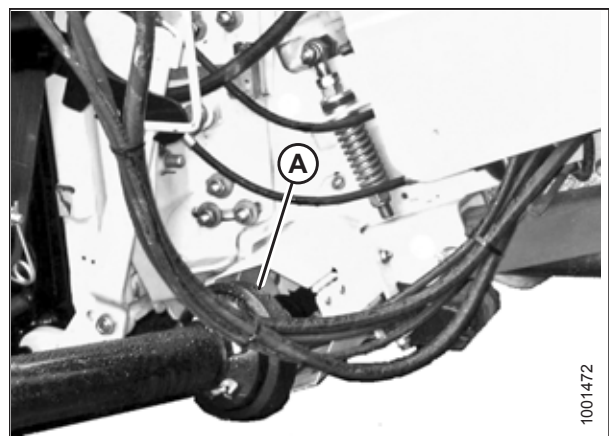


Figure 4.83: Transmission

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.
6. Attachez la chaîne de sécurité (E) au support (B)

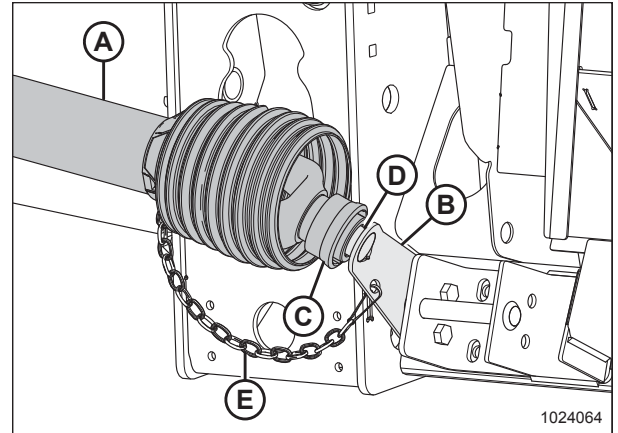


Figure 4.84: Transmission

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

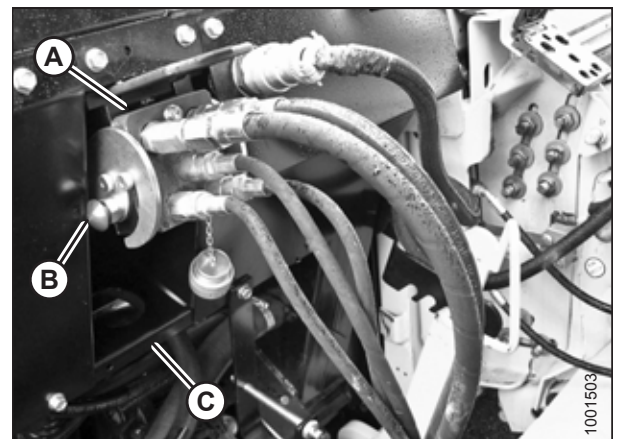


Figure 4.85: Raccords du module de flottement

8. Poussez la poignée (A) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) se détache. Fermez le capot.

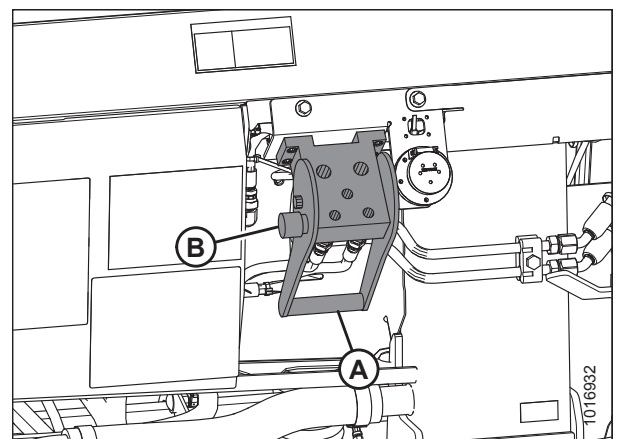


Figure 4.86: Prises du module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

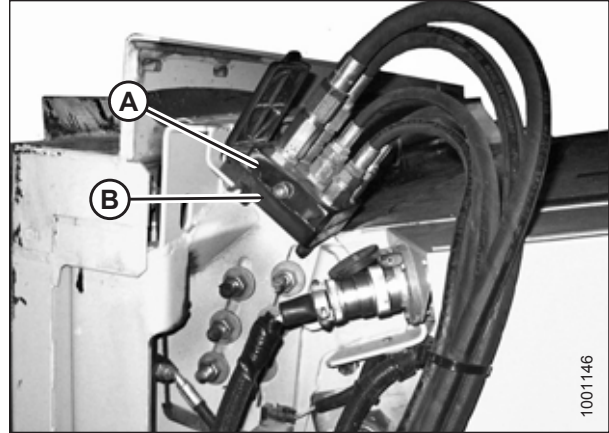


Figure 4.87: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

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

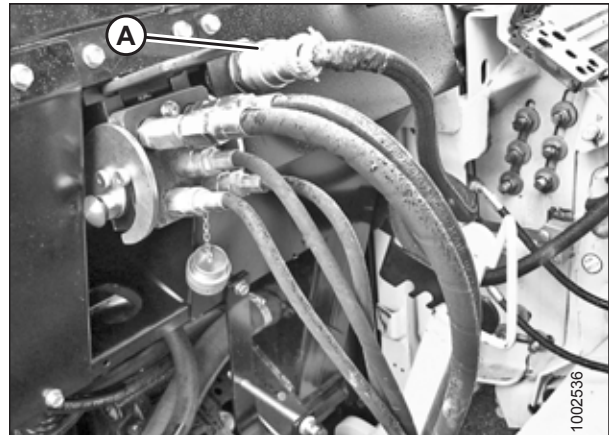


Figure 4.88: Raccordements du module de flottement

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

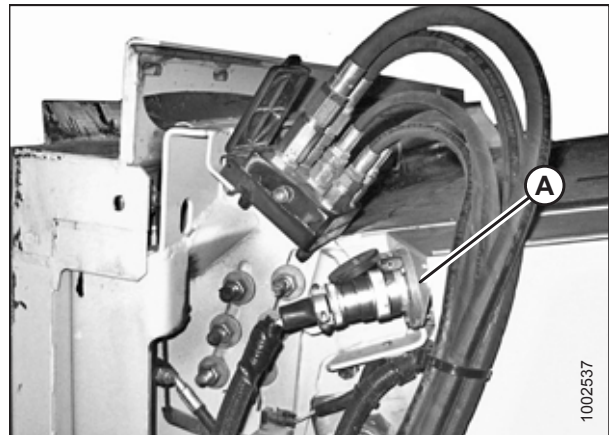


Figure 4.89: Coupleurs de moissonneuse-batteuse

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

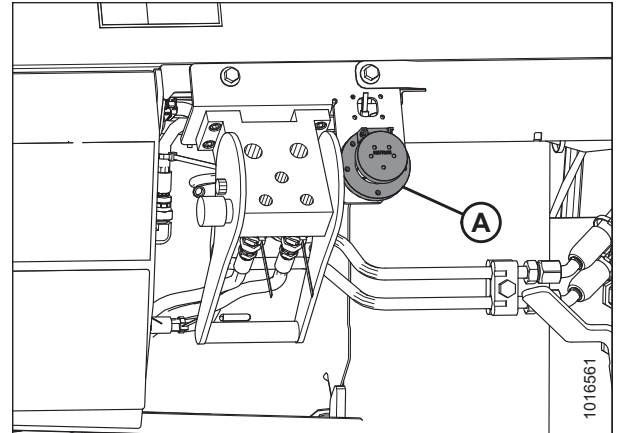


Figure 4.90: Prises du module de flottement

13. Levez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement ou du convoyeur (C).

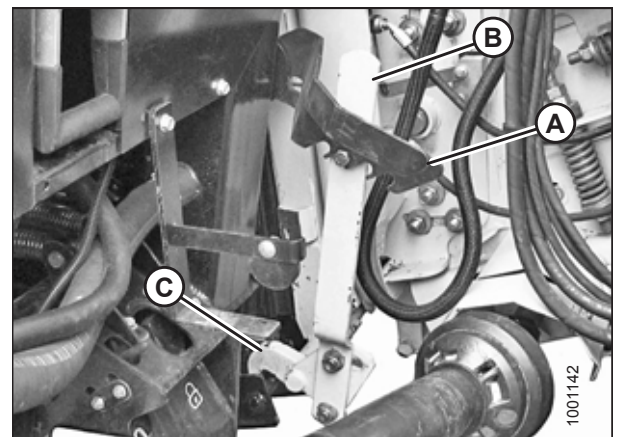


Figure 4.91: Verrous du convoyeur

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

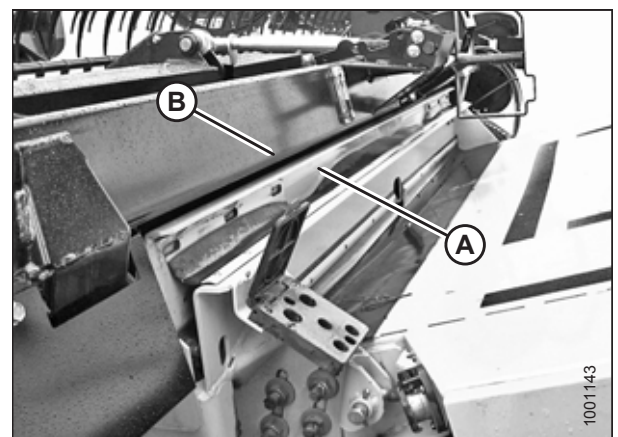


Figure 4.92: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.6.3 Déflecteurs d'alimentation CR

Pour moissonneuses-batteuses New Holland uniquement : Des déflecteurs d'alimentation courts ont été installés à l'usine sur le module de flottement afin d'améliorer l'alimentation dans le convoyeur. Enlevez les déflecteurs d'alimentation si nécessaire. Consultez [5.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 507](#).

Des kits d'alimentation longs sont prévus pour les moissonneuses-batteuses à convoyeur étroit et peuvent être installés en remplacement des déflecteurs d'alimentation courts.

Taille du convoyeur	Taille du kit d'alimentation	Référence MacDon
1 250 à 1 350 mm (49 à 65 po)	Court : 200 mm (7-7/8 po)	MD no 213613, 213614
1 100 mm (43-1/2 po) et moins	Long : 325 mm (12-13/16 po)	MD no 213592, 213593

4.7 Attelage et détachement de la plateforme du module de flottement

Ces procédures d'attelage ou de détachement sont les mêmes pour toutes les marques et modèles de moissonneuses-batteuses. Les plateformes peuvent être fixées au module de flottement à partir des configurations Travail ou Transport.

Les procédures du présent manuel exigent que le module de flottement reste attaché à la moissonneuse-batteuse. Attachez ou détachez le module de flottement uniquement lorsque vous effectuez les tâches suivantes :

- retirez la plateforme pour l'utiliser sur une andaineuse
- changez les plateformes
- effectuez certaines tâches de maintenance

4.7.1 Attelage de la plateforme au module de flottement

Les plateformes série D1 peuvent être attachées au module de flottement à partir de la configuration de travail ou de transport.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Les roues stabilisatrices ou de transport à faible vitesse peuvent servir à soutenir la plateforme. Consultez [Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 88](#).

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

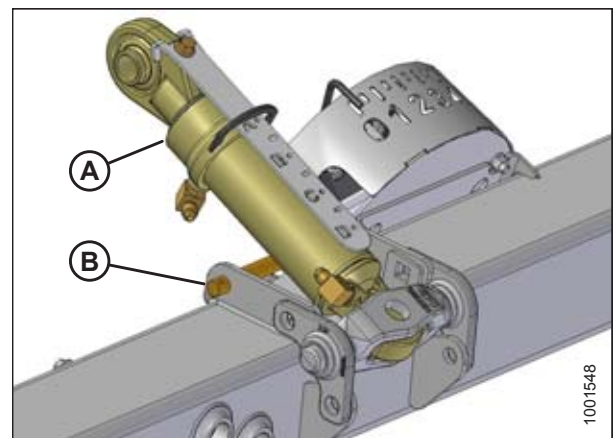


Figure 4.93: Vérin d'inclinaison

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

- Retirez la bague (A) de la goupille (B), puis les goupilles des étauçons de la plateforme au niveau de

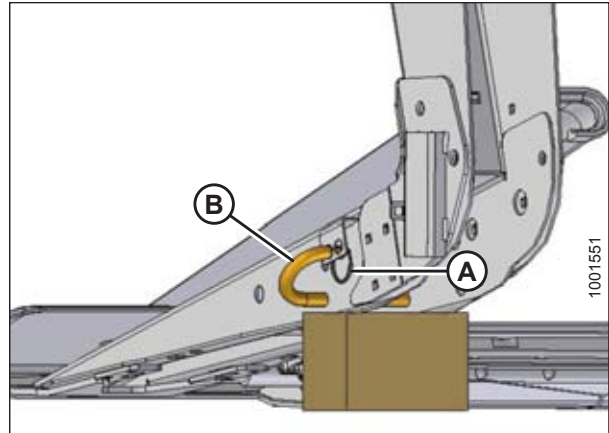


Figure 4.94: Plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série D1 – Bloc sous l'étauçon

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

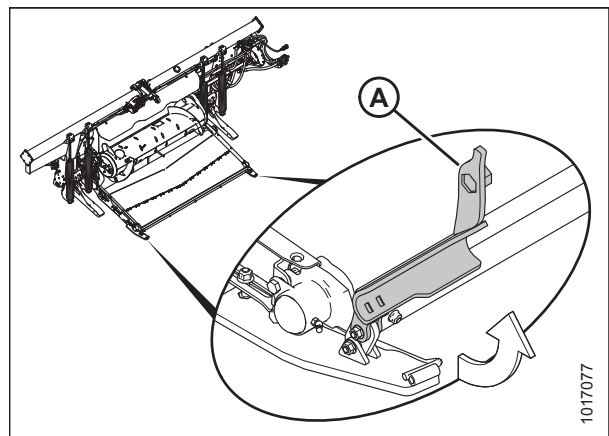


Figure 4.95: Loquet

ATTENTION

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

- Démarrez le moteur et abaissez le convoyeur de la moissonneuse-batteuse de façon à ce que les bras (A) du module de flottement soient alignés avec les étauçons de la plateforme (B).
- Avancez lentement en maintenant l'alignement entre les bras (A) du module de flottement et les étauçons (B) de la plateforme.
- Maintenez les bras (A) du module de flottement juste sous les étauçons (B) de la plateforme pour vous assurer que les étauçons du module de flottement soient correctement placés dans les supports du vérin d'inclinaison de la plateforme en position (C).

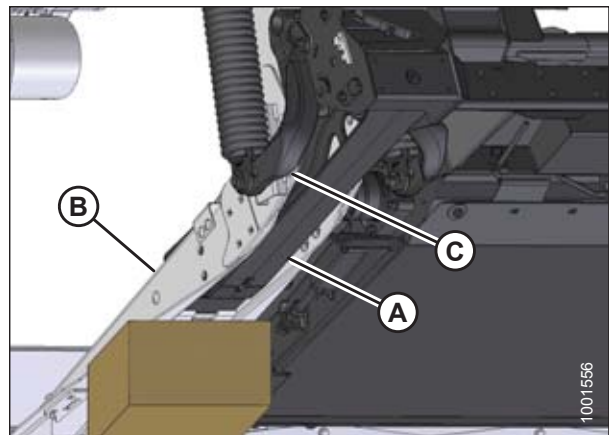


Figure 4.96: Partie inférieure du module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

IMPORTANT:

Maintenez les flexibles hydrauliques propres afin d'éviter de les endommager en conduisant la plateforme.

7. Conduisez lentement jusqu'à ce que les bras (A) du module de flottement touchent les butées sur les étançons (C).
8. Réglez la longueur du vérin d'inclinaison (A) avec l'angle de la plateforme hydraulique pour aligner approximativement l'œil (B) du vérin d'inclinaison avec le trou dans le support de la plateforme.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

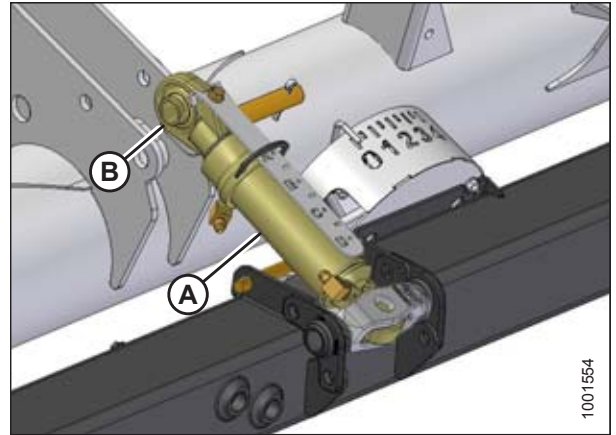


Figure 4.97: Vérin d'inclinaison

10. Raccordez le vérin d'inclinaison comme suit :
 - a. Retirez la goupille (B) du support (C), puis le support sous le vérin d'inclinaison (A).
 - b. Installez la goupille (B) dans le support (C) du vérin d'inclinaison, puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant.

ATTENTION

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

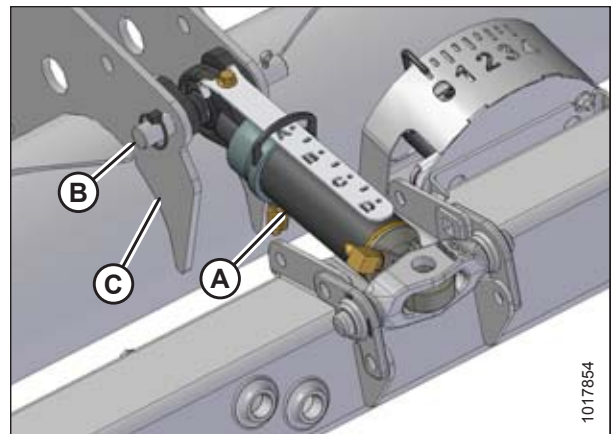


Figure 4.98: Vérin d'inclinaison

ATTENTION

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

11. Démarrez le moteur et levez doucement le module de flottement, en veillant à ce que les étançons de celui-ci s'enclenchent dans ceux de la plateforme.
12. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Enclenchez les supports de sécurité sur la moissonneuse-batteuse.

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

14. Remettez la goupille (B) dans les étauçons de la plateforme et fixez-la avec la bague (A).

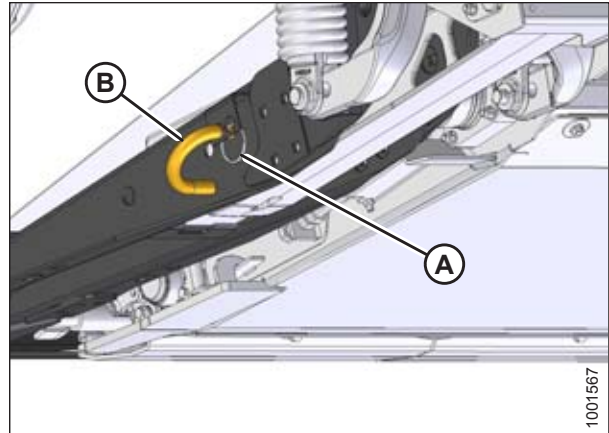


Figure 4.99: Étauçon de la plateforme

15. Faites correspondre les couleurs des attaches de câbles et branchez le système hydraulique (A) du rabatteur à l'extrémité droite du module de flottement.

NOTE:

Si un multicoupleur en option est installé sur le système hydraulique du rabatteur, soulevez la poignée du module de flottement et placez le coupleur sur la prise du module de flottement. Baissez la poignée pour verrouiller le coupleur.

ATTENTION

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

16. Retirez les verrous des vérins de levage, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'au sol. Ajustez l'angle de la plateforme au réglage les plus aigu (vérin d'inclinaison le plus long).
17. Levez complètement le rabatteur.
18. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
19. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

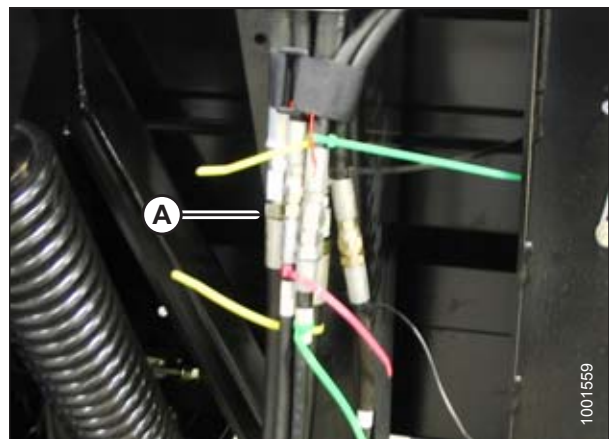


Figure 4.100: Système hydraulique du rabatteur

⚠ AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

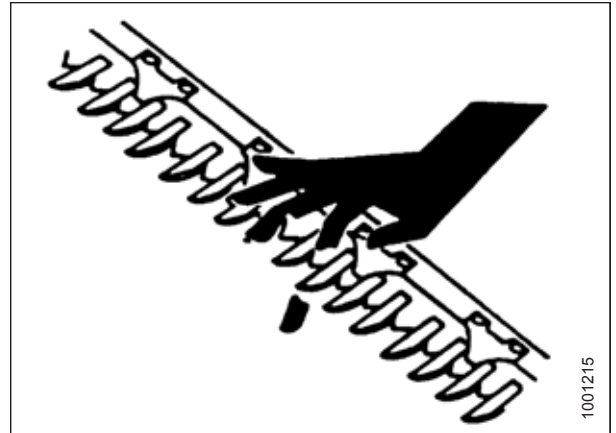


Figure 4.101: Risque lié à la barre de coupe

20. Retirez la vis (A) ainsi que l'écrou et le boulon (B) des deux côtés de l'ouverture pour pouvoir fixer le tablier du module de flottement.
21. Tournez le loquet (C) vers l'avant et vers le bas pour enclencher le tube du bac à pierres.

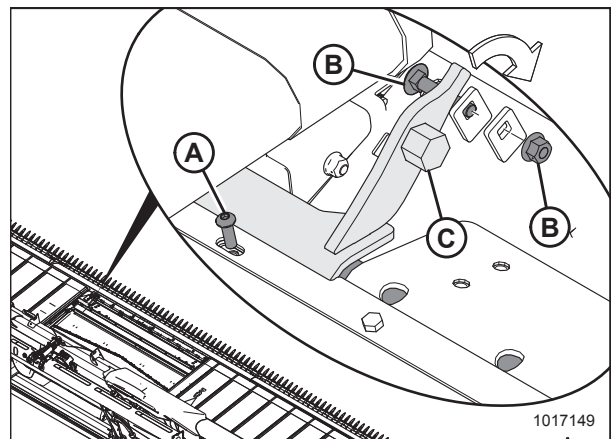


Figure 4.102: Loquet du module de flottement

22. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et lever légèrement le tablier d'alimentation. Installez l'écrou et le boulon (B) pour verrouiller la position du loquet.
23. Installez la vis (A).
24. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

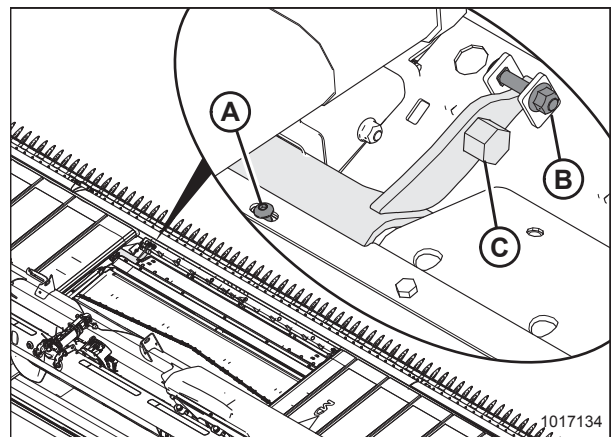


Figure 4.103: Loquet du module de flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

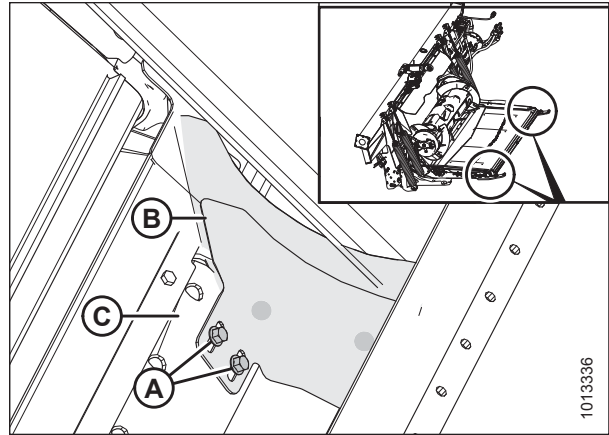


Figure 4.104: Remplisseuses

26. Faites correspondre les couleurs des attaches de câbles puis, branchez le système hydraulique d'entraînement de couteau et de tapis (A).
27. Raccordez le connecteur électrique (B) comme suit :
- Retirez le capot e la prise. Assurez-vous que celui-ci est propre et en parfait état.
 - Alignez les pattes du connecteur avec les fentes de la prise, poussez le connecteur dans la prise, puis tournez le collier du connecteur pour le verrouiller.
 - Fixez le capot au capot d'accouplement sur le faisceau de câbles de la moissonneuse-batteuse.

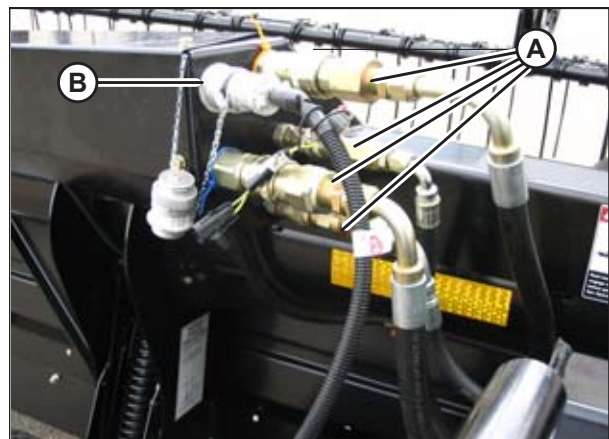


Figure 4.105: Raccordements de la plateforme

28. Branchez les raccords rapides (le cas échéant) comme suit :
- Retirez les capots (le cas échéant) des prises et des extrémités des flexibles.
 - Vérifiez les connecteurs et nettoyez-les si nécessaire.
 - Poussez le connecteur (A) de flexibles sur la prise (B) d'accouplement jusqu'à ce que collier s'enclenche sur celui-ci en position de verrouillage.

NOTE:

Assurez-vous que les flexibles sont loin de la transmission et de la structure adjacente.

NOTE:

Il n'est pas nécessaire de purger le système en desserrant les raccords.

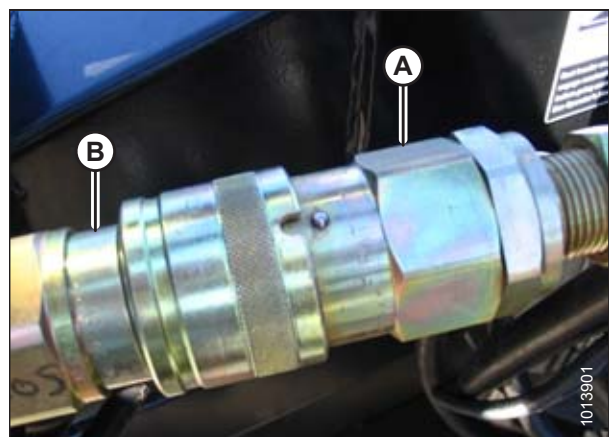


Figure 4.106: Couplage de raccord rapide

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

29. Vérifiez le flottement et confirmez que la plateforme est à niveau. Reportez-vous aux sections suivantes :

- *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 95*
- *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 315*

ATTENTION

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

30. Démarrez la moissonneuse-batteuse et effectuez les inspections suivantes :

- Levez et abaissez le rabatteur pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.
- Faites fonctionner la plateforme pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.

31. Vérifiez l'absence de fuites.

4.7.2 Détachement de la plateforme du module de flottement

DANGER

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

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

ATTENTION

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

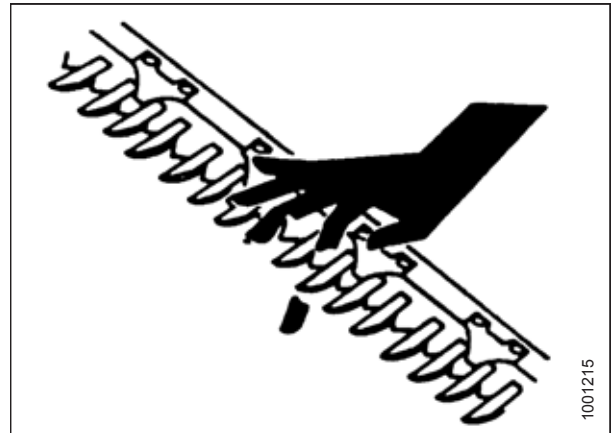


Figure 4.107: Risque lié à la barre de coupe

1. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme.
2. Augmentez l'écartement sous le tapis d'alimentation du module flottant en inclinant la plateforme jusqu'à ce que le vérin (B) soit complètement prolongé et que l'indicateur (A) soit en position D.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

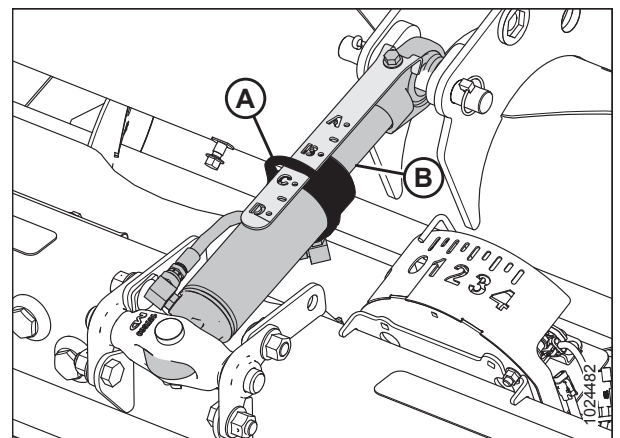


Figure 4.108: Vérin d'inclinaison

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

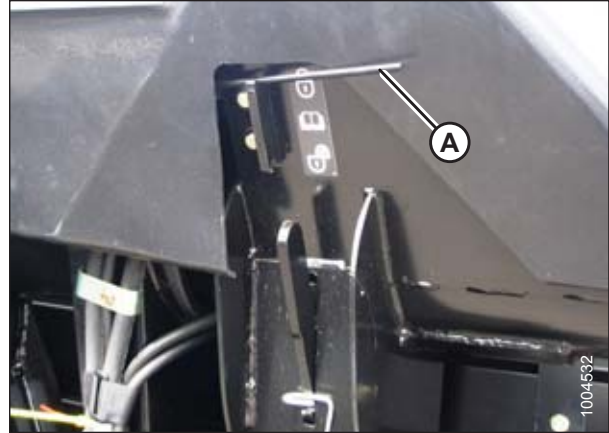


Figure 4.109: Verrou de l'aile

- Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de verrouillage (B).

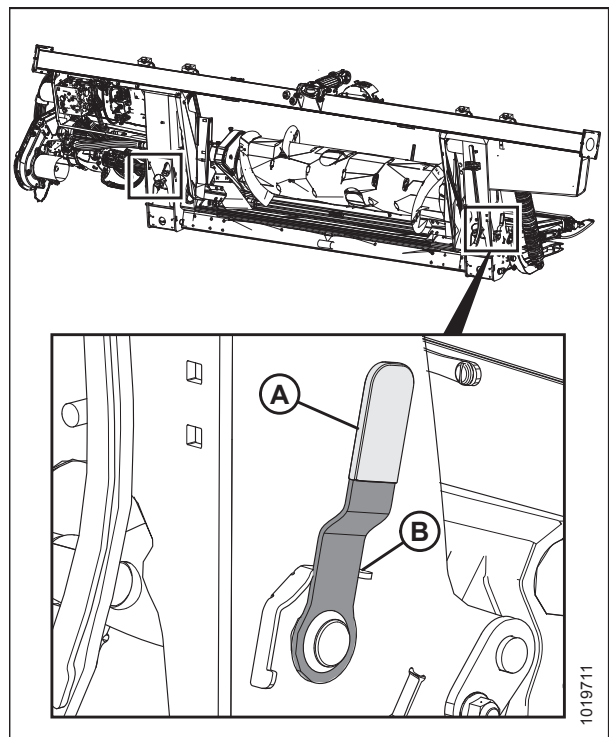


Figure 4.110: Verrouillage du flottement

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

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

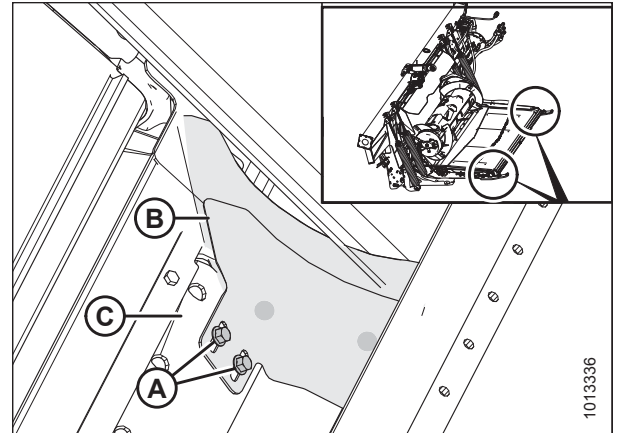


Figure 4.111: Replisseuses

9. Enlevez la vis (A).
10. Retirez l'écrou de 9/16 po du boulon (C).
11. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et levez légèrement le tablier d'alimentation pour retirer le boulon (B).
12. Tournez le loquet (C) vers le haut et vers l'arrière pour abaisser le tablier du module de flottement et dégager le tube du bac à pierres.
13. Réinstallez la vis (A).
14. Répétez la procédure pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

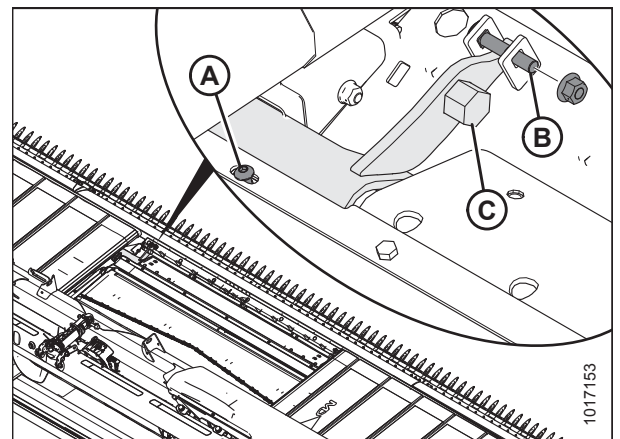


Figure 4.112: Loquet du module de flottement

ATTENTION

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

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

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

17. Retirez la bague (A) de la goupille (B), puis les goupilles des étauçons de la plateforme au niveau de l'ouverture d'expulsion.

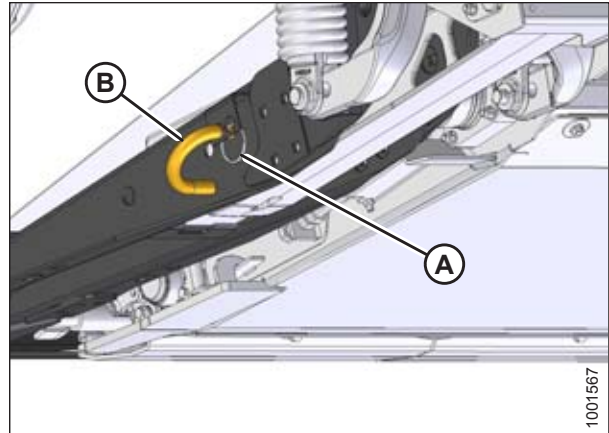


Figure 4.113: Étauçon de la plateforme

18. Placez un bloc de 150 mm (6 po) sous la chandelle (A) pour faciliter la déconnexion du vérin d'inclinaison.
19. Dégagez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'à ce que la chandelle repose sur le bloc ou que les roues stabilisatrices soient au sol.

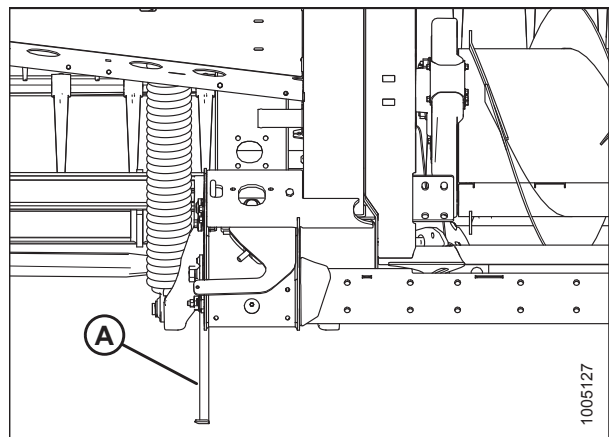


Figure 4.114: Chandelle

20. Déconnectez le vérin d'inclinaison hydraulique comme suit :
- Retirez la goupille à anneau rabattant et l'axe de chape (A), puis soulevez le vérin d'inclinaison (B) du support.
 - Remettez l'axe de chape (A), puis fixez-le avec la goupille fendue.

NOTE:

Il peut être nécessaire d'élever ou d'abaisser le convoyeur pour ajuster la longueur du vérin d'inclinaison et retirer l'excès de charge sur celui-ci.

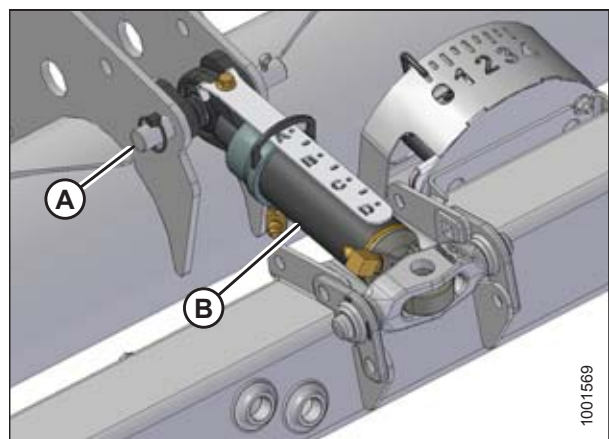


Figure 4.115: Vérin d'inclinaison hydraulique

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

21. Déconnectez les flexibles hydrauliques (A) du tapis et du couteau. Rebouchez les flexibles immédiatement pour éviter les fuites d'huile.
22. Rangez et fixez les flexibles sur le châssis du module de flottement.
23. Débranchez le connecteur électrique (B) en tournant le collier dans le sens antihoraire, puis en tirant sur le connecteur pour le dégager.
24. Rangez et fixez les flexibles et le connecteur électrique sur le module de flottement.



Figure 4.116: Raccordements de la plateforme

NOTE:

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

25. Débranchez les déconnexions rapides (le cas échéant) comme suit :
 - a. Alignez la fente (A) du collier avec la goupille (B) du connecteur.
 - b. Poussez le collier vers la goupille et tirez le connecteur pour le dégager.
 - c. Placez les bouchons ou capuchons sur les extrémités des flexibles (le cas échéant).

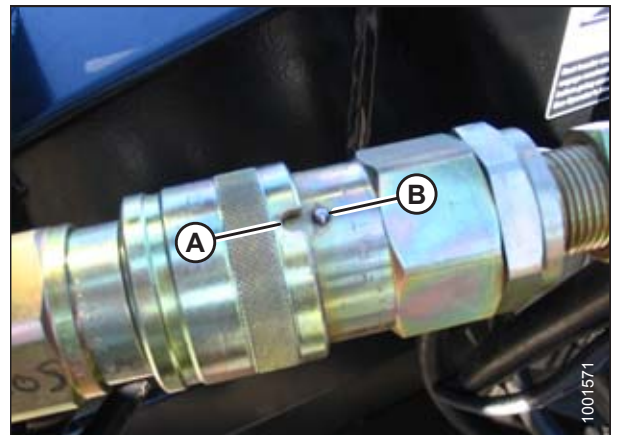


Figure 4.117: Couplage de raccord rapide

NOTE:

Si des attaches en plastique colorées manquent, remplacez-les avant de débrancher les tuyaux.

26. Débranchez le système hydraulique (A) du rabatteur. Rebouchez les flexibles immédiatement pour éviter les fuites d'huile.

NOTE:

Si le multicoupleur en option est installé pour le système hydraulique du rabatteur, appuyez sur le bouton du côté, élevez la poignée du module de flottement et retirez le coupleur.

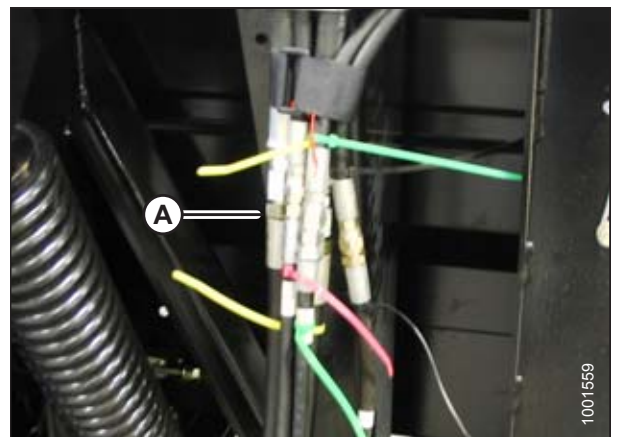


Figure 4.118: Système hydraulique du rabatteur

ATTELAGE/DÉTELAGE DE LA PLATEFORME

27. Rangez et fixez les flexibles et le connecteur électrique sur le module de flottement(A) comme indiqué.
28. Vérifiez que le plateau est sur le sol ou soutenu par les roues en mode de transport.

ATTENTION

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

29. Démarrez le moteur et reculez en ligne droite pour l'éloigner de la plateforme.
30. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
31. Remettez les goupilles (B) dans les étançons de la plateforme et fixez-la avec les bagues (A).

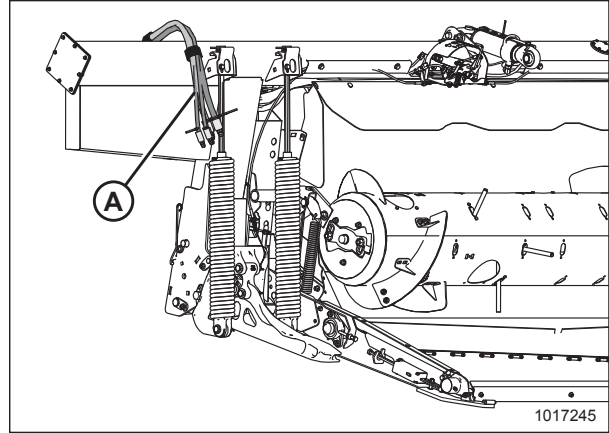


Figure 4.119: Rangement des flexibles

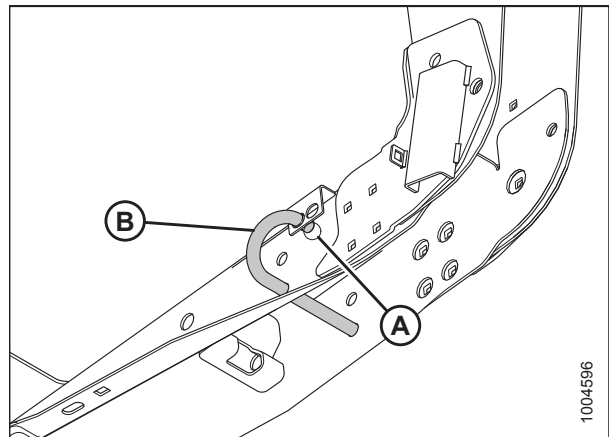


Figure 4.120: Étançon de la plateforme

Chapitre 5: Maintenance et entretien

Les instructions suivantes fournissent des informations sur l'entretien de routine de la plateforme. Les informations détaillées sur l'entretien sont contenues dans le manuel d'entretien technique disponible auprès de votre concessionnaire. Un catalogue des pièces est fourni dans l'étui du manuel en plastique à l'intérieur du capot du diviseur gauche de la plateforme.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#)) pour garder une trace de votre entretien programmé.

5.1 Préparation de la machine pour l'entretien

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, respectez les consignes de sécurité indiquées avant de réparer la plateforme ou d'ouvrir les capots d'entraînement.

1. Abaissez la plateforme complètement. Si vous devez réparer la plateforme en position relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Serrez le frein de stationnement.
4. Attendez que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.

5.2 Spécifications de maintenance

5.2.1 Installation d'un roulement étanche

1. Nettoyez l'arbre et apposez un revêtement antirouille.
2. Installez une bride (A), un roulement (B), une deuxième bride (C), et bloquez le collier d'arrêt (D).

NOTE:

La came de blocage se trouve sur un seul côté du roulement.

3. Installez les boulons (E) des brides. Ne serrez pas .
4. Positionnez l'arbre correctement et bloquez le collier d'arrêt à l'aide d'un poinçon. Bloquez le collier dans le sens de rotation de l'arbre et serrez la vis de réglage dans le collier.
5. Serrez les boulons (E) des flangettes.
6. Desserrez (d'un tour) les boulons des flangettes sur roulement correspondant et resserrez-les. Cela permettra au roulement de bien s'aligner.

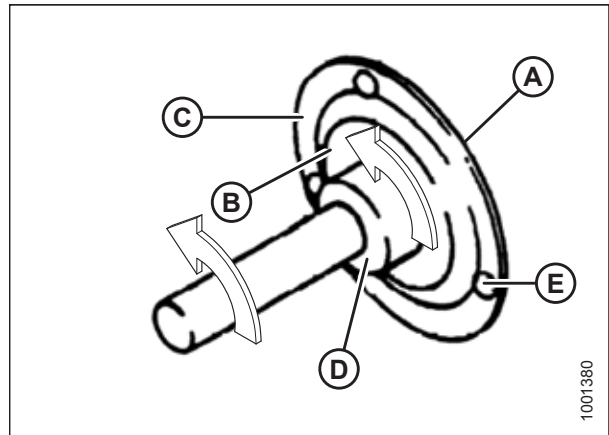


Figure 5.1: Roulement étanche

5.3 Exigences concernant l'entretien

Une maintenance régulière est la meilleure assurance contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le programme d'entretien, la durée de vie de votre machine s'allongera. Enregistrez les heures d'opération, utilisez le carnet d'entretien et conservez des copies de vos dossiers de maintenance (voir [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#)).

Les exigences de maintenance périodique sont organisées conformément aux intervalles d'entretien. Si un intervalle d'opération d'entretien indique plus d'un laps de temps, par exemple, 100 heures ou chaque année, procédez à l'entretien de la machine selon l'intervalle atteint en premier.

IMPORTANT:

Les intervalles recommandés sont définis pour des conditions moyennes. Rapprochez les entretiens en cas d'utilisation dans des conditions difficiles (poussière abondante, charges très lourdes, etc.).

Lors de l'entretien de la machine, reportez-vous à la section appropriée dans le chapitre « Maintenance et entretien » et utilisez uniquement les fluides et lubrifiants spécifiés. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.






ATTENTION

Suivez attentivement les consignes de sécurité. Reportez-vous à [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#) et à [1 Sécurité, page 1](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5.3.1 Plan/dossier de maintenance

Action :		✓ – Contrôler	⬇ – Lubrifier	▲ – Changer
	Relevé de compteur horaire			
	Date d'entretien			
	Entretien effectué par			
Première utilisation		Consultez 5.3.2 Inspection de rodage, page 399 .		
Fin de saison		Consultez 5.3.4 Entretien de fin de saison, page 400 .		
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)				
✓	Flexibles et conduites hydrauliques, voir 5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 401	REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.		
✓	Sections, doigts et rabatteurs des couteaux, voir 5.8 Couteau, page 447	REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.		
✓	Pression des pneus, voir 5.15.3 Vérification de la pression des pneus, page 574	REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.		
25 heures				
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir 5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 418	REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.		
⬇	Têtes de couteau, voir Toutes les 25 heures, page 402	REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.		
50 heures ou annuellement				
⬇	Roulements des rouleaux du tapis, voir 5.12.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme, page 517			
⬇	Transmission et principes universels de transmission, voir Toutes les 50 heures, page 403			
⬇	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir Toutes les 50 heures, page 403			
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), voir Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 471			
100 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)				
✓	Dégagement du transporteur à vis au plancher et au tapis d'alimentation, voir			

5.3.2 Inspection de rodage

Une inspection de rodage comprend la vérification des courroies, des fluides et un contrôle général de la machine pour tout matériel desserré ou d'autres éléments de préoccupation. Les inspections de rodage permettent à tous les composants de fonctionner pendant une longue période sans entretien ni remplacement. La période de rodage est constituée des 50 premières heures de fonctionnement après le démarrage initial de la machine.

Cas d'inspection	Élément	Reportez-vous à
5 minutes	Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir (vérifiez après la première utilisation et après que les tuyaux hydrauliques aient été remplis avec de l'huile).	<i>5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 418</i>
5 heures	Recherchez toute visserie desserrée et serrez-la au couple requis.	<i>8.1 Spécifications des couples de serrage, page 605</i>
5 heures	Vérifiez la tension des courroies d'entraînement de couteau (vérifiez-la régulièrement pendant les 50 premières heures).	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés , page 474</i> • <i>Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées., page 480</i>
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis.	<i>5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 433</i>
10 heures	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau.	<i>Vérification des boulons de fixation, page 464</i>
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	<i>Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 417</i>
50 heures	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	<i>5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 421</i>
50 heures	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	<i>Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 471</i>
50 heures	Vérifiez la tension de la chaîne de la boîte de vitesses.	<i>5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, page 429</i>
50 heures	Vérifiez le réglage de la hauteur du tablier.	<i>5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 515</i>

5.3.3 Entretien d'avant-saison

Accomplissez les procédures suivantes au début de chaque saison d'opération :

ATTENTION

- Consultez ce manuel pour vous remémorer les recommandations de sécurité et d'opération.
 - Revoyez tous les autocollants de sécurité et autres sur la plateforme et notez les zones de danger.
 - Assurez-vous que tous les blindages et doigts sont correctement installés et fixés. Ne modifiez ni ne retirez jamais le matériel de sécurité.
 - Veillez à bien comprendre et à utiliser de façon sécuritaire toutes les commandes. Prenez connaissance des caractéristiques de capacité et de fonctionnement de la machine.
 - Assurez-vous de posséder la trousse de premiers secours et l'extincteur. Prenez connaissance de leur emplacement et de la façon de les utiliser.
1. Lubrifiez complètement la machine. Reportez-vous à la partie [5.3.6 Lubrification et entretien, page 402](#).
 2. Ajustez la tension des courroies d'entraînement. Reportez-vous à [Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés, page 474](#) ou .
 3. Effectuez toutes les tâches de maintenance annuelles. Consultez [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#).

5.3.4 Entretien de fin de saison

Accomplissez les procédures suivantes à la fin de chaque saison d'opération :

ATTENTION

N'utilisez jamais d'essence, de naphtha ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

ATTENTION

Couvrez la barre de coupe et les doigts de lamier pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme.
2. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez toujours la machine avec une bâche imperméable ou un autre matériau de protection.

NOTE:

Si la machine est entreposée à l'extérieur, retirez les tapis et rangez-les dans un endroit sombre et sec. Si vous ne retirez pas les tapis, rangez la plateforme après avoir abaissée la barre de coupe afin que l'eau et la neige ne s'accumulent pas sur les tapis. Le poids dû à l'accumulation d'eau et de neige, apporte une contrainte excessive sur les tapis et la plateforme.

3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. En cas de rangement à l'extérieur, attachez le rabatteur au châssis pour éviter toute rotation due au vent.
5. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
6. Relâchez les courroies d'entraînement.
7. Graissez soigneusement la plateforme, en laissant un excès de graisse sur les raccords pour éviter toute humidité sur les roulements.

- Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
- Lubrifiez le couteau. Voir la troisième de couverture pour les lubrifiants recommandés.
- Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
- 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.
- Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Consultez [8.1 Spécifications des couples de serrage, page 605](#).

5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques et quotidiennement pour détecter tout signe de fuite.

AVERTISSEMENT

- Prenez garde aux liquides à haute pression. Une fuite d'un tel liquide peut pénétrer dans la peau et provoquer des blessures graves. Relâchez la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques. Serrez tous les raccords avant d'appliquer la pression. Gardez les mains et le corps éloignés des trous d'aspersion et des buses qui projettent des liquides sous haute pression.
- Tout liquide injecté dans la peau doit être enlevé chirurgicalement dans les heures qui suivent par un médecin spécialisé dans ce type de blessure, car il existe un risque de gangrène.
- Utilisez un morceau de carton ou de papier pour rechercher les fuites.

IMPORTANT:

Maintenez les pointes et les raccords des coupleurs hydrauliques propres. L'entrée de poussière, de saleté, d'eau ou de corps étrangers dans le système est la principale cause d'endommagement du système hydraulique. Ne remplissez PAS tentez d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.



Figure 5.2: Risque lié à la pression hydraulique

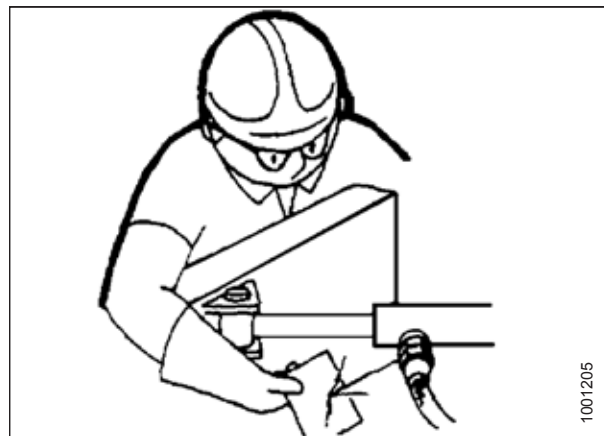


Figure 5.3: Test de fuites hydrauliques

5.3.6 Lubrification et entretien

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, avant d'effectuer l'entretien de la plateforme ou d'ouvrir les capots des entraînements, suivez les procédures indiquées dans la section [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#).

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni pour garder un suivi de la maintenance programmée. Consultez [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#).

Intervalles d'entretien

Toutes les 10 heures

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Couteau : Lubrifiez le couteau toutes les 10 heures ou quotidiennement, sauf dans des conditions sableuses.

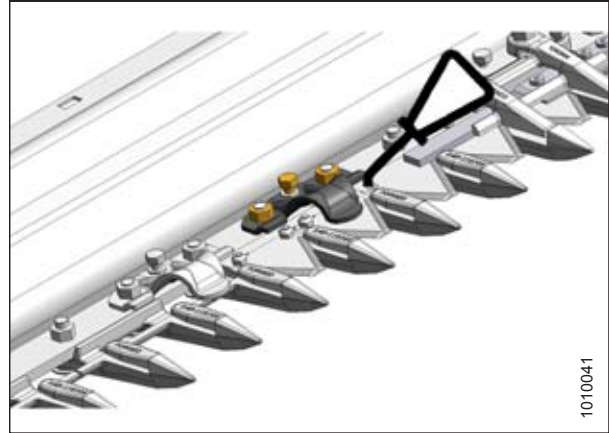


Figure 5.4: Lubrification du couteau

Toutes les 25 heures

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Tête de couteau : Lubrifiez la tête de couteau (A) toutes les 25 heures. Recherchez les signes de surchauffe sur les premiers doigts après le graissage. Si nécessaire, relâchez la pression en appuyant sur la bille du raccord graisseur.

IMPORTANT:

Une lubrification excessive de la tête de couteau exerce une pression sur le couteau, ce qui provoque le frottement contre les doigts, entraînant ainsi une usure excessive des pièces qui se touchent. Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. N'appliquez qu'un ou deux coups de gâchette de pompe à graisse mécanique (n'utilisez **PAS** de pompe à graisse électrique). S'il faut plus de six à huit coups de gâchette de pompe à graisse pour remplir la cavité, remplacez le joint de la tête de couteau. Consultez [5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 450](#).

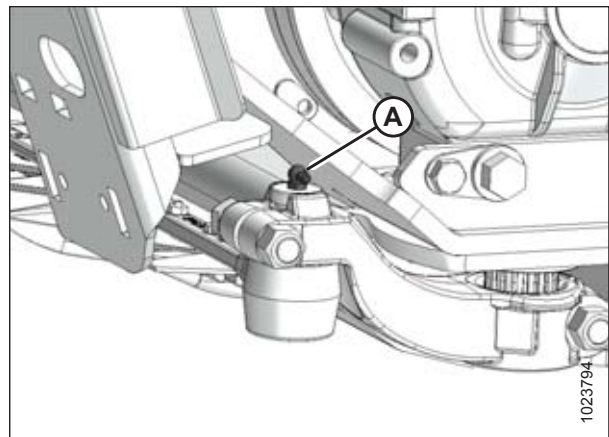
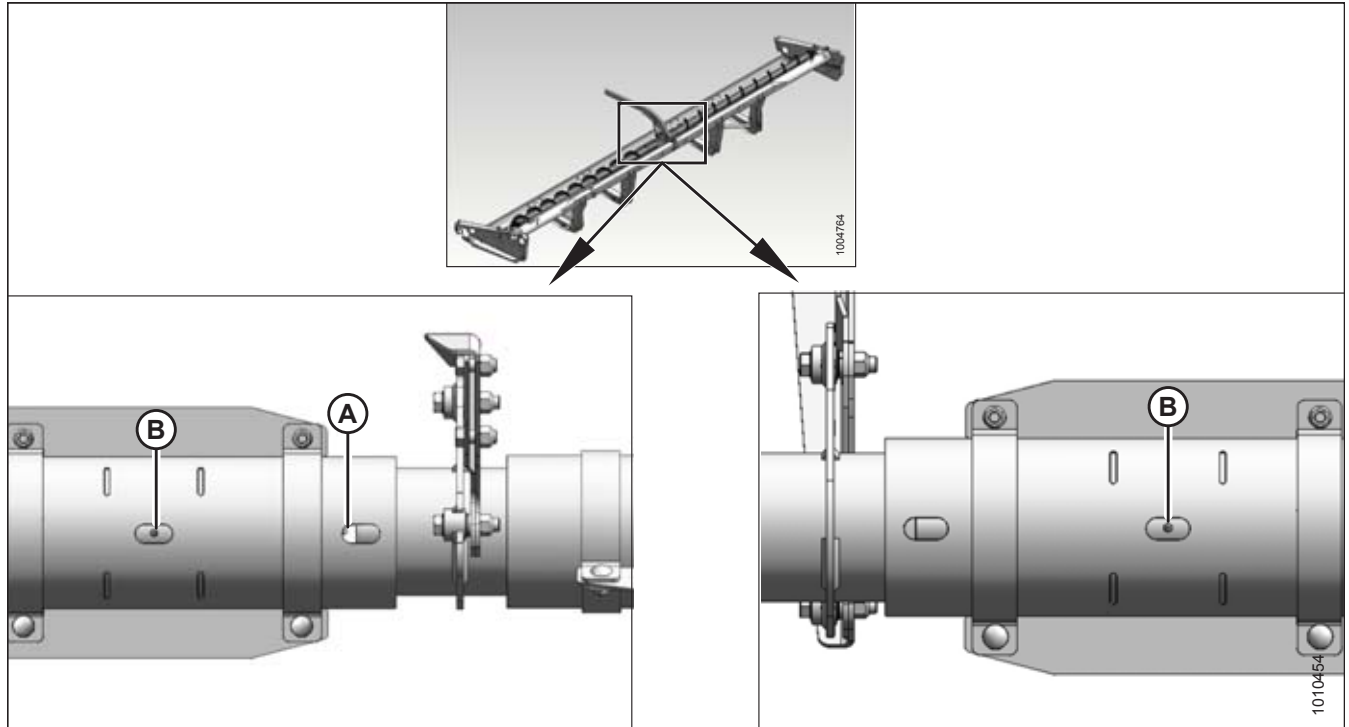


Figure 5.5: Toutes les 25 heures

Toutes les 50 heures

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Figure 5.6: Toutes les 50 heures



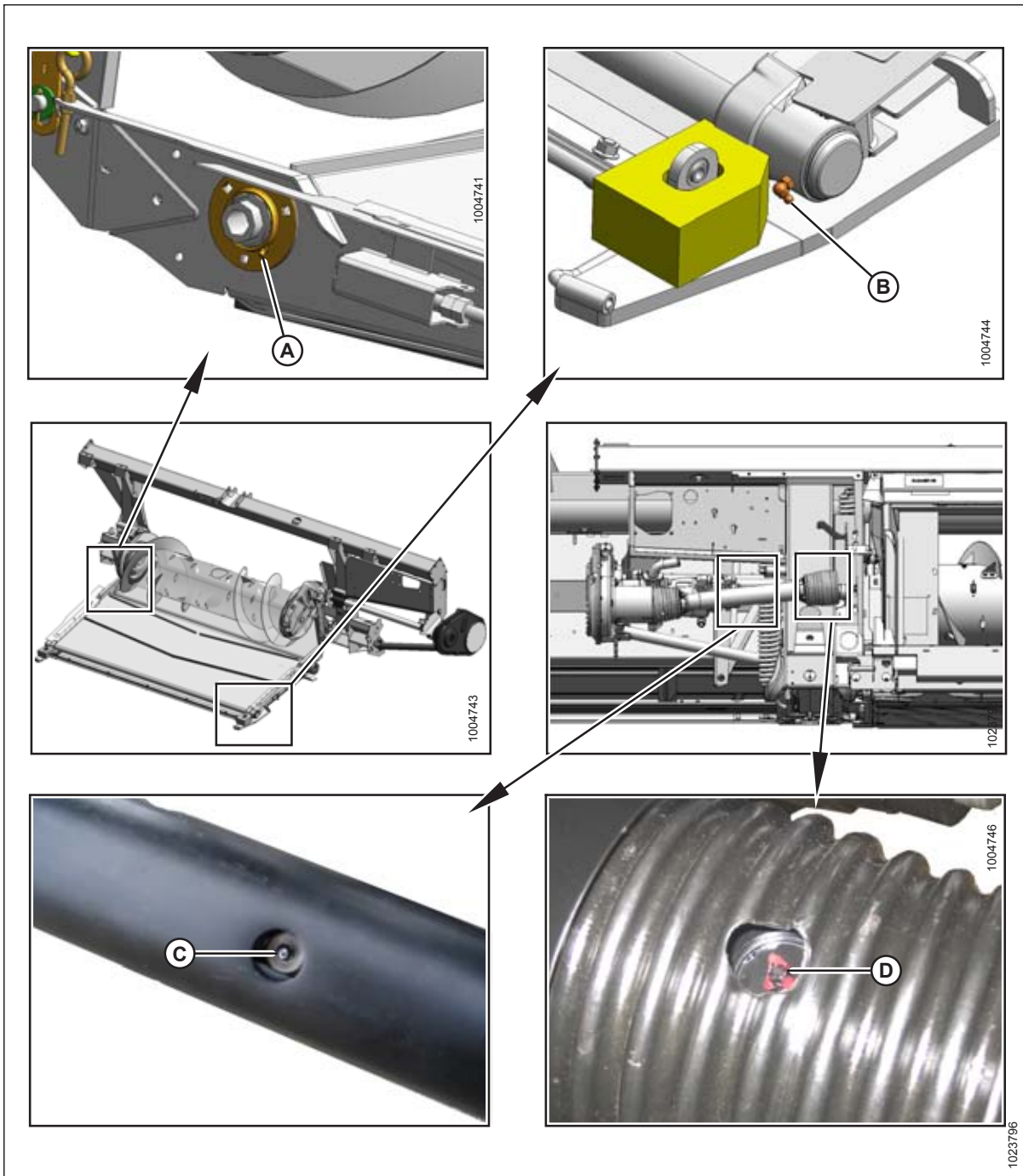
A - Cardan de transporteur à vis supérieur (VTS)⁵⁵

B - Roulement de la vis transversale supérieure (Deux points)⁵⁶

55. 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.

56. Utilisez de la graisse Performance pression extrême haute température (EP2) avec 1,5 à 5,0 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium.

Figure 5.7: Toutes les 50 heures



A – Roulement de rouleau d'entraînement
 C – Joint coulissant de transmission⁵⁷

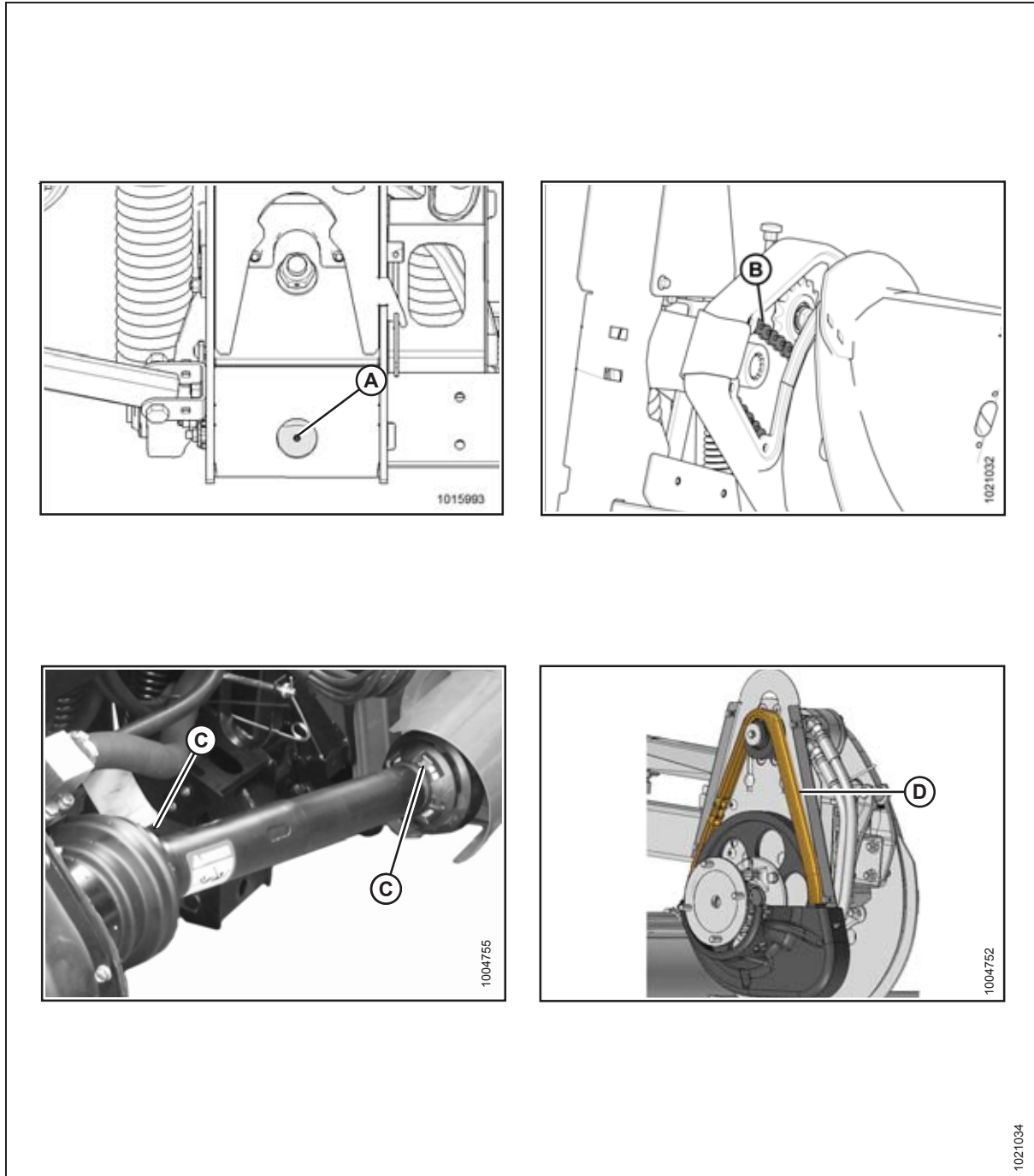
B – Roulement de rouleau libre (des deux côtés)
 D – Transmission universelle (Deux endroits)

57. Utilisez de la graisse avec des performances extrême-pression (EP2) et haute température avec 10 % max. de désulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

Toutes les 100 heures

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Figure 5.8: Toutes les 100 heures



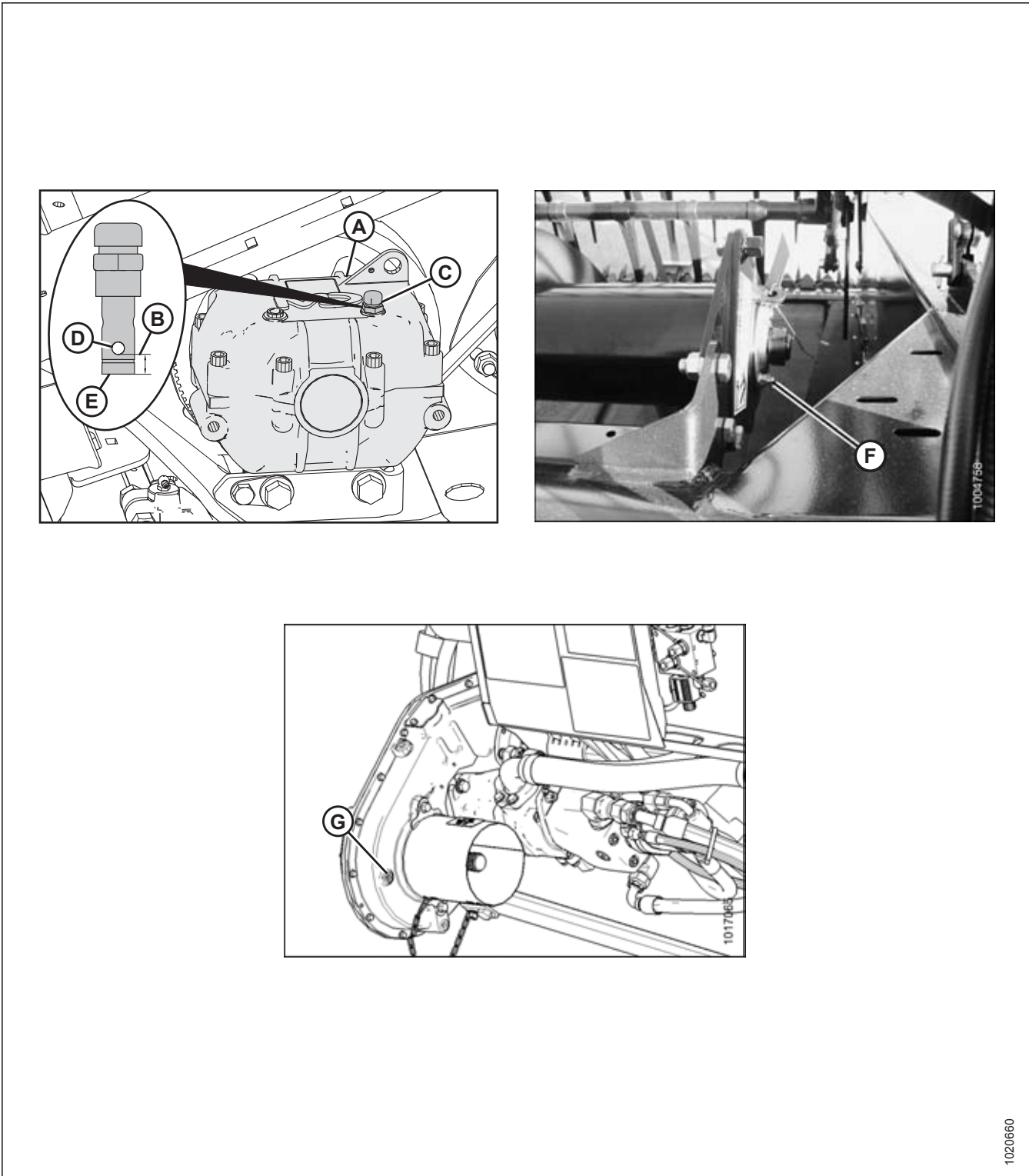
A - Pivot de flottement - gauche et droite

B - Chaîne d'entraînement du transporteur à vis. Reportez-vous à [Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 414](#)

C - Protection de la transmission (Deux endroits)

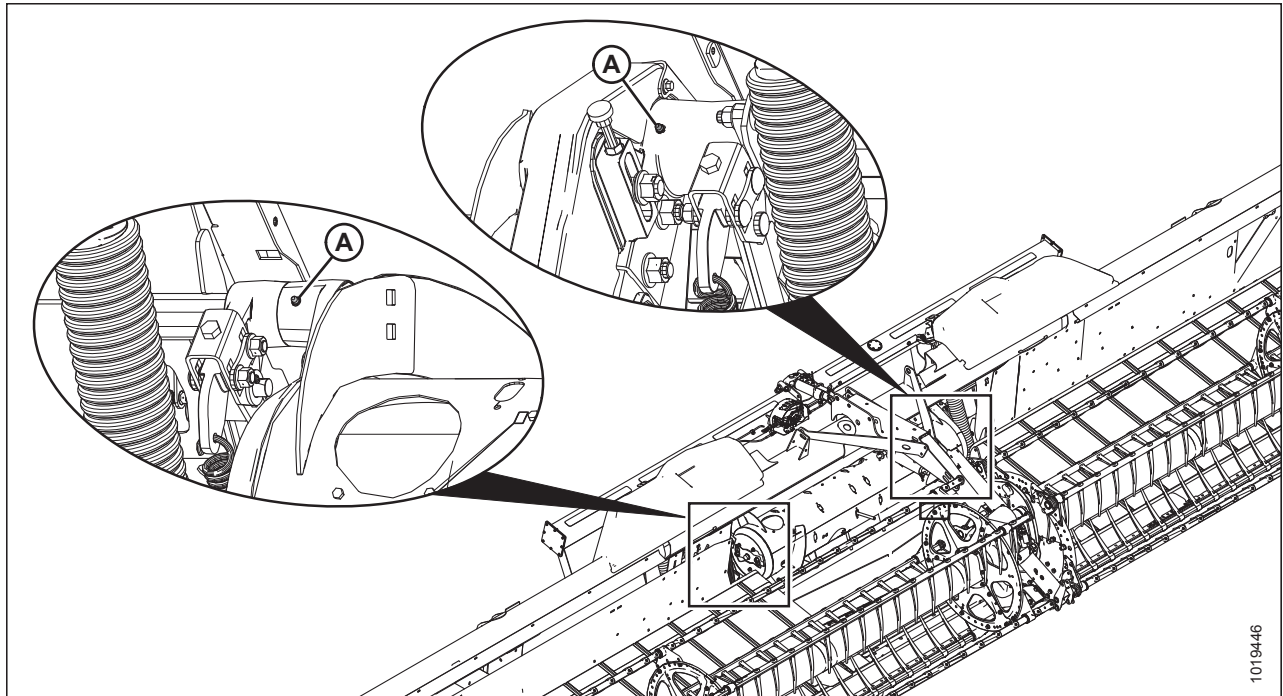
D - Chaîne d'entraînement du rabatteur – Un endroit. Reportez-vous à [Lubrification de la chaîne d'entraînement – Rabatteur double, page 411](#)

Figure 5.9: Toutes les 100 heures



A - Boîtier d'entraînement de 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 Reportez-vous à la partie *Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme*, page 416

Figure 5.10: Toutes les 100 heures

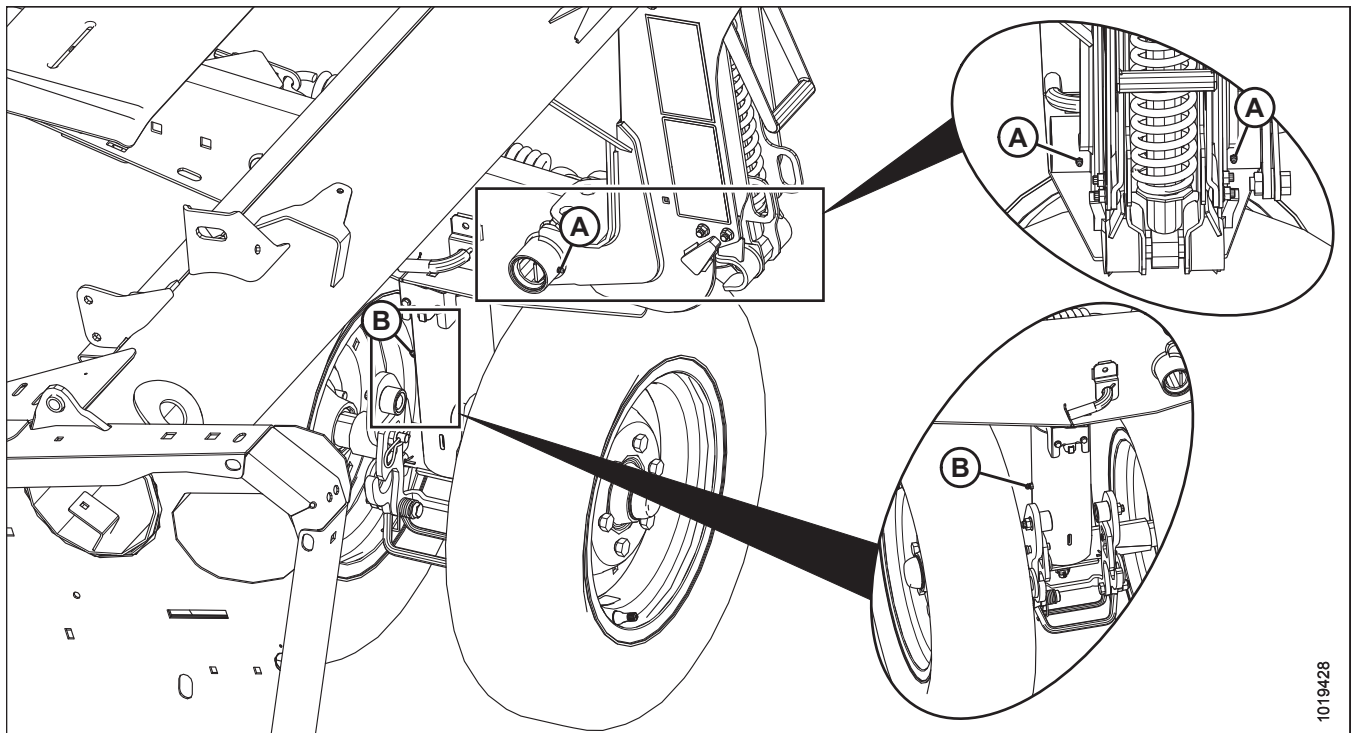


1019446

A – Pivots de la vis

Toutes les 250 heures

Figure 5.11: Toutes les 250 heures



1019428

A - Pivot roue/châssis (avant et arrière) – Les deux côtés

B - Pivot de la roue avant (un endroit)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Changez le filtre à huile (A) après les 250 premières heures de fonctionnement. Reportez-vous à [5.4.4 Remplacement du filtre à huile](#), page 421 pour obtenir des instructions.

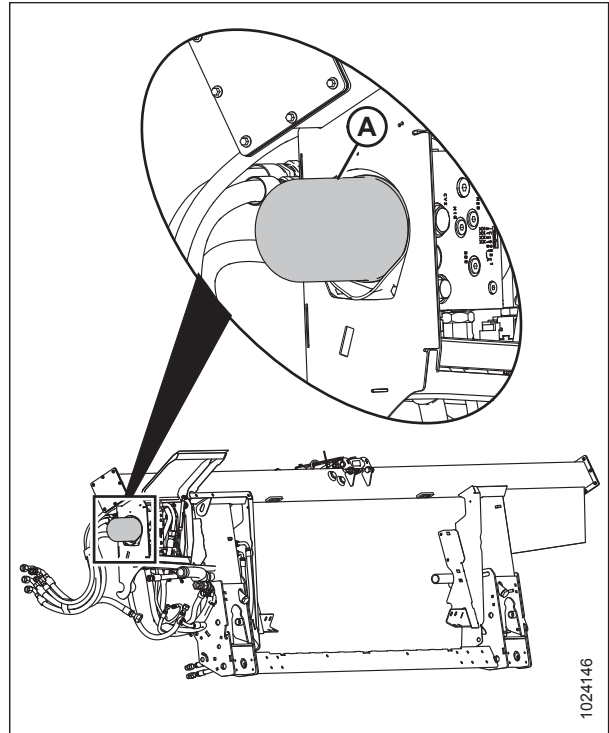


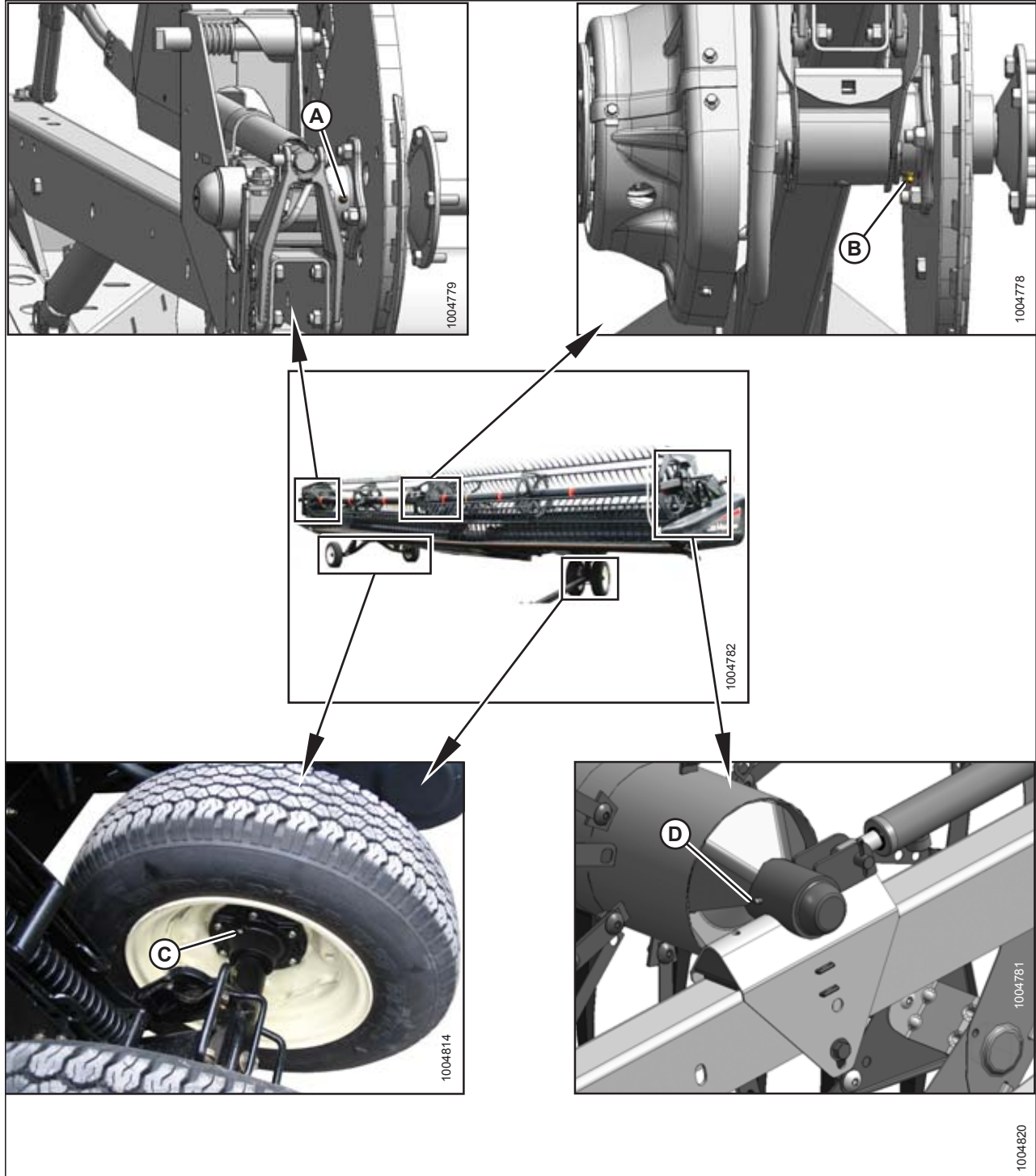
Figure 5.12: Toutes les 250 heures

1024146

Toutes les 500 heures

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Figure 5.13: Toutes les 500 heures



A - Roulement droit du rabatteur (un endroit)
C - Roulements de roue (quatre endroits)

B - Roulement central du rabatteur (un endroit)
D - Roulement gauche du rabatteur (un endroit)

Procédure de graissage

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants comportant une pompe à graisse et l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement. Les autocollants indiquant les points de graissage sont situés sur la plateforme et sur le côté droit du module de flottement.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni pour garder un suivi de la maintenance programmée. Consultez [5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 396](#).

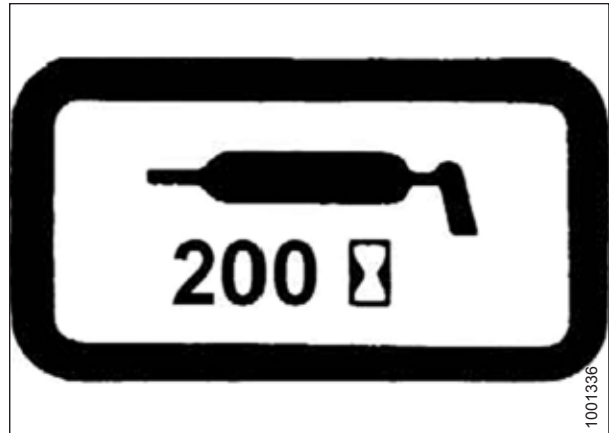


Figure 5.14: Autocollant des intervalles de graissage

1. Essayez le graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter d'injecter de la saleté et de la poussière.

IMPORTANT:

Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

2. Injectez de la graisse dans le graisseur avec une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse en déborde. (sauf indication contraire).
3. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre.
4. Remplacez les graisseurs lâches ou cassés immédiatement.
5. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.
6. Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

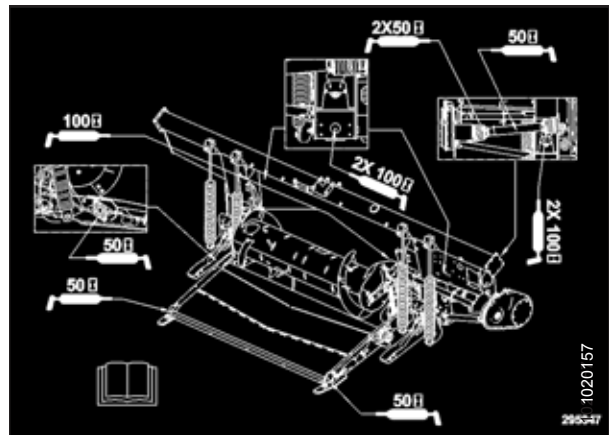


Figure 5.15: Autocollant indiquant les points dégraissage

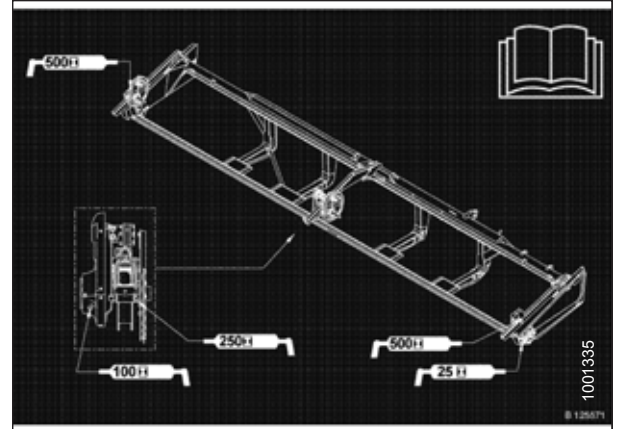


Figure 5.16: Autocollant indiquant les points de graissage sur la plateforme à couteau simple

Lubrification de la chaîne d'entraînement – Rabatteur double

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. 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).

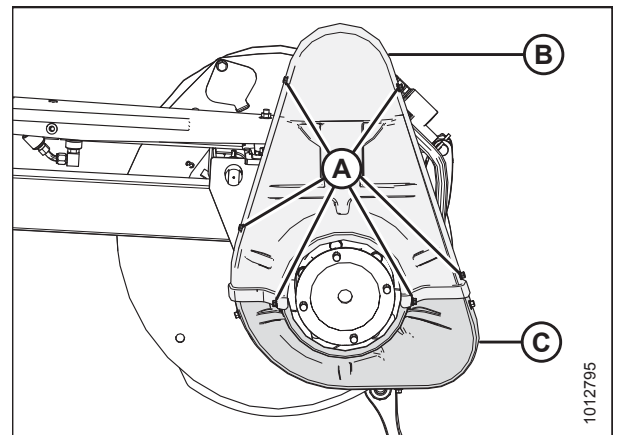


Figure 5.17: Capot d'entraînement – Rabatteur double

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Retirez les trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

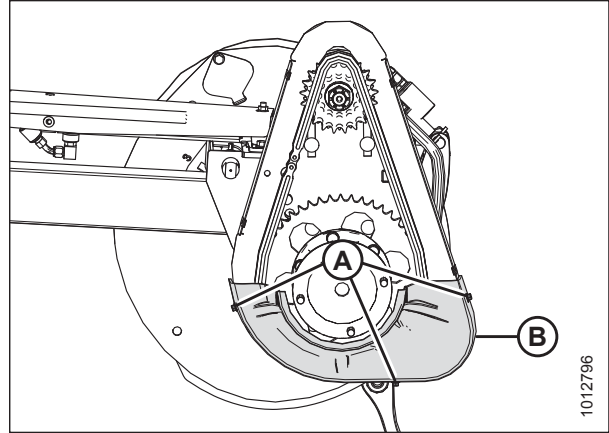


Figure 5.18: Capot d'entraînement inférieur (Capot supérieur retiré)

4. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A).

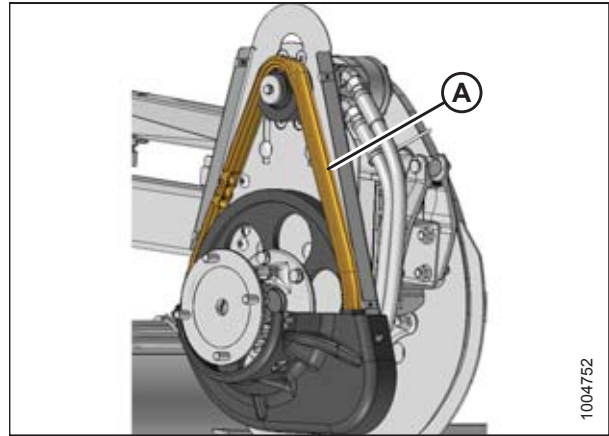


Figure 5.19: Chaîne d'entraînement

5. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment) et fixez-le avec trois boulons (A).

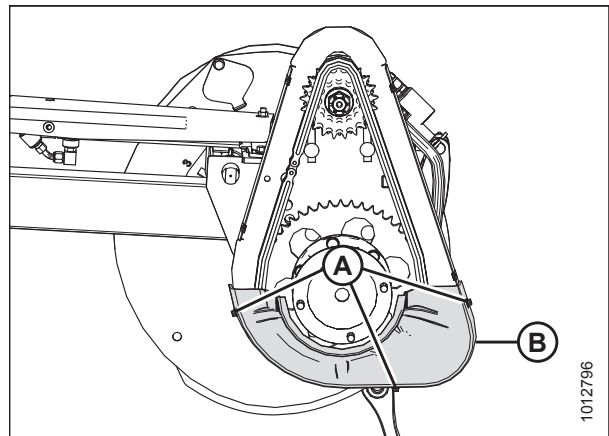


Figure 5.20: Capot d'entraînement inférieur - Rabatteur double

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C), et fixez-le avec les six boulons (A).

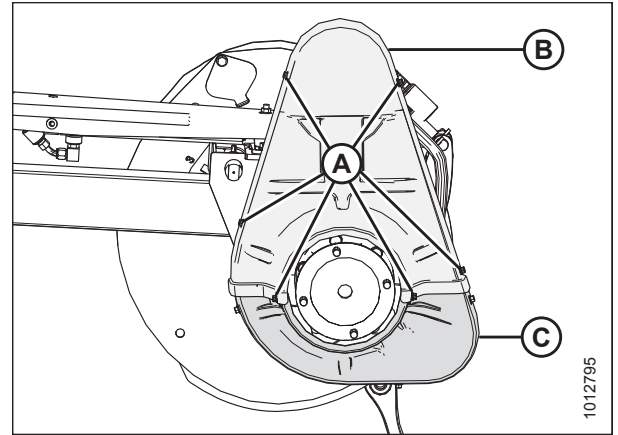


Figure 5.21: Capot d'entraînement – Rabatteur double

Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Lubrifiez la chaîne d'entraînement du transporteur à vis toutes les 100 heures. La chaîne d'entraînement du transporteur à vis peut être lubrifiée avec le module de flottement fixé à la moissonneuse-batteuse ; toutefois, il est plus facile de le faire avec le module de flottement détaché.

Le capot d'entraînement du transporteur à vis se compose de capots supérieur et inférieur, et d'un panneau d'inspection métallique. Seul le panneau d'inspection métallique doit être retiré pour pouvoir graisser la chaîne.

1. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection métallique (B).

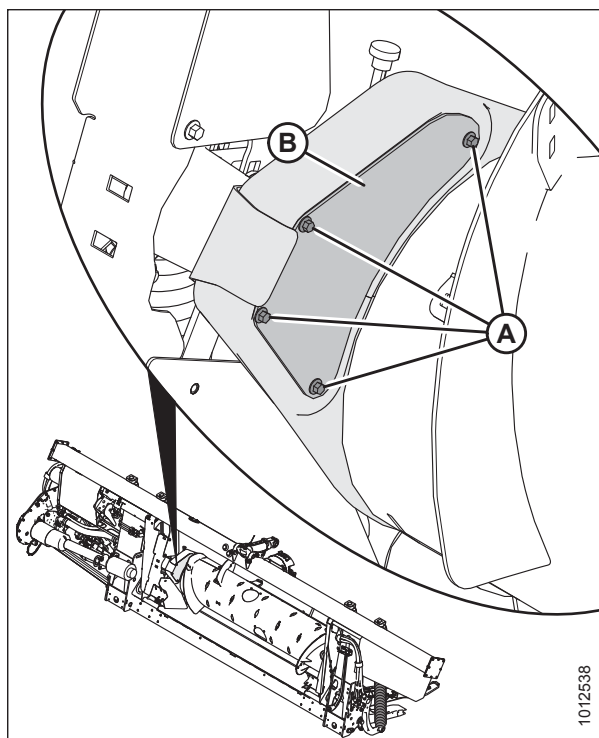


Figure 5.22: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

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.

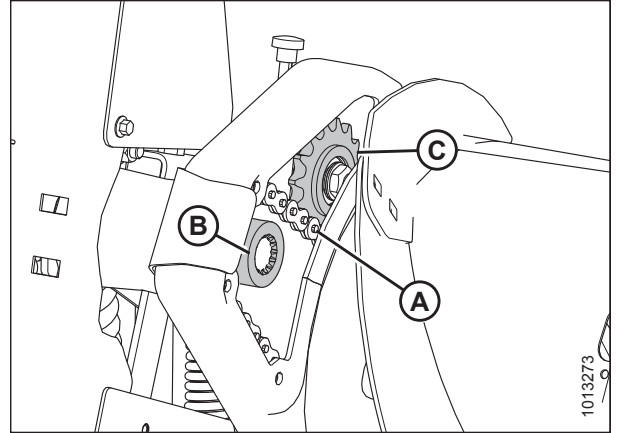


Figure 5.23: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

4. Remplacez le panneau d'inspection métallique (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).

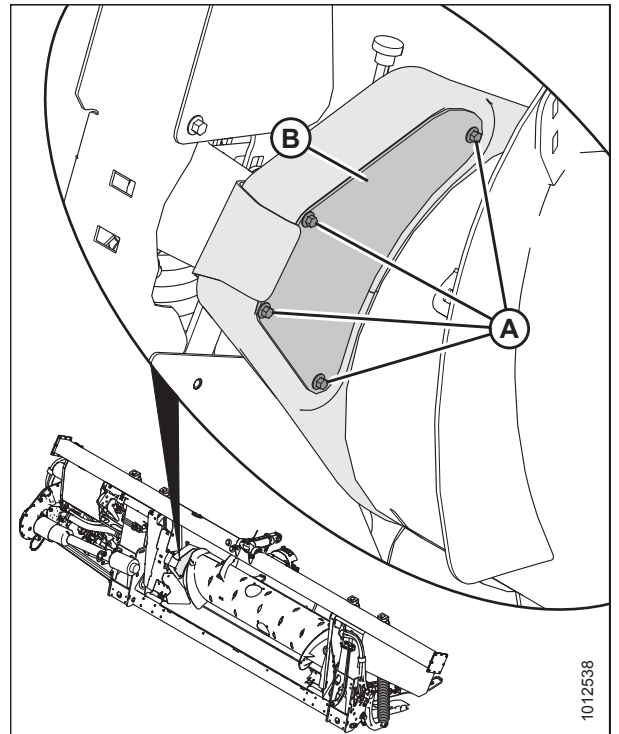


Figure 5.24: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez le bouchon de niveau d'huile (A), et vérifiez que le niveau d'huile est au ras du trou.
4. Replacez le bouchon de niveau d'huile (A).
5. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Consultez *Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme*, page 416.

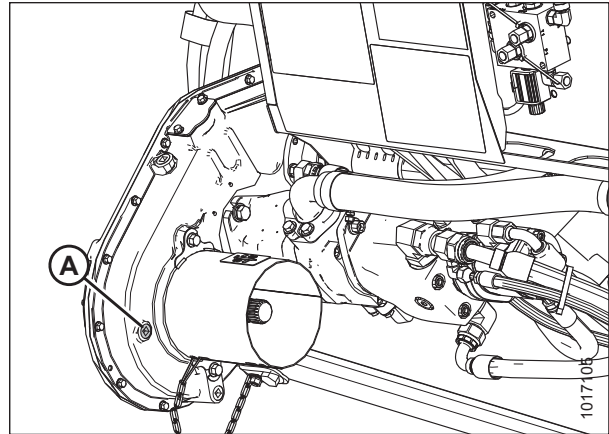


Figure 5.25: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. 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 au bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'on ne voit plus le trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

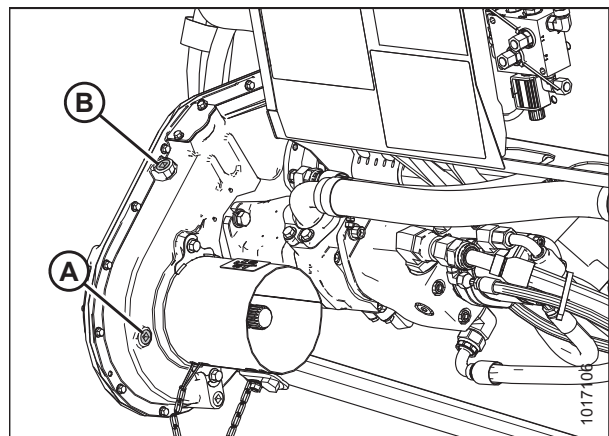


Figure 5.26: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidangez l'huile du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Levez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remettez le bouchon de vidange d'huile (A) et retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
8. Ajoutez de l'huile au bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'on ne voit plus le 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).

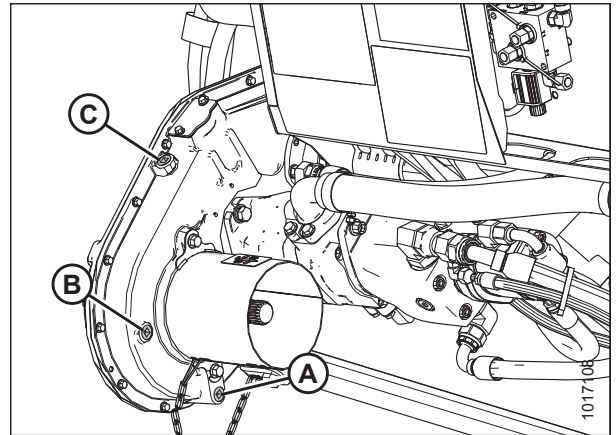


Figure 5.27: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

5.4 Système hydraulique

Le système hydraulique du module de flottement FM100 entraîne le tapis d'alimentation du module de flottement, les tapis des plateformes et les entraînements de couteaux. Le système hydraulique de la moissonneuse-batteuse entraîne le système hydraulique du rabatteur.

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Voir l'intérieur du capot arrière pour les exigences d'huile.

5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

1. Vérifiez le niveau d'huile à l'aide des indicateurs inférieur (A) et supérieur (B), avec la barre de coupe touchant à peine le sol et le vérin d'inclinaison rétracté.

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile à froid.

NOTE:

Pour les reliefs très accidentés, un kit d'extension Hillside peut être installé. Consultez [6.1.1 Kit d'extension Hillside](#), page 575.

2. Assurez-vous que le niveau d'huile est approprié pour le relief comme suit :
 - **Relief accidenté** : Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) à moitié plein.
 - **Relief normal** : Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) vide.

NOTE:

Il peut être nécessaire d'abaisser légèrement le niveau de l'huile lorsque la température ambiante est supérieure à 35 °C (95 °F), pour éviter tout débordement au niveau du reniflard, lorsque les températures de fonctionnement, normales sont atteintes.

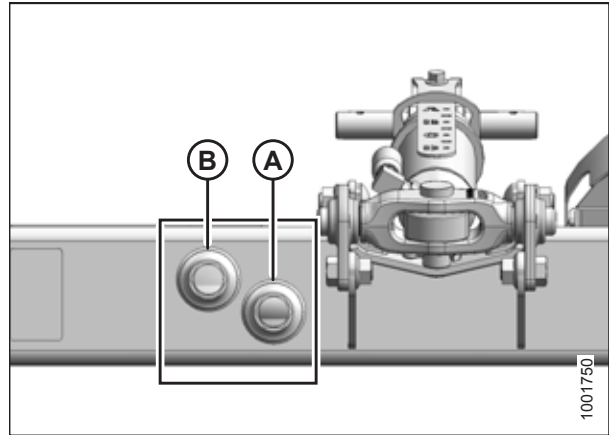


Figure 5.28: Vitre d'observation du niveau d'huile

5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique

Suivez cette procédure pour ajouter de l'huile au réservoir hydraulique. Pour changer l'huile hydraulique, voir [5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 420](#).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.
3. Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens antihoraire pour le desserrer et le retirer.
4. Ajoutez de l'huile chaude (environ 21 °C [70 °F]) et remplissez jusqu'au niveau requis. Reportez-vous à la troisième de couverture du manuel pour obtenir des informations sur le type d'huile et les spécifications.

IMPORTANT:

L'huile chaude s'écoule mieux à travers le tamis que l'huile froide. Ne retirez **PAS** l'écran.

5. Remettez le bouchon de remplissage (A).
6. Revérifiez le niveau d'huile. Consultez [5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 418](#).



Figure 5.29: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique

Changez l'huile hydraulique du réservoir toutes les 1 000 heures ou tous les 3 ans (selon la première occurrence)

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Arrêtez la moissonneuse-batteuse 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.
5. Retirez les bouchons de vidange d'huile (A) avec une clé à six pans de 1 à 1/2 po et laissez l'huile s'écouler.
6. Remettez les bouchons de vidange d'huile (A) quand le réservoir est vide.
7. Changez le filtre à huile si nécessaire. Consultez [5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 421](#).
8. Ajoutez approximativement 75 litres (20 gallons américains) d'huile au réservoir. Consultez [5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 419](#).

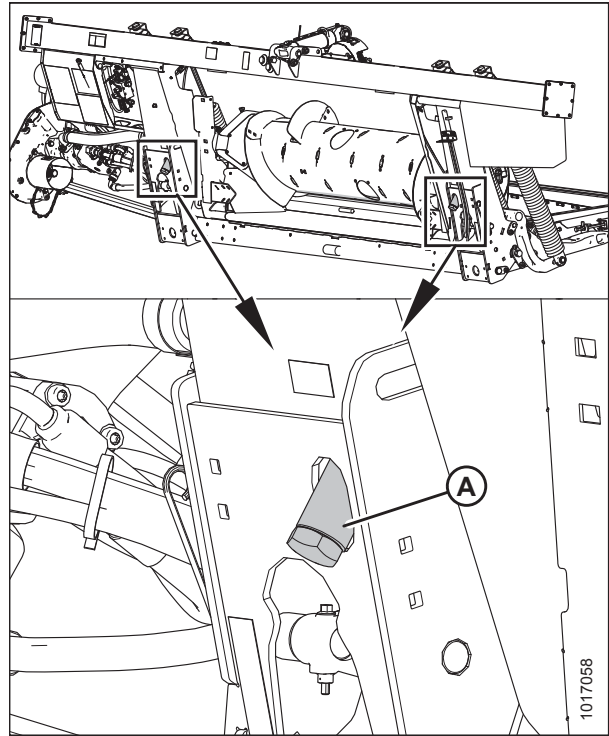


Figure 5.30: Vidange du réservoir

5.4.4 Remplacement du filtre à huile

Changez le filtre à huile après les 50 premières heures de fonctionnement, puis toutes les 250 heures.

Obtenez la pièce de filtre MD no 202986 auprès de votre concessionnaire MacDon.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et du collecteur (A).
2. Placez un récipient de taille appropriée (environ 1 litre [0,26 gallon américain]) sous l'orifice de vidange d'huile (C) pour recueillir l'huile.
3. Retirez le filtre à fermeture par rotation (B) et nettoyez l'orifice du filtre exposé dans le collecteur (A).
4. Appliquez une fine pellicule d'huile propre sur le joint torique fourni avec le nouveau filtre.
5. Tournez le filtre dans le collecteur (A) jusqu'à ce que le joint torique touche la surface correspondante. Serrez le filtre de 1/2 à 3/4 de tour supplémentaire à la main.

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** de clé à filtre pour installer le nouveau filtre. Un serrage excessif risque d'endommager le joint torique et le filtre.

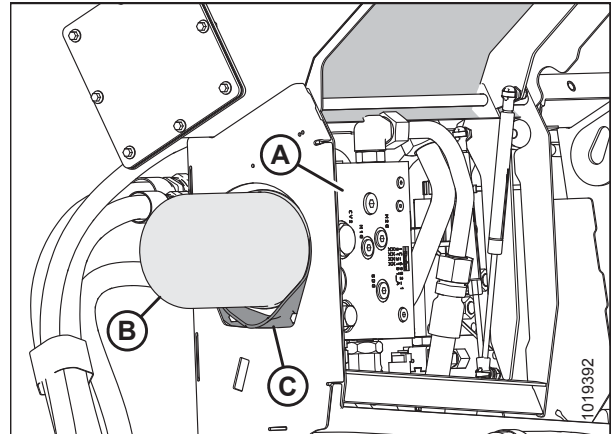


Figure 5.31: Système hydraulique de FM100 (Capot ouvert pour montrer le collecteur)

5.5 Système électrique

5.5.1 Remplacement des ampoules

AVERTISSEMENT

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

1. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Vis de fixation (A).
2. Remplacez l'ampoule, et remettez l'optique en plastique et les vis.

NOTE:

Utilisez des ampoules Trade n° 1156 pour les feux de transport orange et n°1157 pour les feux arrière rouges (option Transport à vitesse lente).

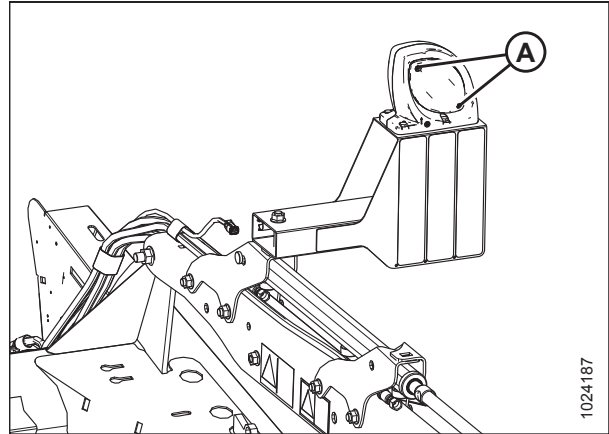


Figure 5.32: Feu de transport gauche (exportation affichée)

1024187

5.6 Entraînement de la plateforme

L'entraînement de la plateforme se compose d'une transmission de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses du module de flottement FM100 qui entraîne le transporteur à vis et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

5.6.1 Retrait de la transmission

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

La transmission reste normalement attachée au module de flottement et est stockée sur le support prévu lorsqu'elle n'est pas utilisée.

1. Si le module de flottement est fixé sur la moissonneuse-batteuse, retirez la transmission de la machine en tirant le collier de déconnexion rapide pour libérer la fourche de transmission sur l'arbre.
2. Retirez les deux écrous (A) qui maintiennent le blindage (B) sur la boîte de vitesses.
3. Faites glisser le blindage (B) sur le boîtier de la transmission pour exposer le raccord rapide de la boîte de vitesses. Ne déconnectez **PAS** la longe (C).
4. Tirez le collier du raccord rapide pour libérer la fourche de la transmission, puis retirez l'arbre du boîtier.
5. Faites glisser le blindage (B) de la transmission.

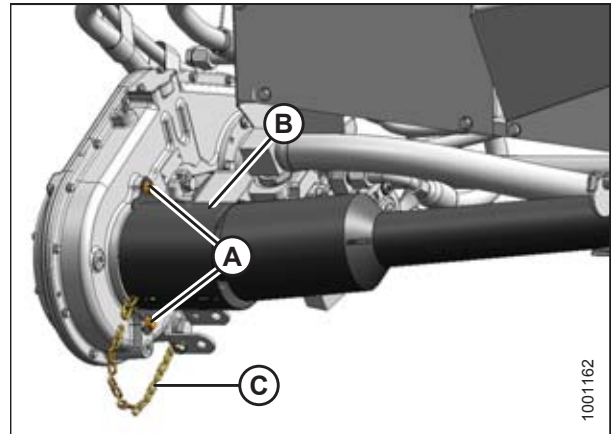


Figure 5.33: Module de flottement, extrémité de la transmission

6. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérer le collier (A).

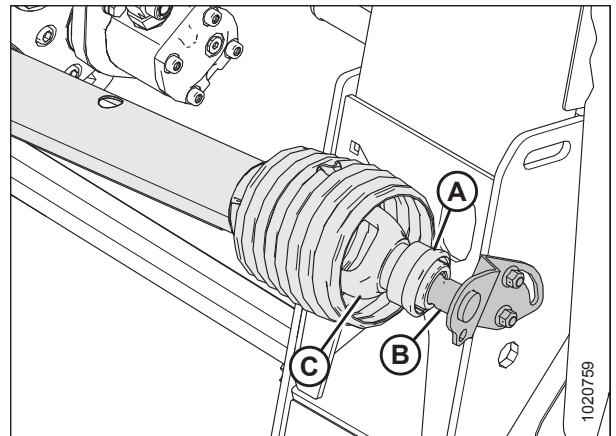


Figure 5.34: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.6.2 Installation de la transmission

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Si les cannelures de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse correspondent à celles de l'arbre d'entrée du module de flottement, vérifiez que la transmission est installée avec une protection plus longue du côté du boîtier de vitesses du module de flottement.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la longueur de la transmission correspond aux spécifications de longueur de votre équipement. Consultez [2.2 Spécifications](#), page 24.

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.

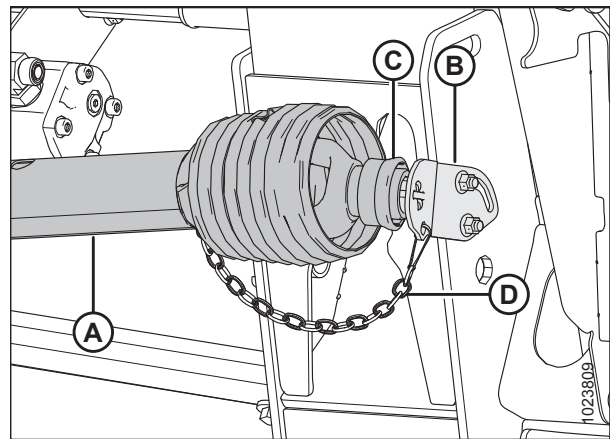


Figure 5.35: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Faites glisser le blindage (A) sur la transmission (B).
4. Positionnez la déconnexion rapide de la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses du module de flottement, tirez le collier en arrière et glissez-le sur l'arbre jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Dégagez le collier.
5. Placez le blindage (A) sur la boîte de vitesses, puis fixez-le avec des boulons(C).
6. Pour les transmissions équipées de chaînes de sécurité, attachez la chaîne (D) à l'extrémité du module à la chaîne (E) sur le blindage.

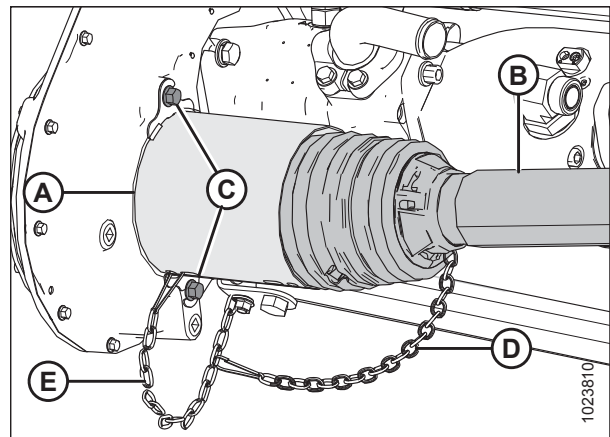


Figure 5.36: Module de flottement, extrémité de la transmission

5.6.3 Dépose de la protection de la transmission

La protection principale doit rester généralement fixée à la transmission pendant l'opération, mais elle peut être enlevée pour l'entretien.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Vous n'avez **PAS** besoin de retirer la transmission du module de flottement pour enlever le doigt de transmission.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérez le collier (A).

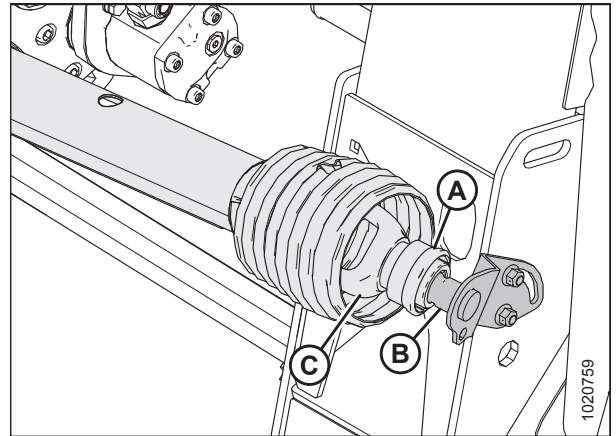


Figure 5.37: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

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 5.38: Transmission séparée

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrer l'embout de graissage ou le verrou (A).



Figure 5.39: Protection de transmission

- 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.
- Retirez la protection de la transmission.

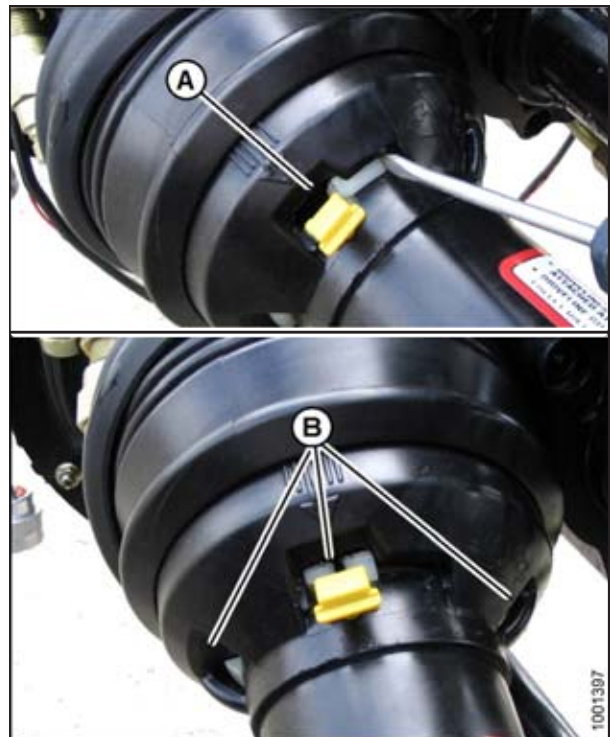


Figure 5.40: Protection de transmission

5.6.4 Installation de la protection de la transmission

1. Faites glisser le doigt sur la transmission, puis alignez la patte fendue sur la bague de blocage (A) avec la flèche (B) sur le doigt.



Figure 5.41: 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 5.42: Protection de transmission

3. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour tourner la bague (A) dans le sens horaire et la bloquer dans le doigt.



Figure 5.43: Protection de transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Poussez l'embout de graissage (A) dans la coiffe de protection.



Figure 5.44: Protection de transmission

5. Assemblez la transmission.

NOTE:

Les cannelures sont conçues pour aligner les universaux. Alignez la soudure (A) avec la cannelure manquante (B) lors de l'assemblage.

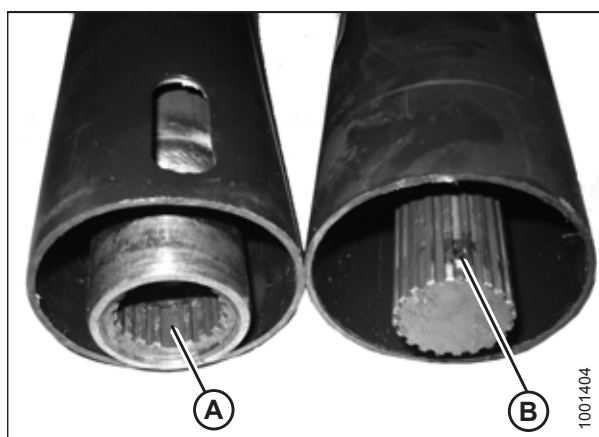


Figure 5.45: Transmission

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de stockage de la prise de force (PF) (B). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce que la fourche de transmission (D) se verrouille sur le support. Dégagez le collier (C).

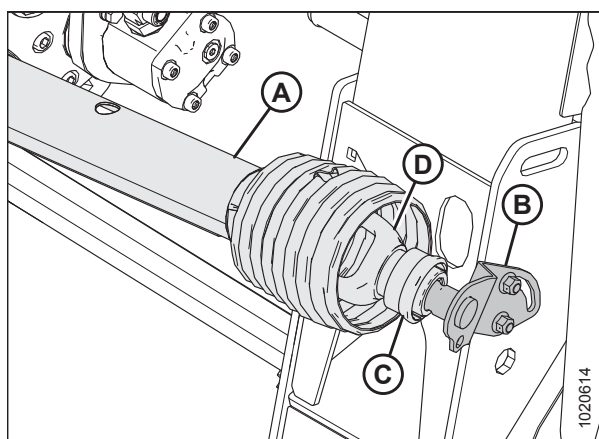


Figure 5.46: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses

La tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses est réglée en usine, mais des réglages de tension sont nécessaires toutes les 500 heures ou chaque année (selon la première occurrence). La chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, située à l'intérieur du boîtier de vitesses, ne nécessite aucune autre maintenance régulière.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Retirez deux boulons et le capot de réglage de la chaîne (A). Assurez-vous que le joint (B) n'est pas endommagé
4. Retirez la plaque de retenue (C).
5. Serrez le boulon (D) à 6,8 Nm (60 po-lb).
6. Reportez-vous au tableau 5.1, page 429 et desserrez le boulon (D) en fonction de la configuration de votre boîte de vitesses.

NOTE:

Pour une tension correcte, la chaîne doit avoir 10 à 14 mm (3/8 à 9/16 po) de déformation à son point médian.

7. Remettez la plaque de retenue (C).
8. Remettez le capot de réglage de la chaîne (A) et le joint (B). Serrez le matériel à 9,5 Nm (84 po-lb).

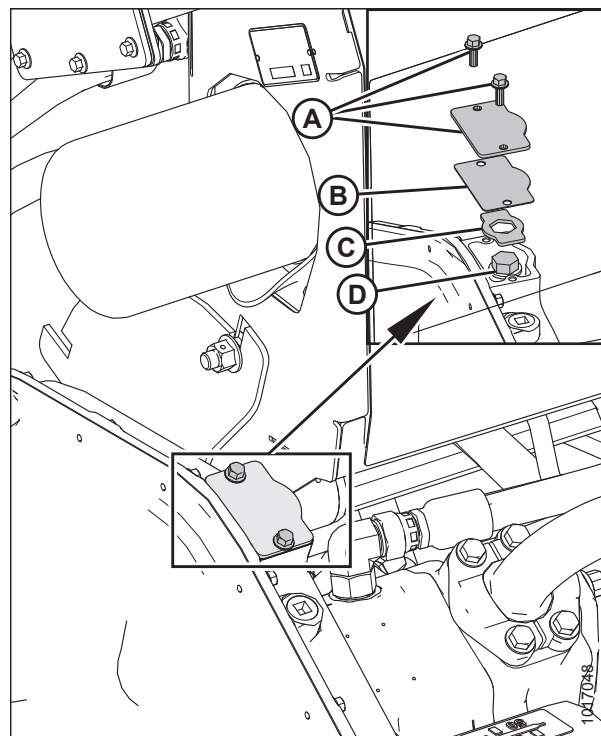


Figure 5.47: Tendeur de la chaîne

Tableau 5.1 Réglage du serrage des boulons sur les boîtes de vitesses configurées

Configuration des boîtes de vitesses	Rapports de transmission	Quantités de desserrage
CLAAS	Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons	1 tour
Boîtier, New Holland, et AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons	1 tour
John Deere	Rapport du pignon 37/38, chaîne à 80 maillons	2-1/2 tour

5.7 Transporteur à vis

Le transporteur à vis du module de flottement FM100 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Maintenez une distance appropriée entre le transporteur à vis et le plancher. Trop peu d'espace risque de laisser les doigts ou la spire toucher et endommager le tapis ou le bac d'alimentation selon les orientations de la plateforme. Recherchez les traces de contact lorsque vous graissez le module de flottement.

1. Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'inclinaison maximale de la plateforme et placez la plateforme à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 po) du sol.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

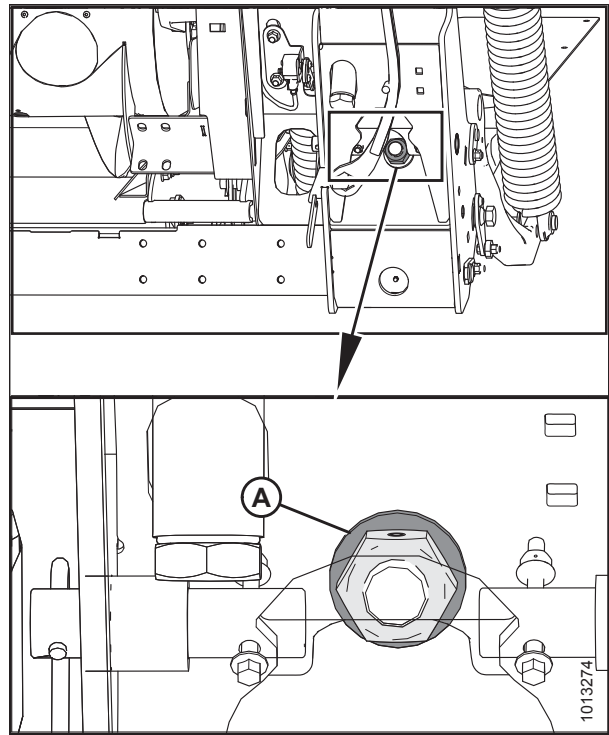


Figure 5.48: Verrouillage du flottement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Avant d'ajuster l'espacement entre le transporteur à vis et le bac, vérifiez la position de flottement du transporteur à vis pour déterminer la distance requise :

- Si le tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), le transporteur à vis est en position de flottement.

ATTENTION

Assurez-vous que les deux boulons (A) sont au même endroit pour éviter d'endommager la machine pendant une opération.

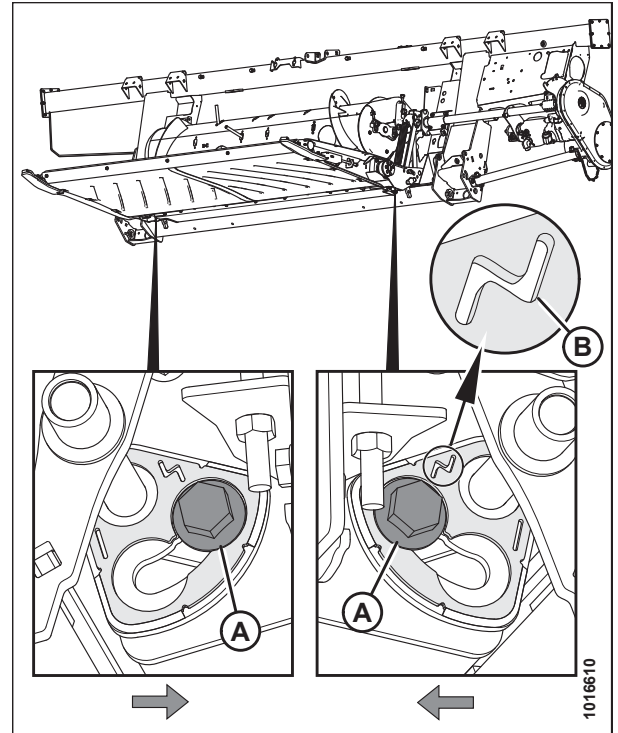


Figure 5.49: Position de flottement

- Si le tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), le transporteur à vis est en position fixe.

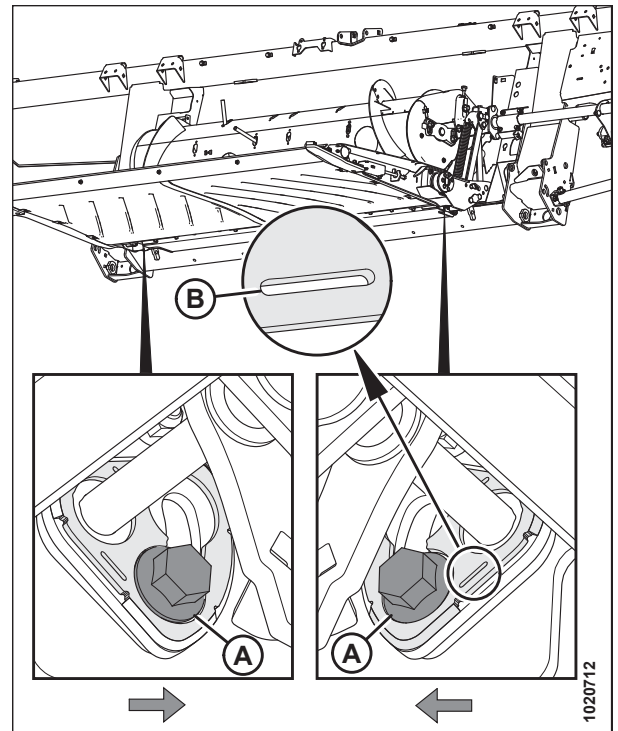


Figure 5.50: Position fixée

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Desserrez les deux écrous (B).
6. À l'aide du boulon de réglage (A), réglez l'espacement (C) à 22-26 mm (7/8-1,0 po) si la vis d'alimentation est en position rigide, et 11-15 mm (7/16-5/8 po) si la vis d'alimentation est en position de flottement. Tournez l'écrou dans le sens horaire pour augmenter l'écartement ou dans le sens antihoraire pour le diminuer.

NOTE:

L'espacement augmente à 25–40 mm (1–1-1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.

7. Répétez les étapes 5, [page 432](#) et 6, [page 432](#) pour l'autre extrémité du transporteur à vis.

IMPORTANT:

Le réglage d'un côté du transporteur à vis peut influencer sur l'autre côté, donc vérifiez à nouveau les deux côtés après avoir apporté les derniers ajustements.

8. Serrez les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrez les écrous à 93–99 Nm (68–73 pi-lb).

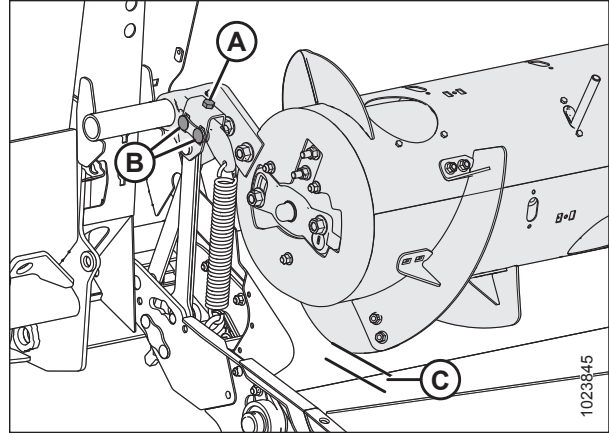


Figure 5.51: Espacement du transporteur à vis

5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le transporteur à vis est 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.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme sur le sol.
2. Levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 37](#).
3. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
4. Tournez le transporteur à vis (A) à la main dans le sens antihoraire, jusqu'à ce qu'il ne puisse plus tourner.
5. Marquez une ligne (B) le long du tambour et du capot.

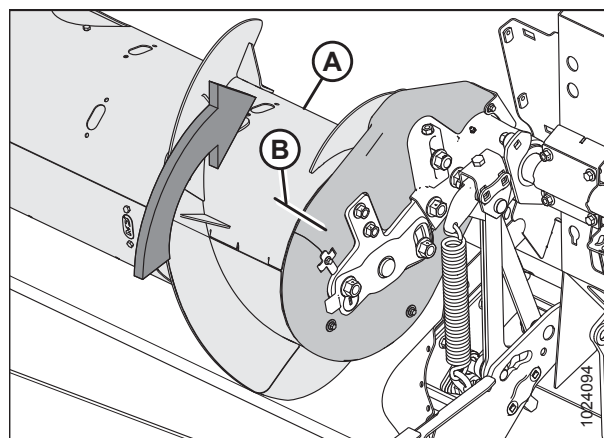


Figure 5.52: Entraînement du transporteur à vis

6. Tournez le transporteur à vis (A) à la main dans le sens horaire, jusqu'à ce qu'il ne puisse plus tourner.
7. Mesurez la distance entre les deux lignes (B).

Pour une nouvelle chaîne :

- Si la différence (B) est de 1 à 4 mm (0,04-0,16 po), aucun réglage n'est requis.
- Si la différence (B) est supérieure à 4 mm (0,16 po), la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez [5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 434](#).

Pour une chaîne utilisée :

- Si la différence (B) est de 3 à 8 mm (0,12-0,31 po), aucun réglage n'est requis.
- Si la différence (B) est supérieure à 8 mm (0,31 po), la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez [5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 434](#).

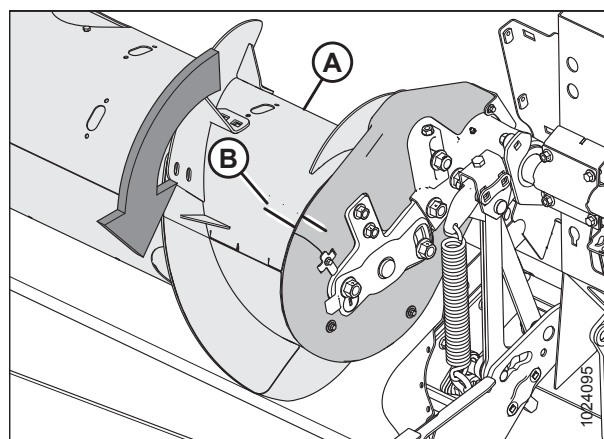


Figure 5.53: Entraînement du transporteur à vis

- Si la différence (B) est inférieure à 3 mm (0,12 pouce), la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez [5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 434](#).

5.7.3 Réglage 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.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
3. Desserrez le contre-écrou (B).
4. Desserrez légèrement l'écrou du tendeur (A) pour permettre au tendeur d'être déplacé à la main.
5. Tournez le transporteur à vis en sens inverse pour rattraper le mou supérieur de la chaîne.
6. Tournez la vis de réglage (C) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur et serrez manuellement uniquement. Ensuite desserrez 1 à 1/2 tour.

NOTE:

Ne serrez **PAS** trop.

7. Serrez le contre-écrou de la vis à oreilles (B).
8. Tournez le transporteur à vis vers l'avant pour serrer le brin supérieur de la chaîne et pousser le rouleau contre la vis à oreilles. Tenir en place.
9. Serrez l'écrou de tension (A) et le couple de serrage à 258–271 Nm (190–200 pi-lb).
10. Vérifiez la tension de la chaîne. Consultez [5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 433](#).

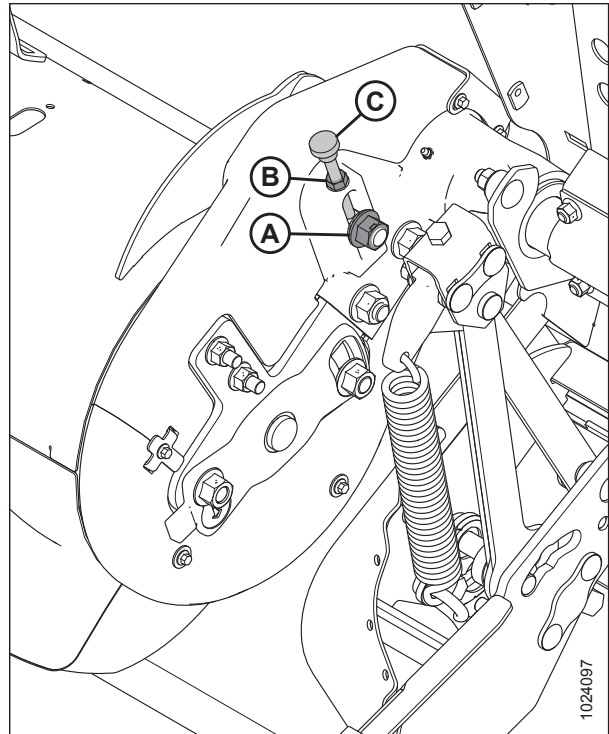


Figure 5.54: Entraînement du transporteur à vis (Vue de droite et de gauche)

5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le tendeur de la chaîne ne peut retendre qu'une seule longueur. Remplacez la chaîne lorsqu'elle est usée ou étirée au-delà des limites de tension.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Remplacez la chaîne par une chaîne sans fin, (MD 220317).

1. Inclinez complètement l'embase pour maximiser l'espace entre le transporteur à vis et le plateau d'alimentation.
2. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
3. Retirez les quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
4. Retirez le boulon et le collier (C) qui maintiennent les deux capots (G) et (H) ensemble.
5. Retirez les deux boulons et les rondelles (D) qui fixent le couvercle inférieur.
6. Retirez les deux boulons (E) et enlevez le système de fixation du capot (F).
7. Faites pivoter les capots supérieur (G) et inférieur (H) vers l'avant pour les retirer.

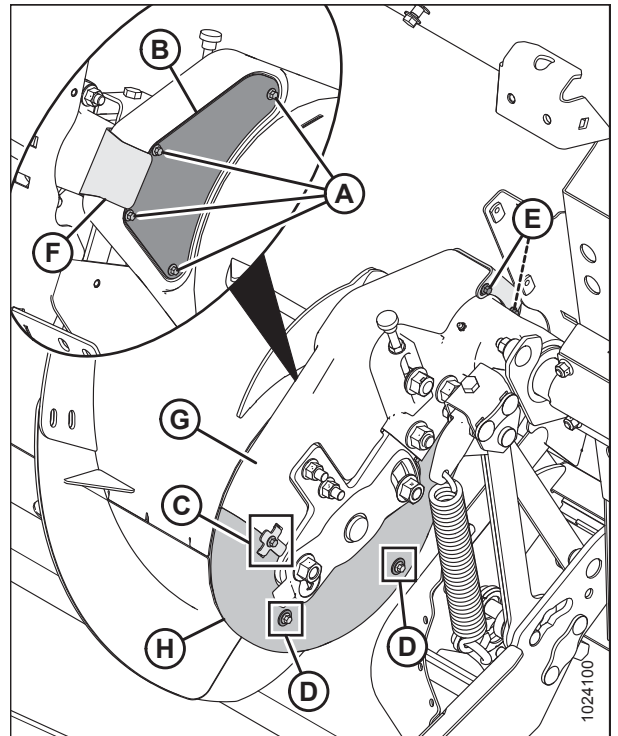


Figure 5.55: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Desserrez le contre-écrou (C) et tournez la vis de réglage (B) dans le sens antihoraire pour relâcher le boulon qui maintient le pignon (B) et permettre au pignon de s'élever pour relâcher la tension de la chaîne.

IMPORTANT:

NE desserrez **PAS** l'écrou bas (E) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

9. Desserrez l'écrou du pignon tendeur (A) et levez le pignon (B) à la position la plus haute pour relâcher la tension de la chaîne (B). Serrez l'écrou (A) pour maintenir le pignon.
10. Retirez la vis (F) et la rondelle (G).

11. Retirez les deux boulons et écrous (A) et séparez le bras de support du transporteur à vis de la pièce coulée.

NOTE:

Une deuxième personne peut être nécessaire pour soulever ou soutenir la tarière pour enlever les boulons.

NOTE:

Les boulons sur le côté gauche du transporteur à vis sont plus longs que ceux sur le côté droit.

12. Placez un bloc de bois sous l'extrémité de l'entraînement du transporteur à vis (B) pour éviter que celui-ci ne tombe sur le tapis d'alimentation et ne l'abîme.
13. Utilisez un levier (A) pour faire glisser le transporteur à vis vers la droite.

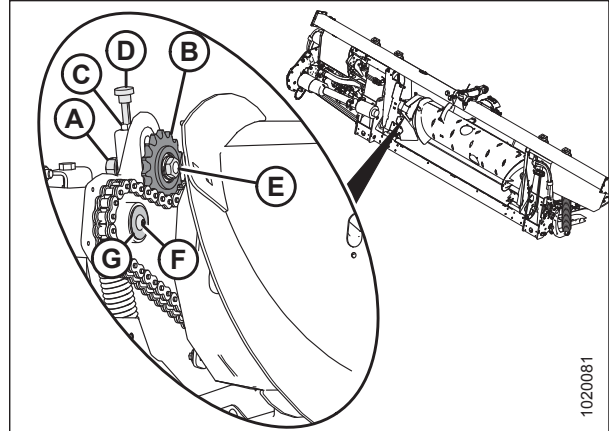


Figure 5.56: Entraînement du transporteur à vis

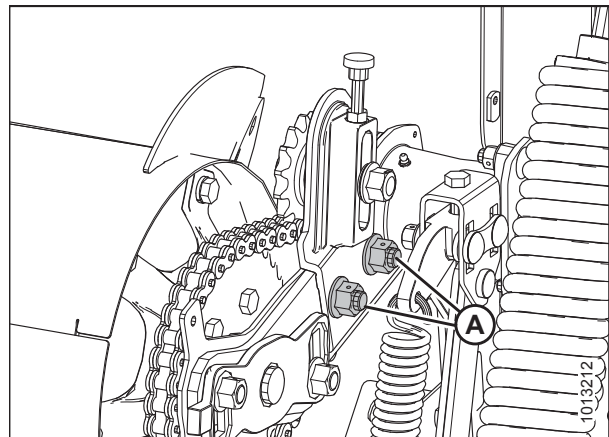


Figure 5.57: Bras de support du transporteur à vis

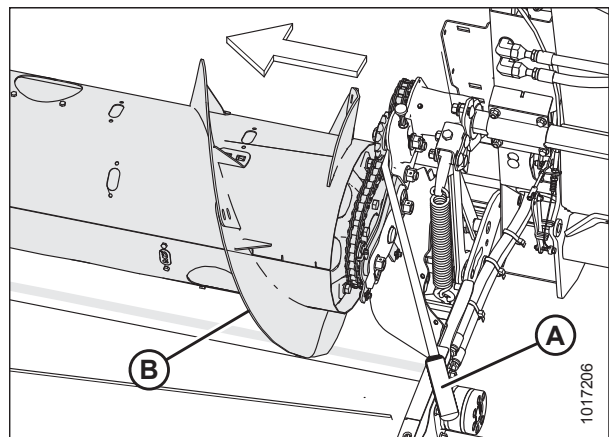


Figure 5.58: Entraînement du transporteur à vis

14. Retirez le pignon d'entraînement (A) et la chaîne (B) de l'arbre cannelé.

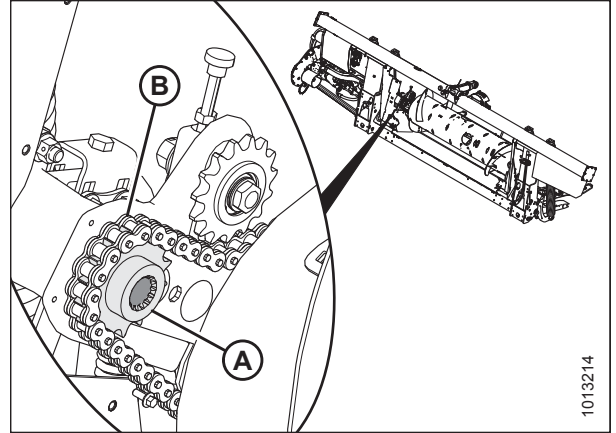


Figure 5.59: Entraînement du transporteur à vis

15. Manœuvrez le transporteur à vis (A) sur le côté et vers l'avant pour que la chaîne sans fin (B) puisse être retirée du transporteur à vis.

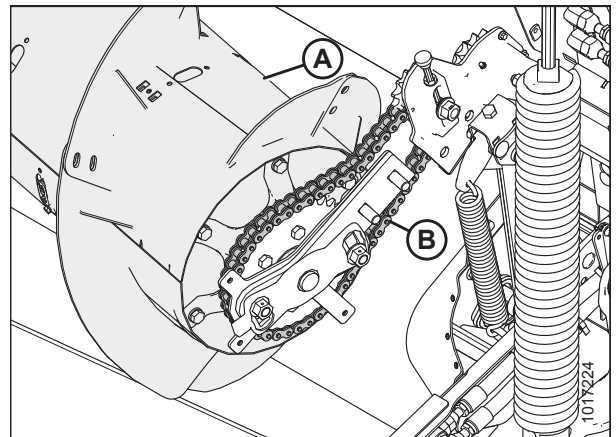


Figure 5.60: Entraînement du transporteur à vis

5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

1. Placez la chaîne d'entraînement (B) sur le pignon du côté du transporteur à vis (A).

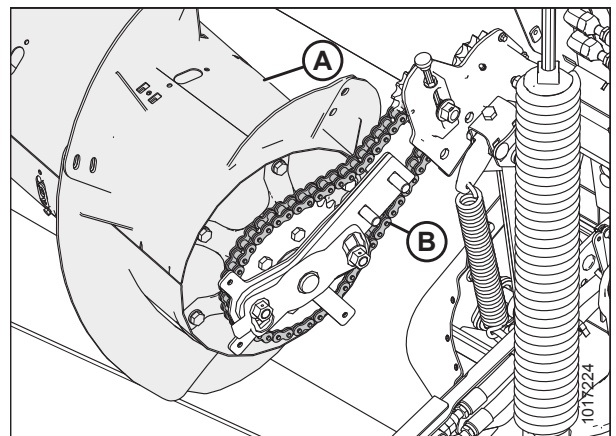


Figure 5.61: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez le pignon d'entraînement (A) sur la chaîne et alignez le pignon sur l'arbre.

NOTE:

L'aile du pignon d'entraînement (A) fait face au transporteur à vis.

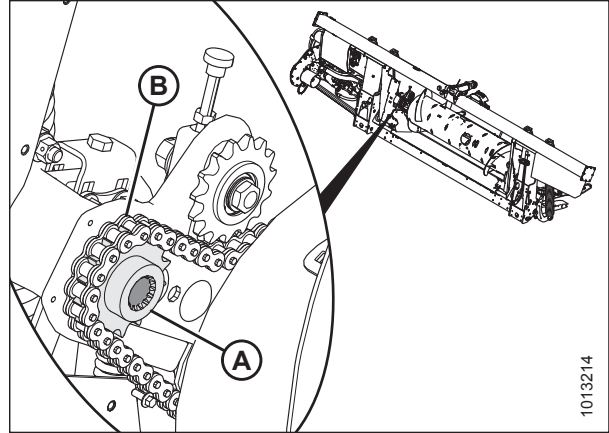


Figure 5.62: Entraînement du transporteur à vis

- Faites glisser l'ensemble du tambour vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).
- Retirez le bloc du dessous du transporteur à vis.

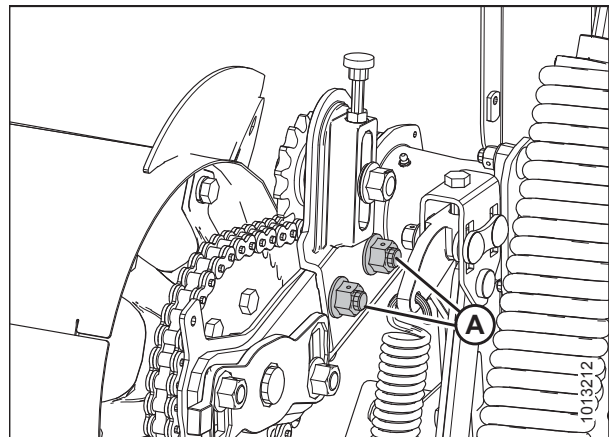


Figure 5.63: Entraînement du transporteur à vis

- Pivotez le transporteur à vis en sens inverse pour retendre le toron inférieur de la chaîne.

IMPORTANT:

NE desserrez **PAS** l'écrou fin (C) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

- Tournez la vis de réglage (D) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur (B) et **SERREZ MANUELLEMENT UNIQUEMENT**.

NOTE:

Ne serrez **PAS** trop.

- Serrez l'écrou de tension (A) et le couple de serrage à 258–271 Nm (190–200 pi-lb).

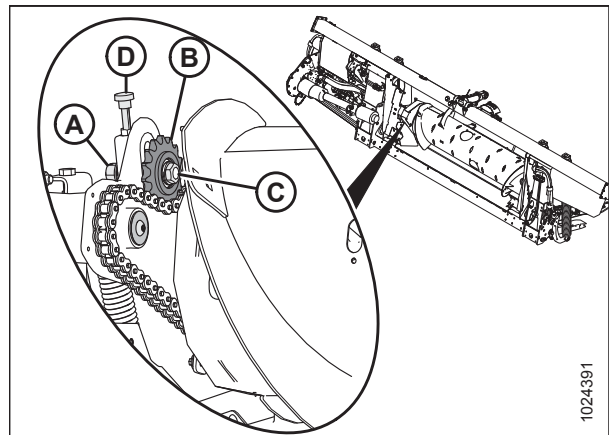


Figure 5.64: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Serrez le contre-écrou (A).
9. Appliquez un enduit frein pour filets de résistance moyenne sur les filetages de la vis (F).
10. Installez la rondelle (C) et fixez-la avec la vis (B).

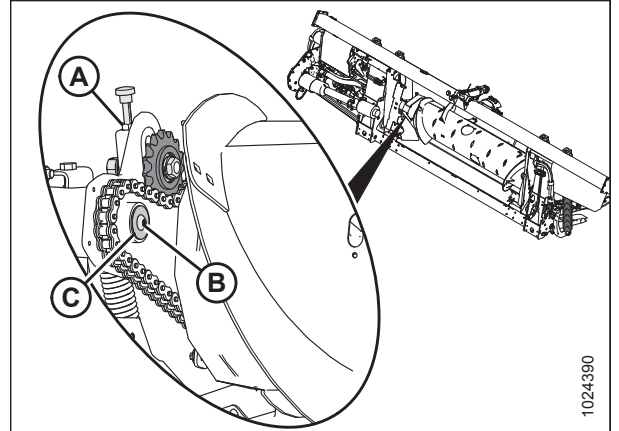


Figure 5.65: Entraînement du transporteur à vis

11. Placez le capot inférieur (H) et fixez-le avec deux boulons (D).
12. Placez le capot supérieur (G). Fixez les capots supérieur et inférieur avec le serre-joint et le boulon (C).
13. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A). Serrez les boulons (A) et le couple de serrage à 2,7-4,1 Nm (24-36 pi-lb).
14. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

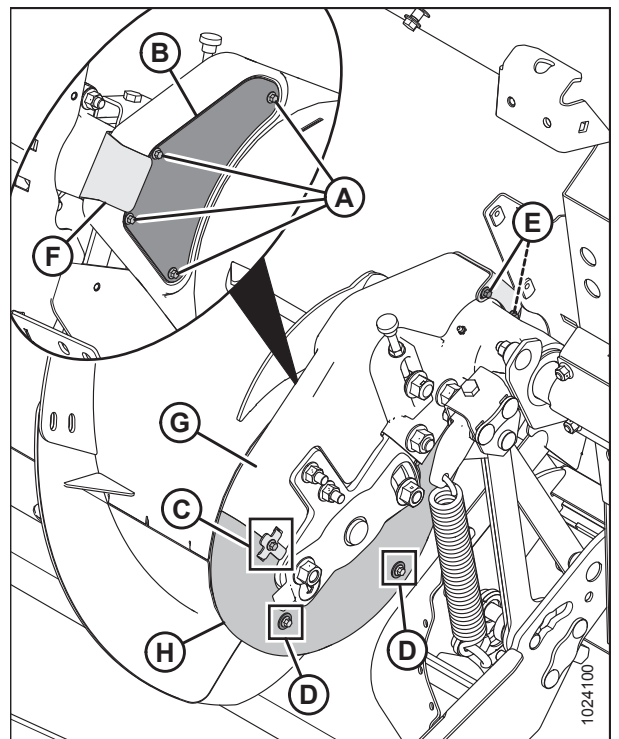


Figure 5.66: Entraînement du transporteur à vis

5.7.6 Doigts de la vis

Le transporteur à vis FM100 utilise des doigts rétractables pour alimenter le convoyeur de la moissonneuse-batteuse en récoltes. Certaines conditions peuvent exiger le retrait ou l'ajout de doigts pour une alimentation optimale de la récolte. Remplacez les doigts usés ou endommagés.

IMPORTANT:

Installez uniquement des doigts creux sur un FM100. L'utilisation de doigts solides causera de graves dommages à la machine.

Retrait des doigts de la vis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B) le plus proche de l'endroit où sont les doigts à retirer.

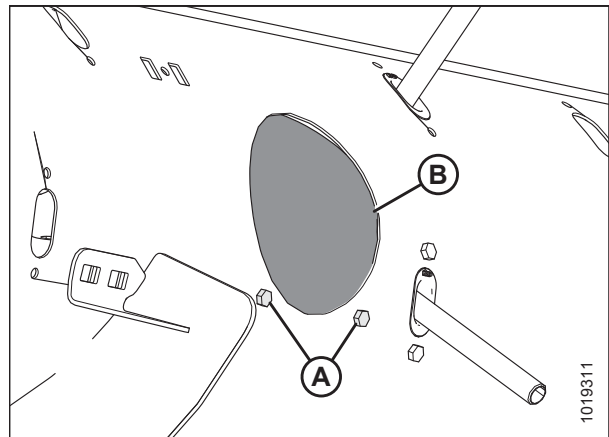


Figure 5.67: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5. Retirez l'épingle (A), retirez le doigt (B) du porte-doigt (C) de l'intérieur du transporteur à vis, puis retirez le doigt du transporteur à vis en le tirant à travers le guide en plastique (D).

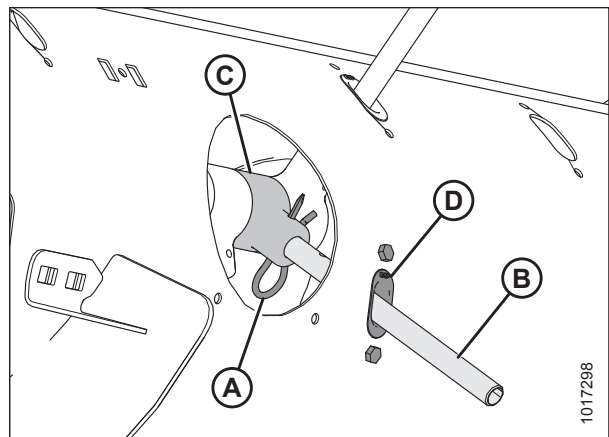


Figure 5.68: Doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les boulons (A) et les écrous en T fixant le guide en plastique (B) sur le transporteur à vis, puis retirez le guide de l'intérieur du transporteur à vis.

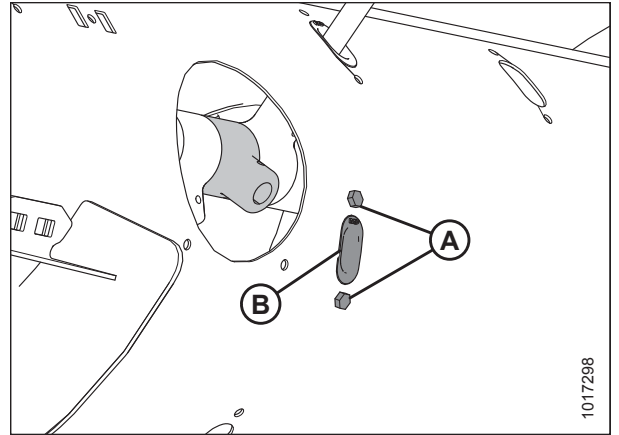


Figure 5.69: Trou du doigt de la vis

- Enduisez les boulons (B) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) et ensuite positionnez le bouchon (A) dans le trou de l'intérieur du transporteur à vis et fixez-le avec deux boulons (B) et écrous en T. Serrez à 8,5 Nm (75 po-lb).

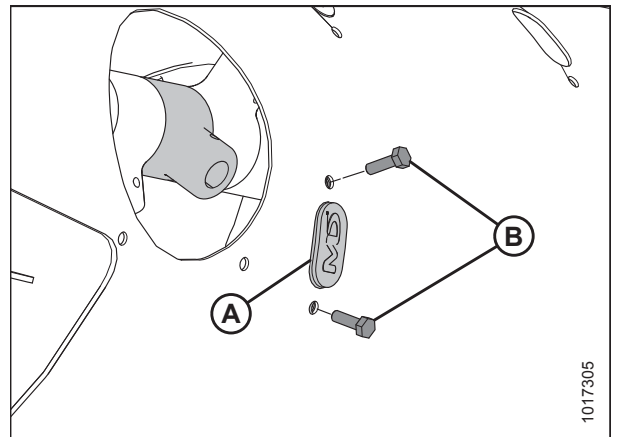


Figure 5.70: Bouchon

- Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) et remettez le capot d'accès (B) à l'aide des boulons pour fixer le capot d'accès en place. Serrez les boulons à 8,5 Nm (75 po-lb).

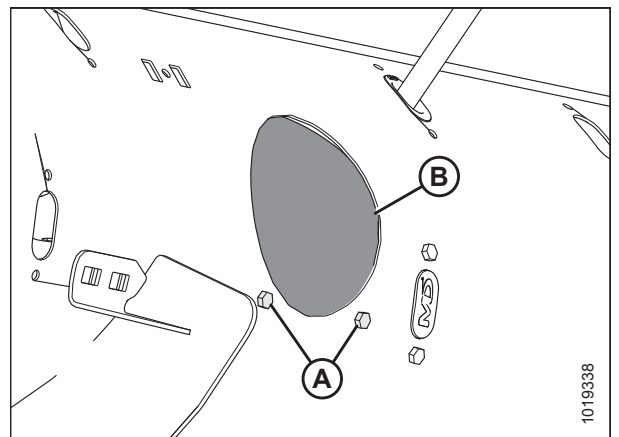


Figure 5.71: Capot d'accès à la vis

Installation des doigts de la vis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Toutes les pièces nécessaires à cette procédure ne sont pas incluses dans ce kit et, selon la configuration originale de la vis d'alimentation, des pièces supplémentaires peuvent être commandées. Voir [3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement](#), page 64 pour les pièces disponibles.

1. Levez le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) de l'entaille d'accès la plus proche du doigt à installer ou à remplacer.

Si vous remplacez un doigt de la vis, voir l'étape 5, [page 442](#), ou aller à l'étape 7, [page 443](#) pour les instructions d'installation pour de nouveaux doigts de la vis.

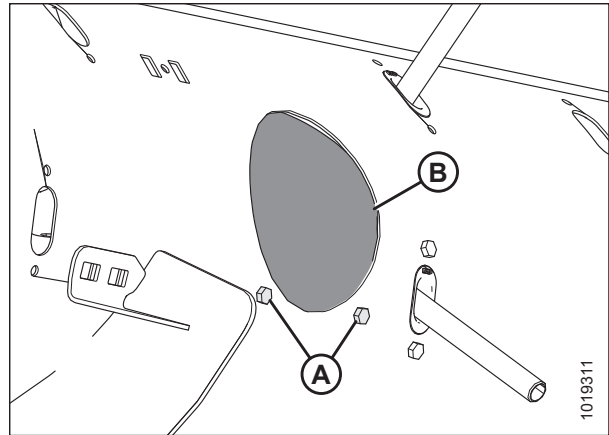


Figure 5.72: Capot d'accès à la vis

Remplacement du doigt de la vis existant :

5. Retirez l'épingle (A), tirez le doigt (B) hors de la bague (C) de l'intérieur du transporteur à vis, et retirez le doigt de la vis en le retirant par le guide en plastique (D).

NOTE:

Notez l'orientation de l'épingle (A). La partie ronde doit faire face au sens de rotation du transporteur à vis ; le côté ayant une forme (c'est-à-dire le côté en forme de S) doit faire face au côté de l'entraînement du transporteur à vis.

Si vous remplacez le guide de doigts en plastique, voir l'étape 6, [page 443](#), ou l'étape 9, [page 444](#).

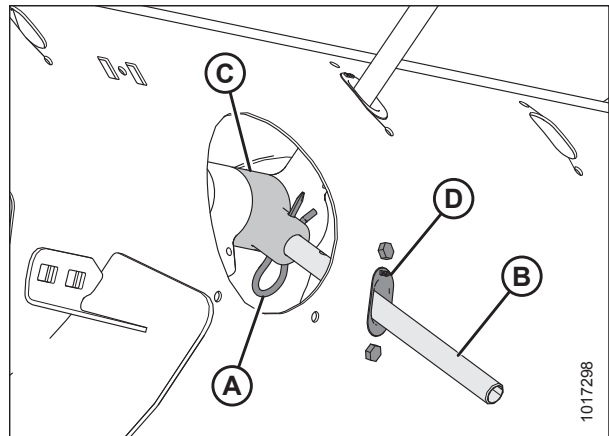


Figure 5.73: Doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Retirez les boulons (A) en maintenant le guide de doigts en plastique (B) contre le transporteur à vis. Retirez le guide (B) de l'intérieur du transporteur à vis et passez à l'étape 8, page 443.

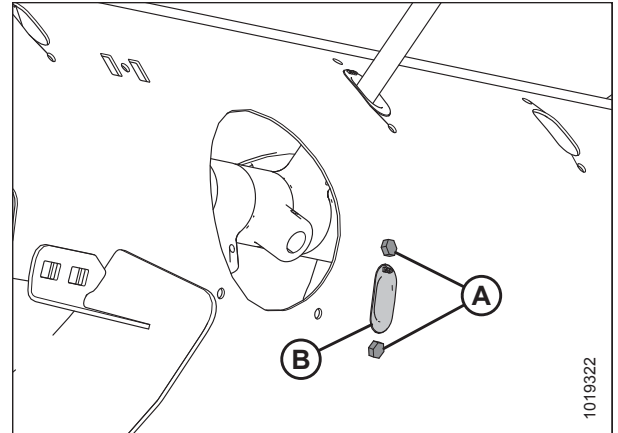


Figure 5.74: Trou du doigt de la vis

Installation d'un nouveau doigt de la vis :

7. Retirez les deux boulons (B), les écrous en T et le bouchon (A).

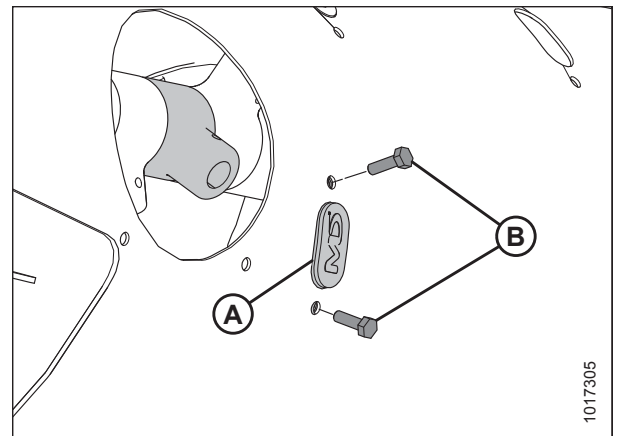


Figure 5.75: Trou du doigt de la vis

8. Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) et insérez le guide du doigt en plastique (B) de l'intérieur du transporteur à vis et fixez-le avec les boulons et les écrous en T. Serrez les boulons à 8,5 Nm (75 po-lb).

NOTE:

Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté du transporteur à vis.

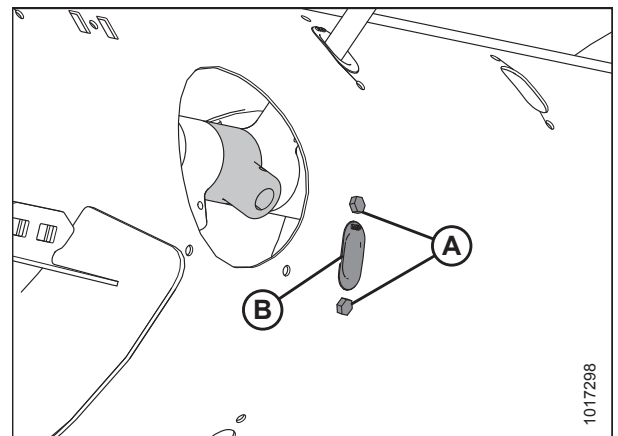


Figure 5.76: Trou du doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Insérez le nouveau doigts de la vis (B) dans le guide en plastique (D), à partir de l'intérieur du transporteur à vis.
10. Insérez le doigt (B) dans le porte-doigt (C) et fixez-le avec l'épingle (A).

NOTE:

Notez l'orientation de l'épingle (A). La partie ronde doit faire face au sens de rotation du transporteur à vis ; le côté ayant une forme (c'est-à-dire le côté en forme de S) doit faire face au côté de l'entraînement du transporteur à vis.

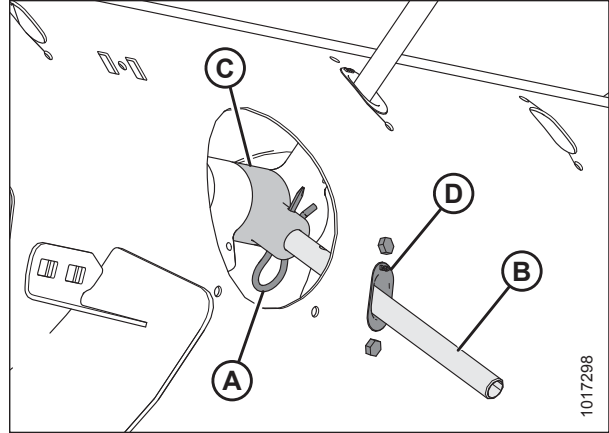


Figure 5.77: Doigt de la vis

11. Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent), puis remplacez le couvercle d'accès (B) et fixez-le avec des boulons. Serrez à 8,5 Nm (75 po-lb).

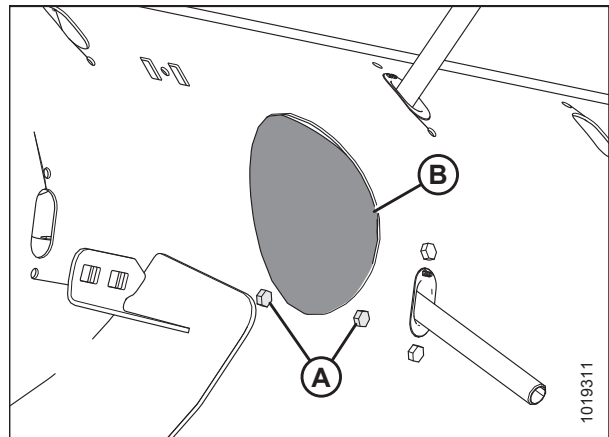


Figure 5.78: Capot d'accès à la vis

Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation

1. Retirez le doigt (A). Consultez [Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 440](#).
2. Retirez les deux boulons maintenant le guide (B) sur la vis d'alimentation.

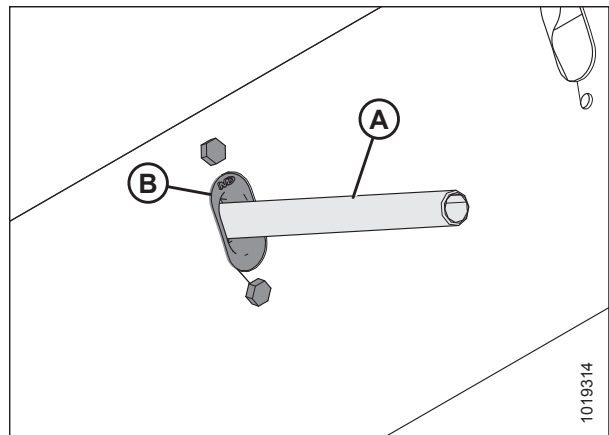


Figure 5.79: Doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Depuis l'intérieur du transporteur à vis, placez le guide en plastique (B) et fixez-le avec des boulons (A).
4. Remplacez le doigt. Consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation*, page 441.

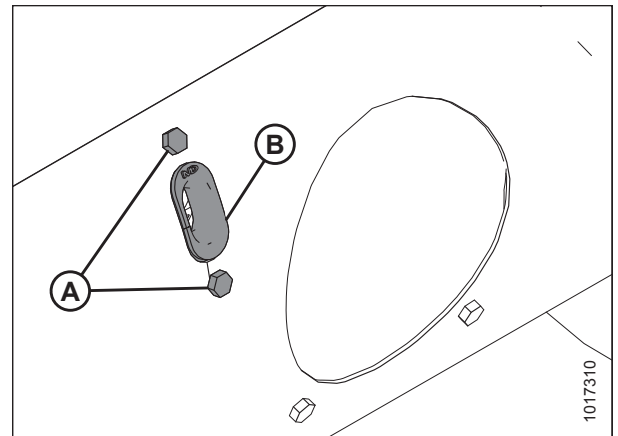


Figure 5.80: Guide du doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section [3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 64](#) pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes spécifiques.

Synchronisation des doigts de la vis

Le point où les doigts du transporteur à vis commencent à sortir du transporteur à vis et le point où ils sont complètement rétractés dans le transporteur à vis et ne peuvent pas être ajustés. Pour des conditions spéciales du marché, un kit sera disponible pour adapter la synchronisation des doigts. Contactez votre concessionnaire pour plus de détails.

5.8 Couteau

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

ATTENTION

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

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#).



Figure 5.81: Risque lié à la barre de coupe

5.8.1 Remplacement de section de couteau

Inspectez quotidiennement les sections de couteau et assurez-vous qu'elles sont fermement vissées au dos du couteau et ne sont pas usées ou endommagées (les sections usées et endommagées laissent des plantes non coupées). Des sections usées ou endommagées peuvent être remplacées sans avoir à retirer le couteau de la barre de coupe.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Les lames à grosses dentelures durent plus longtemps que les lames à fines dentelures dans des conditions sales ou sableuses. Les lames à fines dentelures fonctionnent mieux dans des graminées sur tiges et des plantes qui contiennent des tiges fibreuses.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déplacez le couteau comme indiqué pour centrer la section de couteau (A) entre les doigts (E).
3. Retirez et conservez les écrous (B).
4. Retirez les barres (C) et levez la section de couteau (A) de la barre de couteau.
5. Retirez la barre d'éclisse (D), si la section de couteau est sous la barre.
6. Nettoyez le couteau et placez la nouvelle lame sur le couteau.

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** des lames à fines dentelures et des lames à grosses dentelures pour le même couteau.

7. Remplacez les barres (C) ou les barres d'éclisse (D) et installez les écrous (B).

NOTE:

En cas de remplacement des vis, veillez à les insérer complètement. N'utilisez **PAS** d'écrou pour tirer les vis dans la barre de couteau.

8. Serrez les écrous à 9,5 Nm (7 pi-lb).

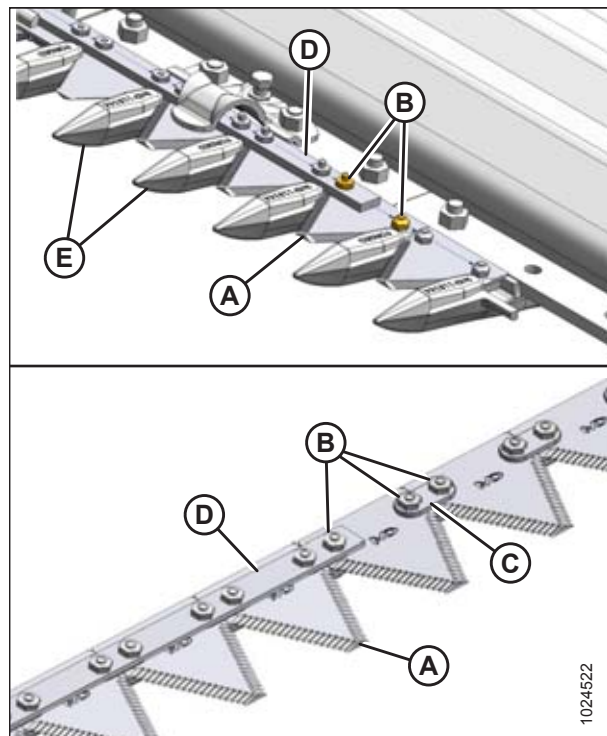


Figure 5.82: Barre de coupe

5.8.2 Retrait du couteau

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
3. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
4. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.
5. Retirez le boulon (A) et l'écrou.
6. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
7. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.
8. Appuyez sur le côté intérieur de l'assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
9. Scellez le roulement de la tête de couteau avec du plastique ou du ruban adhésif, sauf s'il est en train d'être remplacé.
10. Enroulez une chaîne autour de la tête de couteau et sortez le couteau.

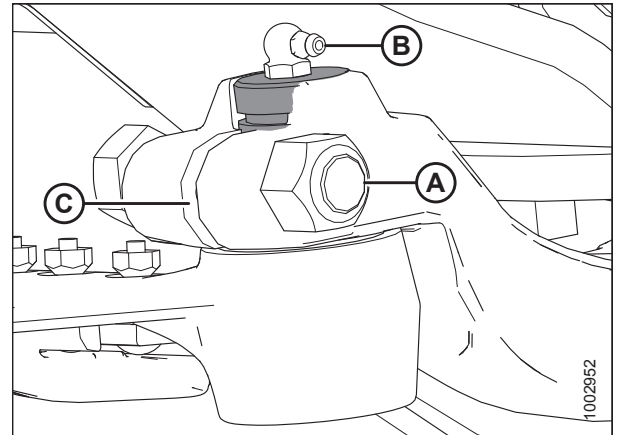


Figure 5.83: Tête de couteau

5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

IMPORTANT:

Répétez cette procédure pour chaque couteau.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le couteau. Consultez [5.8.2 Retrait du couteau, page 449](#).

NOTE:

Pendant le remplacement du roulement, il n'est pas nécessaire d'envelopper la tête de couteau pour protéger le roulement.

3. Utilisez un outil à bout plat ayant à peu près le même diamètre que la goupille (A). Tapotez le joint (B), le roulement (C), le bouchon (D), et le joint torique (E) à partir de la face inférieure de la tête de couteau.

NOTE:

Le joint (B) peut être remplacé sans démonter le roulement. Lors du changement du joint, vérifiez l'usure de la goupille et du roulement à aiguille et remplacez-les si cela est nécessaire.

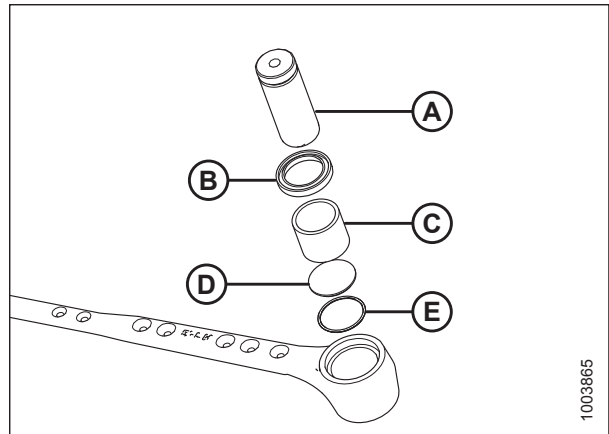


Figure 5.84: Assemblage du roulement de la tête de couteau

5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau

1. Placez le joint torique (E) et le bouchon (D) dans la tête de couteau.

IMPORTANT:

Installez le roulement avec l'extrémité marquée (l'extrémité avec des marques d'identification) tournée vers le haut.

2. À l'aide d'un outil à bout plat (A) avec environ le même diamètre que le roulement (C), poussez le roulement dans la tête de couteau jusqu'à ce que le dessus du roulement affleure le cran de la tête de couteau.
3. Installez le joint (B) dans la tête de couteau, la lèvre tournée vers l'extérieur.

IMPORTANT:

Pour éviter toute panne prématurée du boîtier d'entraînement du couteau ou de la tête du couteau, assurez-vous que l'ajustement est serré entre la goupille de la tête de couteau et le roulement à aiguille, et entre la goupille de la tête de couteau et le bras de sortie.

4. Installez le couteau. Consultez [5.8.5 Installation du couteau, page 451](#).

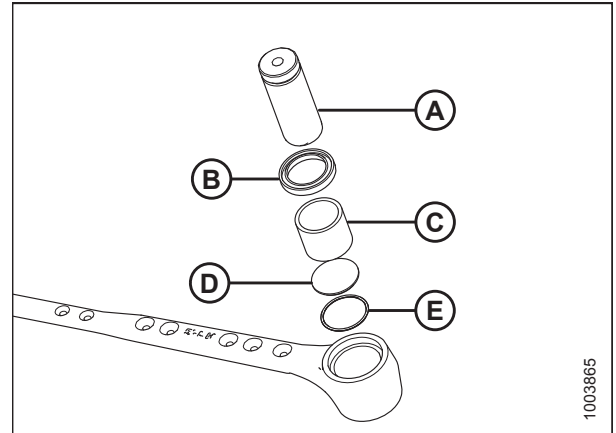


Figure 5.85: Assemblage du roulement de la tête de couteau

5.8.5 Installation du couteau



AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors de l'installation afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.

NOTE:

Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête du couteau pour faciliter son installation.

2. Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.
3. Placez la rainure (B) de la goupille de la tête de couteau 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C). Fixez à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po. et un écrou (D), et serrez à 217 Nm (160 pi-lb).

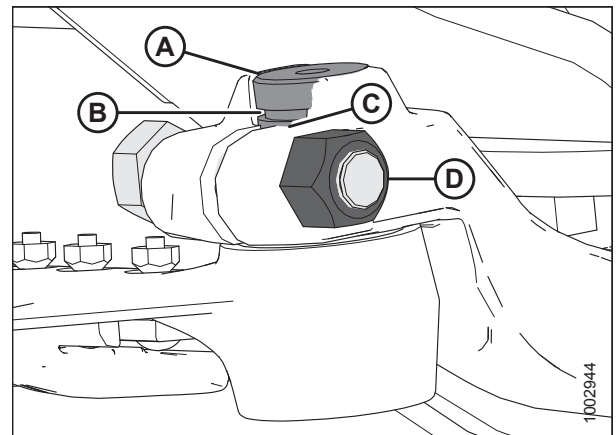


Figure 5.86: Tête de couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête du couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.

IMPORTANT:

Appliquez lentement de la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce qu'un léger mouvement vers le bas de la tête de couteau soit observé. Ne faites **PAS** un surgraissage de couteau. Un surgraissage entraînerait un désalignement des des couteaux, provoquant une surchauffe des protections et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de surgraissage, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

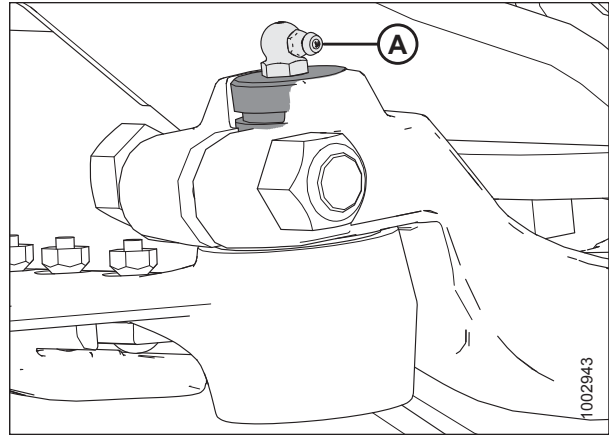


Figure 5.87: Tête de couteau

5.8.6 Couteau de rechange

Un couteau de rechange peut être stocké dans le tube (A) du châssis de la plateforme à l'extrémité gauche. Assurez-vous que le couteau de rechange est bien en place.

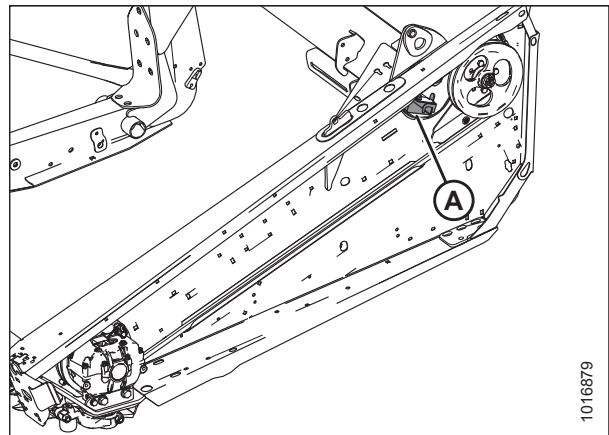


Figure 5.88: Couteau de rechange

5.8.7 Doigts de lamier

Effectuez **QUOTIDIENNEMENT** des inspections pour vous assurer que les doigts de couteau sont alignés et que les sections de couteau entrent en contact avec les surfaces de cisaillement des doigts de couteau.

Réglage des doigts de lamier

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Utilisez le redresseur de doigt (MD no 140135) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

1. Placez l'outil (A) comme illustré, et tirez vers le haut pour ajuster les pointes des doigts vers le haut.



Figure 5.89: Réglage vers le haut

2. Placez l'outil (A) comme illustré, et appuyez vers le bas pour ajuster les pointes des doigts vers le bas.

NOTE:

Si la matière est difficile à couper, installez des protections courtes avec protection supérieure et plaque de réglage. Un kit est disponible auprès de votre concessionnaire MacDon. Reportez-vous au [6.3.5 Kit de conversion de doigts courts](#), page 580.

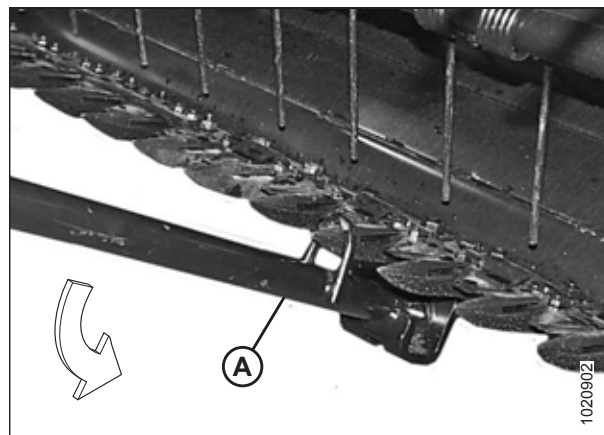


Figure 5.90: Réglage vers le bas

Remplacement des doigts pointus

AVERTISSEMENT

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

Remplacement des protecteurs latéraux standard et du mécanisme d'entraînement

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse 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 fixent le doigt (A) et le rabatteur (C) (le cas échéant) sur la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (si elle est installée).

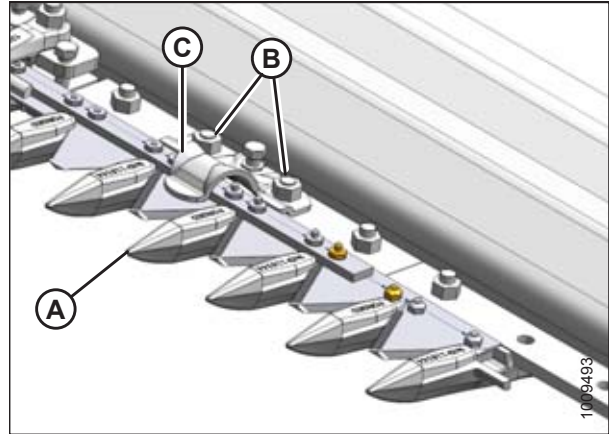


Figure 5.91: Doigts pointus

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.

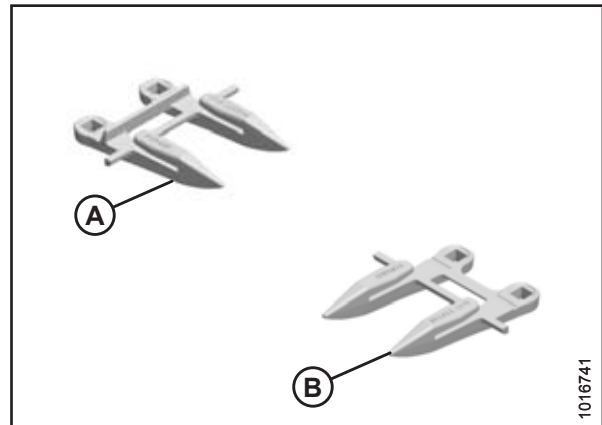


Figure 5.92: Doigts pointus

A - Standard

B - Côté entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez le nouveau doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (le cas échéant) sur la barre de coupe. Fixez avec deux écrous (B) et des boulons, mais ne serrez **PAS** trop.
- Vérifiez et ajustez l'écartement entre les rabatteurs et le couteau. Reportez-vous à la partie [Vérification des rabatteurs de couteau, page 458](#).

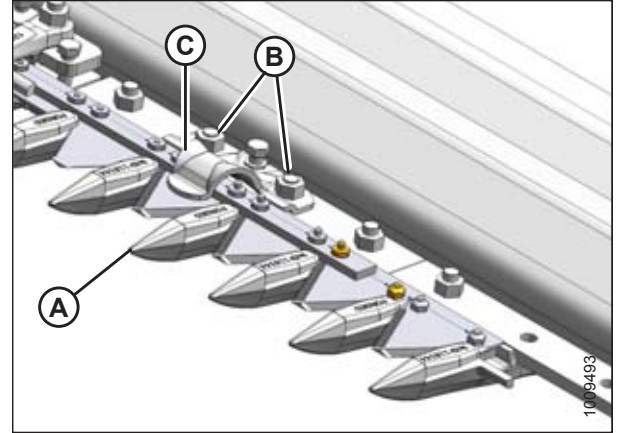


Figure 5.93: Doigts pointus

Remplacement du doigt central

NOTE:

Le doigt au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente.

- Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
- Retirez les deux écrous (B) et les boulons qui fixent le doigt (A) et le guide supérieur (C) sur la barre de coupe.
- Retirez le doigt (A), la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le guide supérieur (C) et la barre de réglage (D).

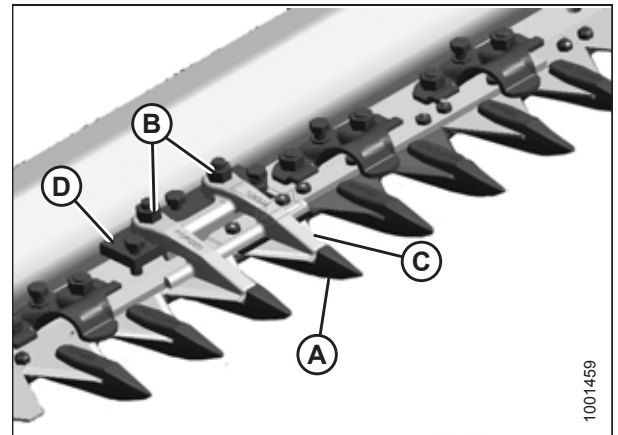


Figure 5.94: Doigts centraux

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le doigt central de rechange (A), la barre de réglage et le guide supérieur (B) sur la barre de coupe. Installez les boulons, mais ne les serrez **PAS**.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le doigt central (A) (côté droit de la barre de coupe divisée) a des surfaces de coupe décalées.

NOTE:

Le guide supérieur (B) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt central. Assurez-vous que le doigt de rechange approprié est installé à cet emplacement.

- Vérifiez et ajustez l'écartement entre le rabatteur et le couteau. Reportez-vous à la partie [Vérification des rabatteurs de couteau, page 458](#).

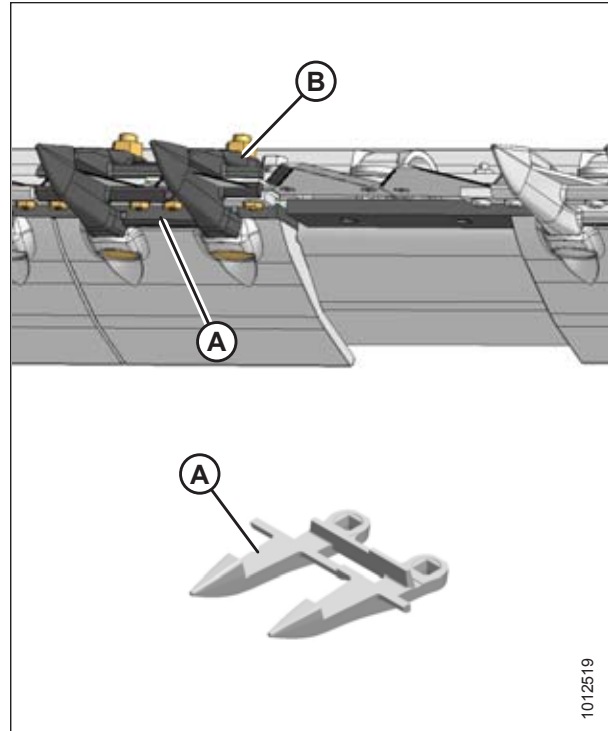


Figure 5.95: Doigts centraux

Remplacement des doigts courts

Les doigts courts, avec guides supérieurs et plaques de réglage, sont conçus pour couper les cultures difficiles et sont installés en usine aux extrémités extérieures des plateformes spécifiques



AVERTISSEMENT

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

Remplacement de la protection standard, côté entraînement et extrémité

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) et les boulons qui fixent le doigt (B) et le guide supérieur (C) à la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (B), la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le guide supérieur (C) et la barre de réglage (D).

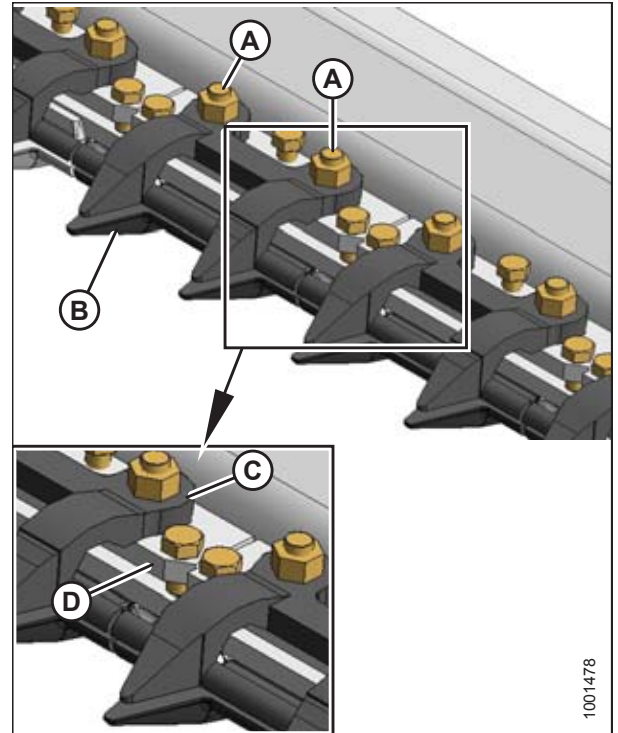


Figure 5.96: Doigts courts

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont pas de contrescies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

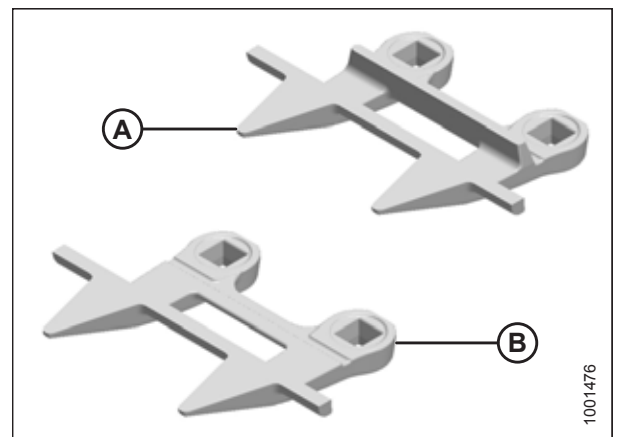


Figure 5.97: Doigts courts

A - Doigt standard

B - Doigt côté entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Placez la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le doigt de rechange (B), la barre de réglage (D), le guide supérieur (C), puis installez les boulons et les écrous (A). Ne serrez **PAS**.
6. Vérifiez et ajustez l'écartement entre les rabatteurs et le couteau. Reportez-vous à la partie [Vérification des rabatteurs de couteau, page 458](#).

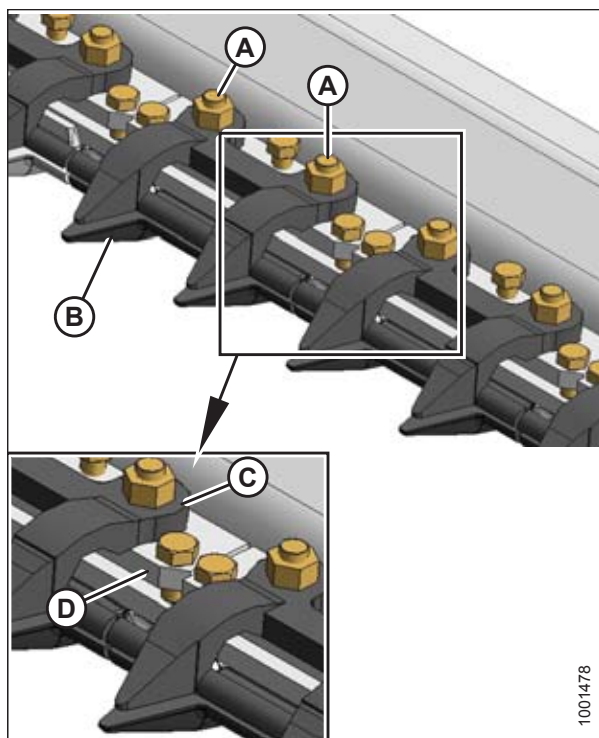


Figure 5.98: Doigts courts

Vérification des rabatteurs de couteau

Effectuez des contrôles quotidiens pour vous assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre les rabatteurs et les sections de couteau puis, reportez-vous aux sections suivantes pour les procédures de réglage :

- [Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459](#)
- [Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460](#)

NOTE:

Alignez les doigts avant de régler les rabatteurs. Consultez [Réglage des doigts de lamier, page 453](#).

Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt normal (A) et la section de couteau. Assurez-vous que l'espace 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'espace, tournez le boulon (B) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espace, tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire.

NOTE:

Pour de plus grands réglages, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C), de tourner le boulon de réglage (B), puis de resserrer les écrous.

4. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt central (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un écartement entre les mesures suivantes :
 - À l'extrémité du guide (B) : 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
 - À l'arrière du guide (C) : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
5. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
 - a. Serrez les écrous (D) jusqu'à la butée des doigts.
 - b. Tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire pour élever l'avant du rabatteur et augmentez l'écartement, ou dans le sens antihoraire pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'écartement.
 - c. Serrez les écrous (D) à 72 Nm (53 pi-lb) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

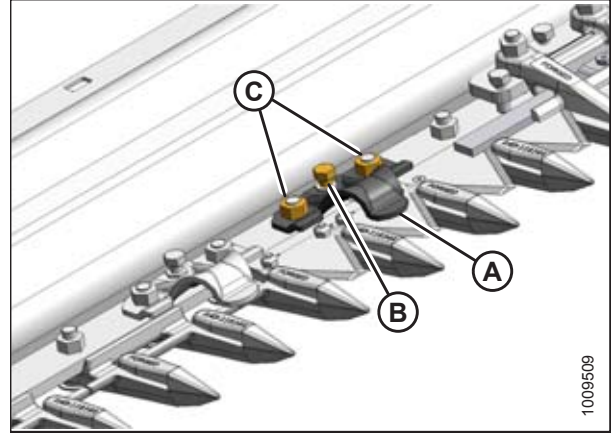


Figure 5.99: Rabatteur du doigt normal

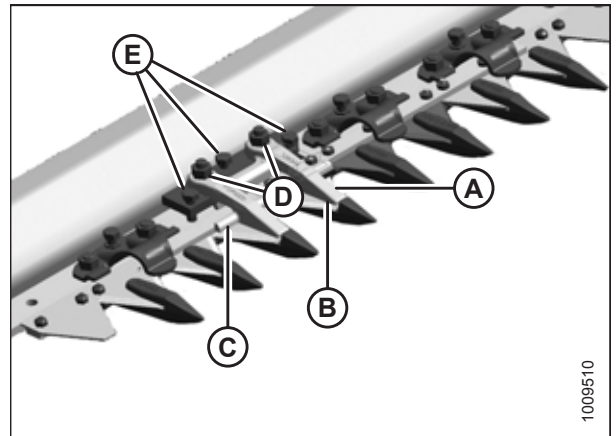


Figure 5.100: Rabatteur du doigt central

AVERTISSEMENT

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

6. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

NOTE:

Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

Réglage des rabatteurs avec doigts courts

AVERTISSEMENT

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

1. 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 écartement entre les mesures suivantes :

- À l'extrémité du guide (B) : 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
- À l'arrière du guide (C) : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)

3. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
 - a. Serrez les écrous (D) à la main.
 - b. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espace, tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espace, tournez les boulons de réglage (B) dans le sens antihoraire.
 - c. Serrez les écrous (D) à 72 Nm (53 pi-lb) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

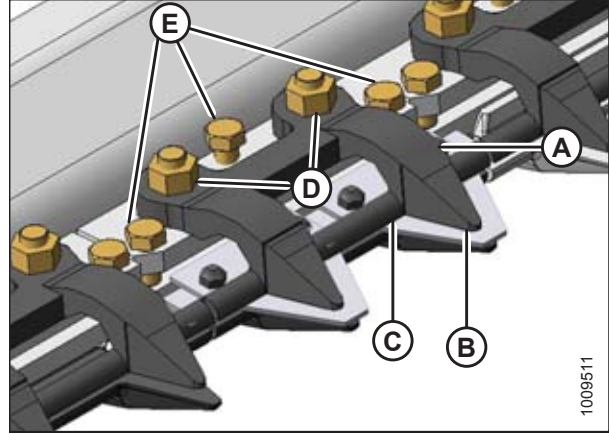


Figure 5.101: Doigts courts

AVERTISSEMENT

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

4. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

NOTE:

Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

5.8.8 Blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau se fixe à la feuille d'extrémité et réduit l'ouverture de la tête de couteau pour empêcher la récolte coupée de s'accumuler dans la découpe de la tête de couteau.

Les blindages et le matériel de fixation sont disponibles auprès de votre concessionnaire MacDon.

IMPORTANT:

Retirez les blindages lorsque vous coupez avec la barre de coupe sur un sol boueux. La boue peut s'accumuler dans la cavité à l'arrière du blindage, provoquant ainsi des pannes du boîtier d'entraînement de couteau.

Installation du blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau est fourni en une forme aplatie, mais il peut être plié pour l'installation sur des barres de coupe à doigts pointus ou courts. Les blindages de la tête de couteau diffèrent légèrement selon la taille de la plateforme et la configuration des doigts. Assurez-vous donc d'utiliser le blindage de la tête de couteau approprié pour votre plateforme. Reportez-vous à votre catalogue des pièces pour trouver les pièces de rechange adéquates.

DANGER

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

ATTENTION

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

1. Levez complètement le rabatteur et abaissez la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les verrous du bras du rabatteur
4. Placez le blindage de la tête de couteau (A) contre le plateau d'extrémité, comme indiqué. Orientez le blindage de sorte que la découpe corresponde au profil de la tête de couteau ou des rabatteurs.
5. Pliez le blindage de la tête de couteau le long de la fente selon la forme du plateau d'extrémité.
6. Alignez les trous de montage et fixez deux boulons à tête de 3/8 x 1/2 po Torx®(B).
7. Serrez les boulons (B) juste assez pour maintenir le blindage de la tête de couteau (A) en place tout en lui permettant d'être ajusté aussi près que possible de la tête de couteau.
8. Tournez manuellement la poulie du boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau et vérifiez les zones de contact entre la tête de couteau et son blindage (A). Si nécessaire, ajustez le blindage pour éviter toute interférence avec le couteau.
9. Serrez les boulons (B).

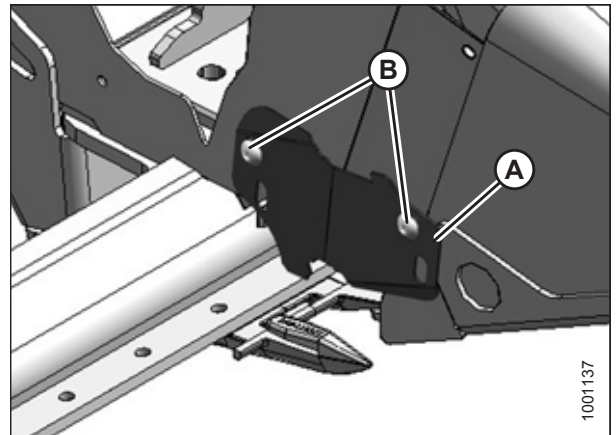


Figure 5.102: Blindage de la tête de couteau

5.9 Système d'entraînement de couteau

5.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, reportez-vous à [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#) avant d'effectuer l'entretien de la machine ou d'ouvrir les capots des entraînements.

Les plateformes à couteau double sont dotées d'un boîtier d'entraînement de couteau à chaque extrémité. Les boîtiers d'entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif du couteau.

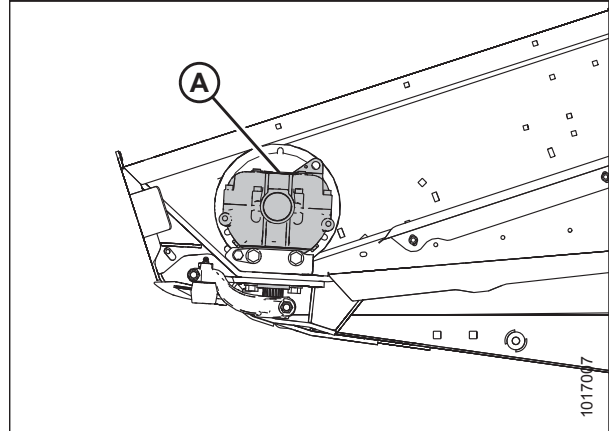


Figure 5.103: Boîtier d'entraînement de couteau représenté côté gauche– Similaire du côté droit

Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux

Pour accéder aux boîtiers d'entraînement des couteaux, les capots du diviseur doivent être entièrement ouverts. Les plateformes à couteau simple sont dotées d'un boîtier d'entraînement de couteau tandis que les plateformes à couteau double en ont deux.

AVERTISSEMENT

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

1. Appuyez sur le loquet dans l'ouverture (A) sur le côté intérieur du capot d'extrémité.
2. Ouvrez le capot du diviseur en appliquant un abaissement de la poignée (B).

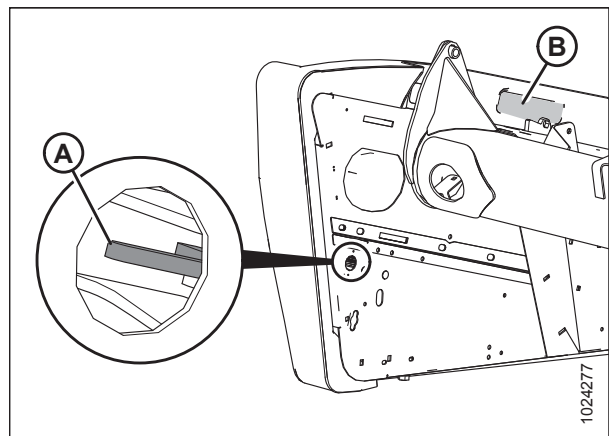


Figure 5.104: Accès au loquet du capot du diviseur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Faites pivoter le capot du diviseur vers l'arrière de la plateforme et utilisez le loquet de sécurité (B) pour fixer le tuyau de support (A) du capot du diviseur au capot d'extrémité.

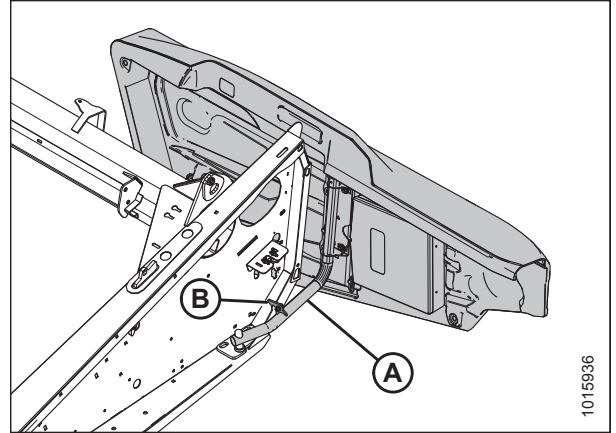


Figure 5.105: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

IMPORTANT:

Le reniflard du boîtier d'entraînement de couteau est expédié en position (A) (avant) pour éviter toute fuite d'huile pendant le transport. Le reniflard **DOIT** être repositionné à l'emplacement (B) pour éviter toute fuite d'huile pendant une opération normale. Le non-respect de cette consigne peut endommager le boîtier d'entraînement de couteau.

4. Vérifiez la position du bouchon (A) et du reniflard (B) sur le boîtier d'entraînement de couteau. La position **DOIT** être telle qu'indiquée.
5. Retirez le reniflard (B) et vérifiez le niveau d'huile. Le niveau d'huile doit être entre le bord inférieur (C) du trou inférieur (D) et le fond (E) du reniflard.

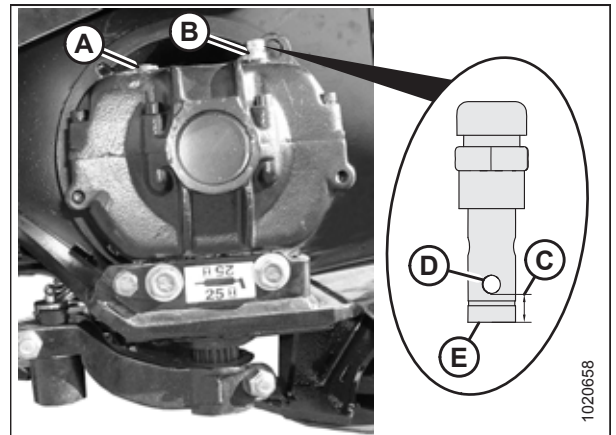


Figure 5.106: Boîtier d'entraînement de couteau

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile avec le dessus du boîtier d'entraînement de couteau à l'horizontal et le reniflard (B) vissé.

6. Réinstallez le reniflard et serrez.

Vérification des boulons de fixation

Vérifiez le couple de serrage des quatre boulons de fixation (A) et (B) du boîtier d'entraînement du couteau après les 10 premières heures de fonctionnement et ensuite, toutes les 100 heures.

1. Serrez d'abord les boulons latéraux (A), puis les boulons inférieurs (B). Serrez tous les boulons à 271 Nm (200 pi-lb).

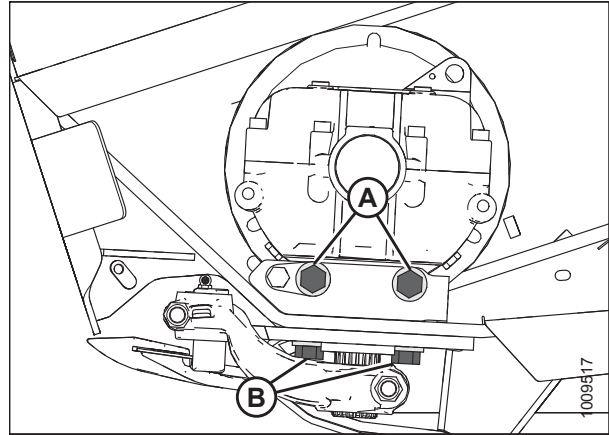


Figure 5.107: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait du boîtier d'entraînement de couteau

AVERTISSEMENT

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

Pour les plateformes à couteau double synchronisées :

NOTE:

La procédure est la même pour les deux extrémités d'une plateforme à couteau double synchronisée. Les images illustrées représentent le côté gauche, pour le côté droit c'est l'opposé.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
3. Desserrez les deux écrous (A) sur le support tendeur de la courroie pour relâcher la tension sur la courroie.
4. Desserrez l'écrou (B) sur le galet tendeur et faites glisser le tendeur vers le bas pour desserrer la courroie.
5. Passez à l'étape [6, page 465](#).

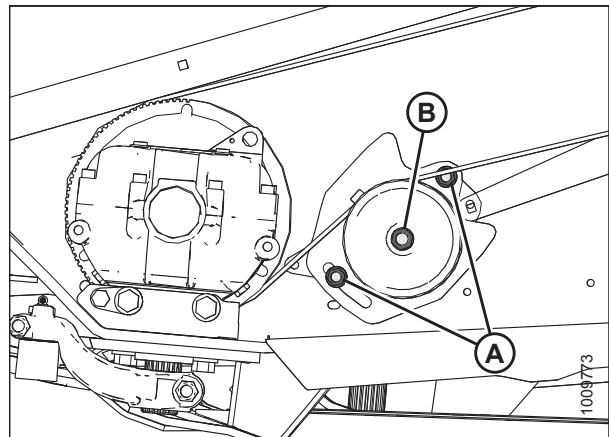


Figure 5.108: Entraînement synchronisé du couteau double

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Pour les plateformes à couteau double non synchronisé :

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.
5. Passez à l'étape 6, [page 465](#).

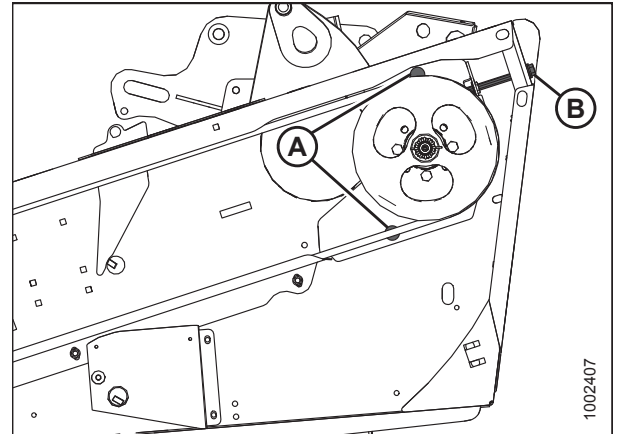


Figure 5.109: Entraînement à double couteau non chronométré

6. 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.

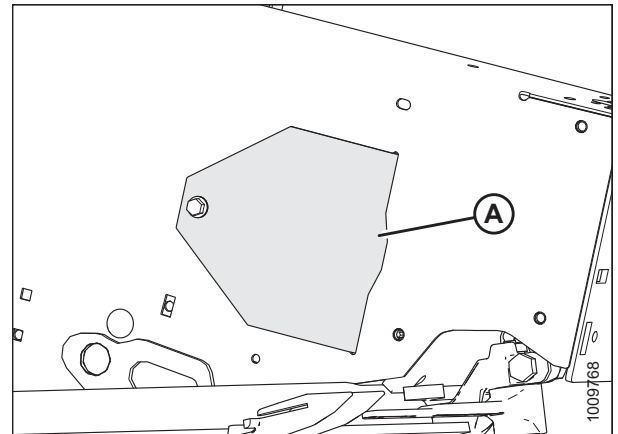


Figure 5.110: Capot d'accès

7. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
8. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau. Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

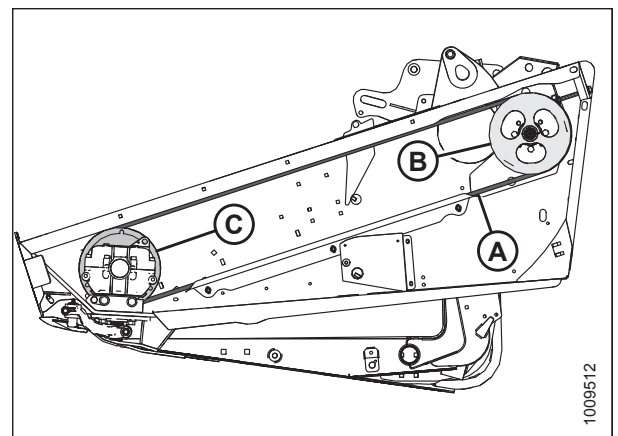


Figure 5.111: Entraînement du couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
10. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
11. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.
12. Retirez le boulon (A) et l'écrou.
13. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
14. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.
15. Appuyez sur le côté intérieur de l'assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
16. Scellez le roulement de la tête de couteau avec du plastique ou du ruban adhésif, sauf s'il est en train d'être remplacé.
17. Retirez le boulon (A) qui maintient le bras d'entraînement du couteau sur l'arbre de sortie du boîtier d'entraînement de couteau.
18. Retirez le bras d'entraînement du couteau (B) de l'arbre de sortie du boîtier d'entraînement du couteau.
19. Retirez les quatre boulons de fixation (C) et (D) du boîtier d'entraînement de couteau.

NOTE:

NE retirez **PAS** le boulon (E) ; Il est configuré en usine pour positionner correctement le boîtier d'entraînement de couteau dans la position avant-arrière.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec poulie pèse plus de 65 lb (35 kg). Faites attention lors du retrait ou de l'installation. La patte (L) peut être utilisée pour le levage.

20. Retirez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme et mettez de côté.
21. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la plateforme.

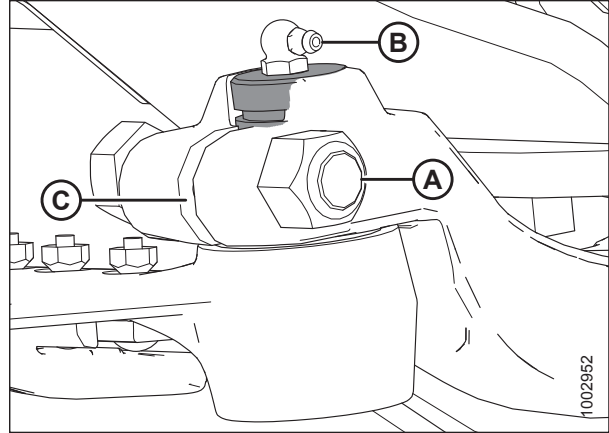


Figure 5.112: Tête de couteau

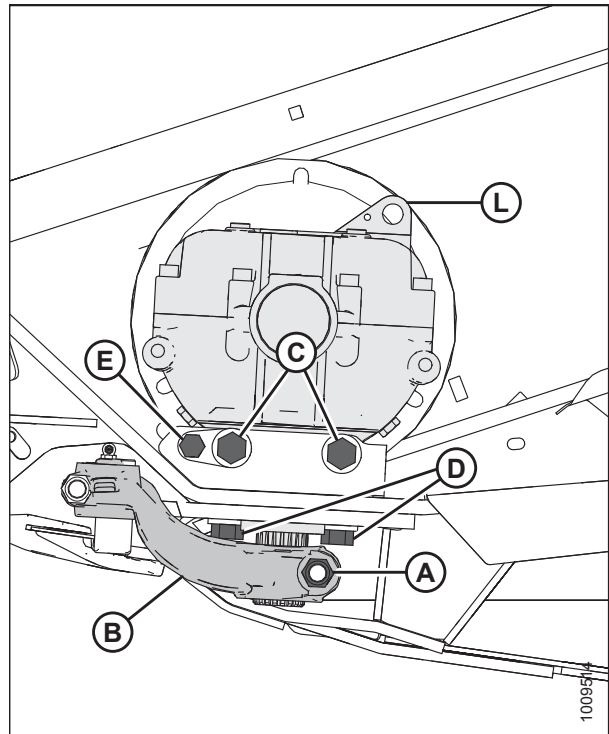


Figure 5.113: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Consultez [Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 464](#).

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.

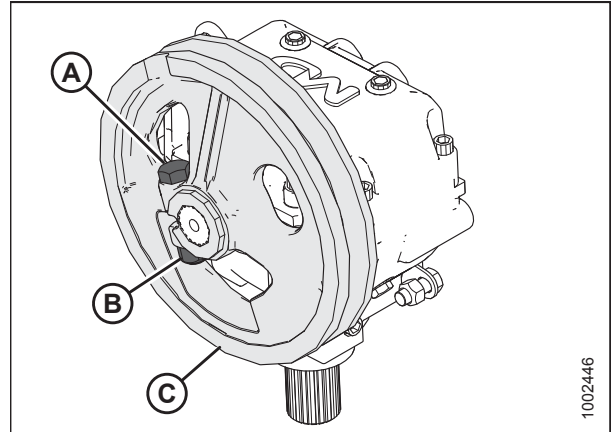


Figure 5.114: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Consultez [Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 464](#).

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 d'adhésif (A) (Loctite® n°243 ou équivalent) autour de l'arbre, comme indiqué à droite. Appliquez la première bande à l'extrémité de la cannelure et la deuxième bande au milieu.
3. Installez la poulie (B) de façon à ce qu'elle effleure l'extrémité de l'arbre.
4. Fixez la poulie à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 X 3 po. avec un écrou à filetage déformé NC et un serrez à 21 Nm (160 pi-lb).

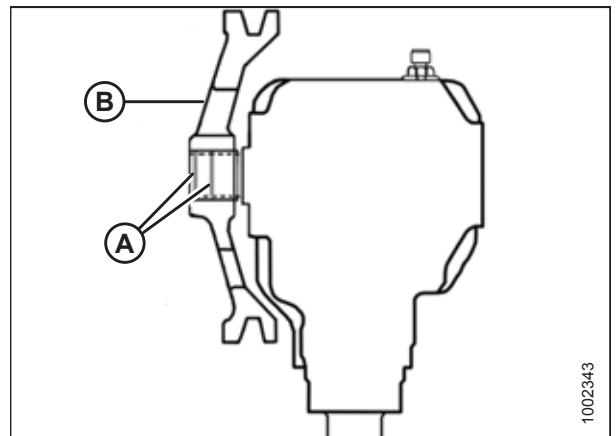


Figure 5.115: Boîtier d'entraînement de couteau

Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau

NOTE:

Si la poulie a été retirée du boîtier d'entraînement du couteau, voyez *Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau*, page 467. Si la poulie n'a PAS été retirée, passez à l'étape 1, page 468.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec poulie pèse plus de 65 lb (35 kg). Faites attention lors du retrait ou de l'installation. La patte (L) peut être utilisée pour le levage.

1. Placez le boîtier d'entraînement de couteau sur la plateforme et installez la courroie sur la poulie.
2. Fixez le boîtier d'entraînement de couteau au châssis à l'aide de deux boulons à tête hexagonale (A) de 5/8 x 1-3/4 po grade 8 sur le côté et de deux (B) de 5/8 po X 2-1/4 po au fond du support.
3. Serrez légèrement les boulons latéraux du boîtier d'entraînement de couteau (A), puis les boulons du fond (B), pour assurer un bon contact avec les surfaces de montage verticales et horizontales. Ne serrez PAS encore les boulons.

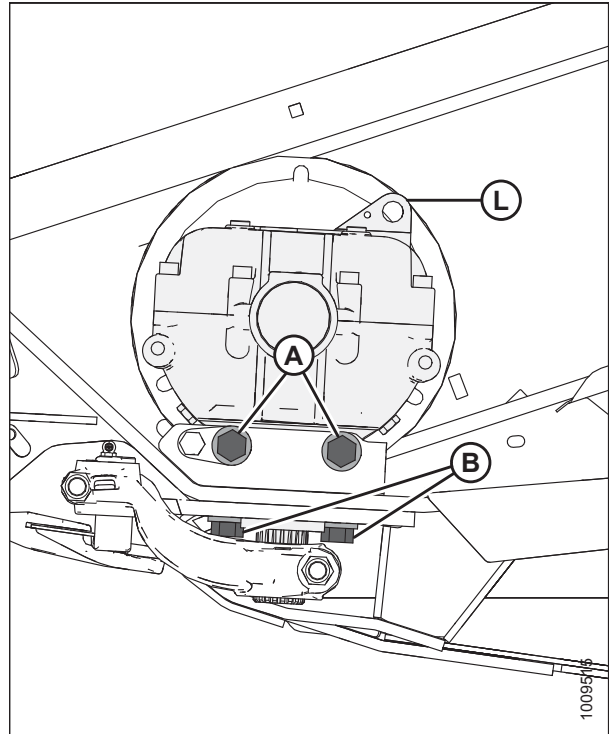


Figure 5.116: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Appliquez deux bandes d'adhésif (A) (Loctite® n°243 (ou équivalent) autour de l'arbre, comme indiqué à droite. Appliquez la première bande à l'extrémité de l'arbre de sortie et la deuxième bande au milieu.
5. Faites glisser le bras de sortie (B) sur l'arbre de sortie. Faites pivoter la poulie pour vous assurer que les cannelures sont correctement alignées et que le bras d'entraînement quitte le châssis lors de sa course intérieure.

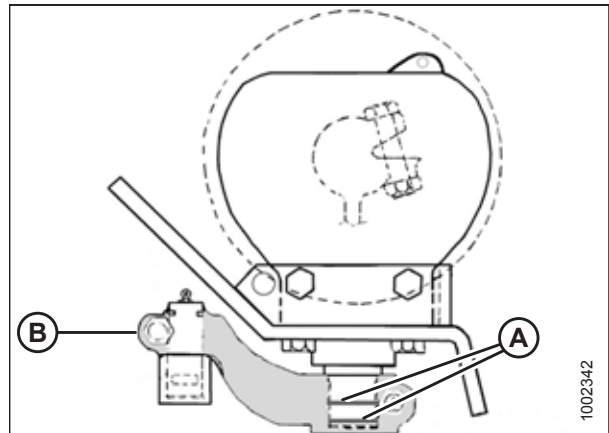


Figure 5.117: Boîtier d'entraînement de couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez le bras de sortie (A) dans sa position extérieure la plus éloignée. Déplacez le bras de sortie (A) vers le haut ou vers le bas sur l'arbre cannelé jusqu'à ce qu'il soit presque en contact avec la tête de couteau (B) (l'écartement exact [C] est réglé lors de l'installation de la goupille de la tête de couteau).

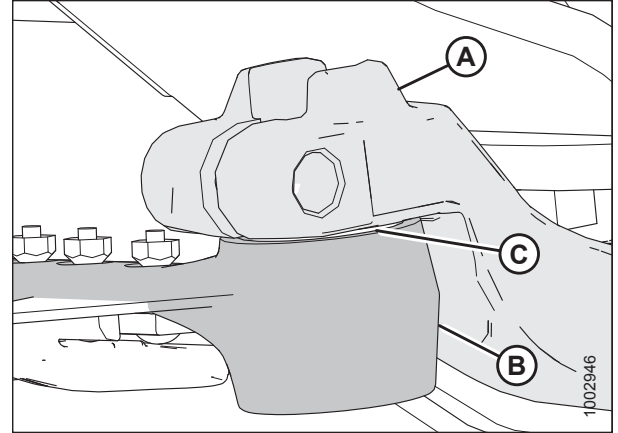


Figure 5.118: Tête de couteau

- Serrez le boulon de l'arbre de sortie (A) à 217 Nm (160 pi-lb).

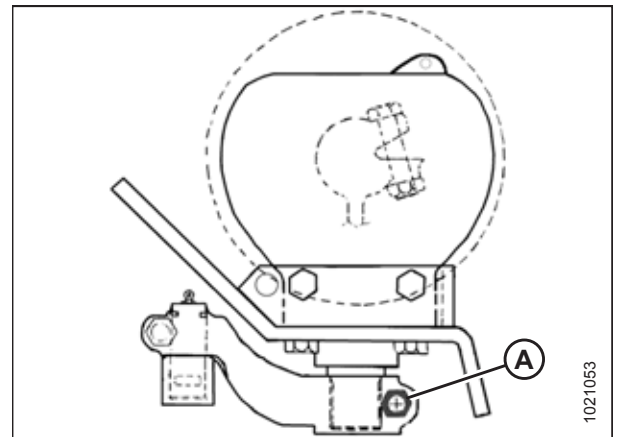


Figure 5.119: Boîtier d'entraînement de couteau

- Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.

NOTE:

Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête du couteau pour faciliter son installation.

- Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.
- Placez la rainure (B) de la goupille de la tête de couteau 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C). Fixez à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po. et un écrou (D), et serrez à 217 Nm (160 pi-lb).

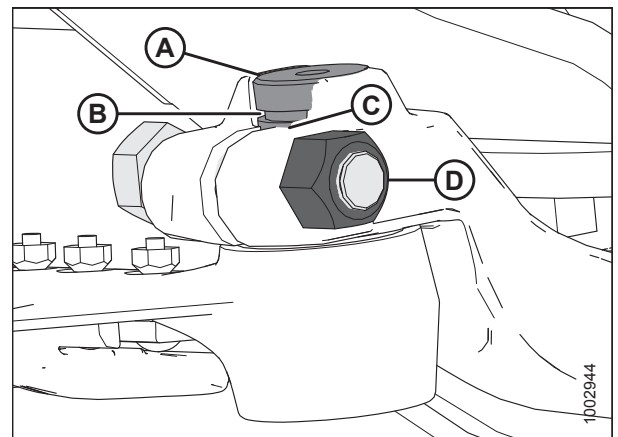


Figure 5.120: Tête de couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

11. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.

IMPORTANT:

Appliquez lentement de la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce qu'un léger mouvement vers le bas de la tête de couteau soit observé. Ne faites **PAS** un surgraissage de couteau. Un surgraissage entraînerait un désalignement des couteaux, provoquant une surchauffe des protections et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de surgraissage, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

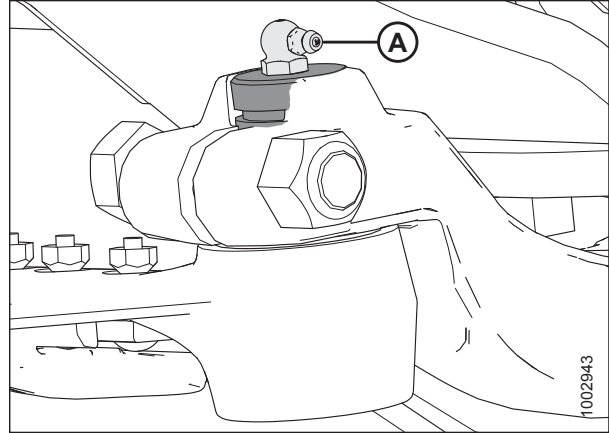


Figure 5.121: Tête de couteau

12. Serrez d'abord les boulons latéraux du boîtier d'entraînement de couteau (A), puis les boulons du fond (B). Serrez à 271 Nm (200 pi-lb).
13. Déplacez l'arbre de sortie en position mi-course, et vérifiez que la barre du couteau n'entre pas en contact avec l'avant du premier doigt. Si un réglage du boîtier d'entraînement de couteau est nécessaire, contactez votre concessionnaire MacDon.
14. Installez et tendez les courroies d'entraînement de couteau.

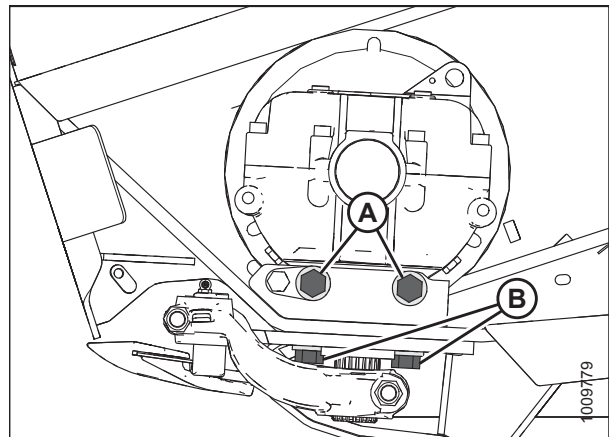


Figure 5.122: Boîtier d'entraînement de couteau

- Pour les courroies non chronométrées, reportez-vous au *Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés*, page 474.
 - Pour les courroies chronométrées, reportez-vous au *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées.*, page 480.
 - Pour les plateformes à couteaux doubles synchronisés, vérifiez aussi la synchronisation des couteaux. Reportez-vous à *Réglage de la synchronisation du couteau double*, page 482.
15. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur*, page 40.

Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau

AVERTISSEMENT

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

Vidangez l'huile du boîtier d'entraînement de couteau après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Soulevez la plateforme et placez sous le boîtier d'entraînement du couteau un récipient suffisamment grand pour recueillir approximativement 2,2 litres (2,3 quarts) d'huile.
3. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 39*.
4. Retirez le reniflard ou la jauge d'huile (A) et le bouchon de vidange (B).
5. Laissez l'huile s'écouler du boîtier d'entraînement de couteau dans le récipient placé sous celui-ci.
6. Remettez le bouchon de vidange (B).
7. Ajoutez 2,2 litres (2,3 quarts) d'huile au boîtier d'entraînement de couteau. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
8. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 40*.

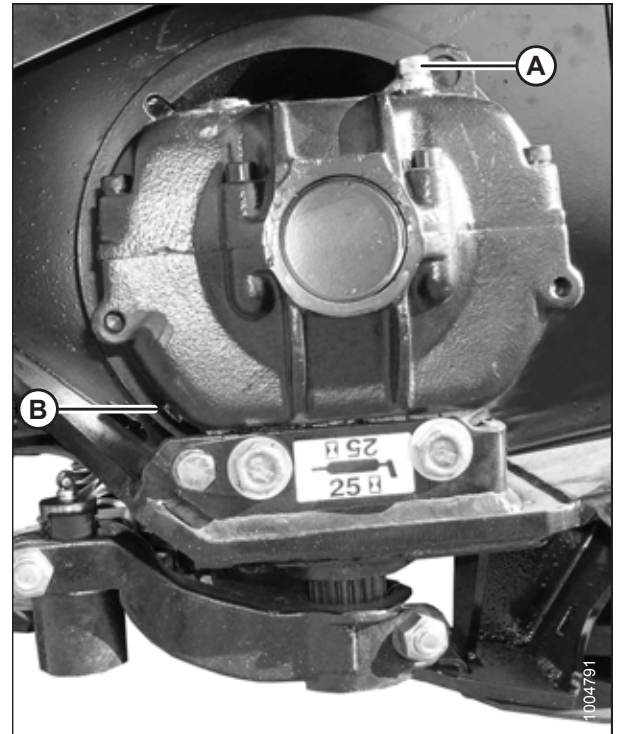


Figure 5.123: Boîtier d'entraînement de couteau

5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau

Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés

Le boîtier d'entraînement de couteau est entraîné par une courroie trapézoïdale propulsée par un moteur hydraulique sur le plateau d'extrémité gauche de la plateforme. Il existe un système d'entraînement identique à l'autre extrémité pour les plateformes à couteau double de 12,2 et 13,7 m (40 et 45 pi).

Retrait de Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés

La procédure de retrait des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés d'une plateforme à double couteau.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.

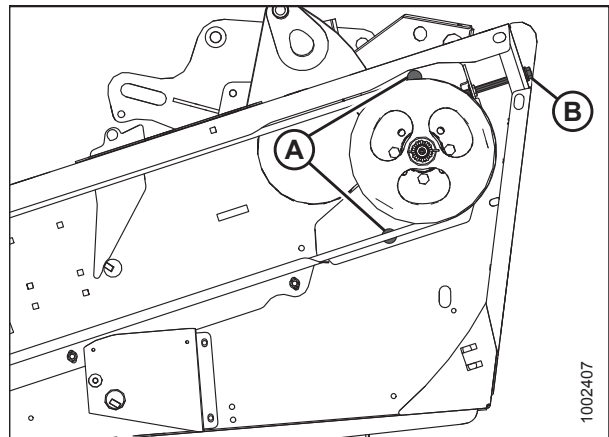


Figure 5.124: Entraînement à double couteau non chronométré

5. Ouvrez le capot d'accès (A) sur le plateau d'extrémité à l'arrière de la barre de coupe pour donner de l'écart entre la poulie du boîtier d'entraînement de couteau et le plateau d'extrémité.

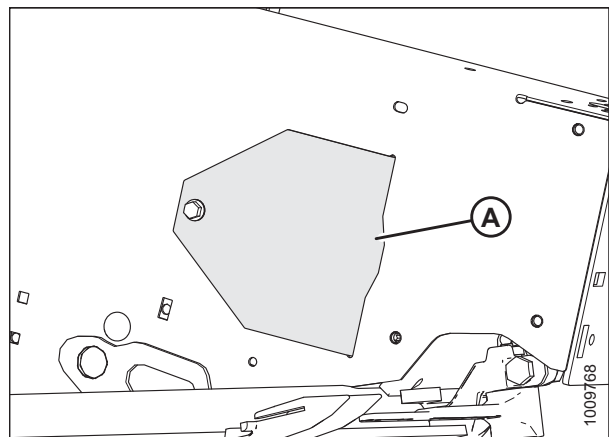


Figure 5.125: Capot d'accès

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
7. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau. Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

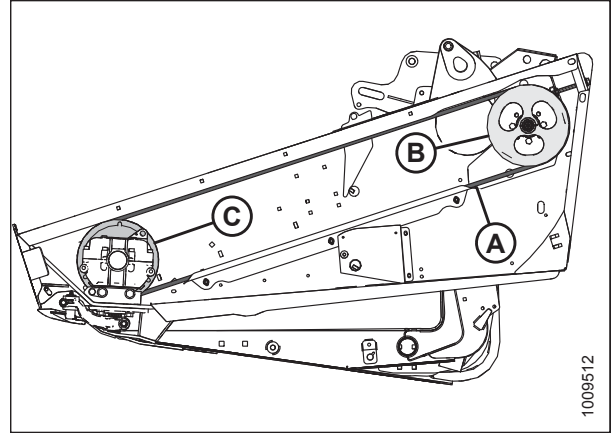


Figure 5.126: Entraînement du couteau

Installation de Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés

La procédure d'installation des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés de la plateforme.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse 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 **PAS** faire levier sur la courroie par-dessus la poulie.

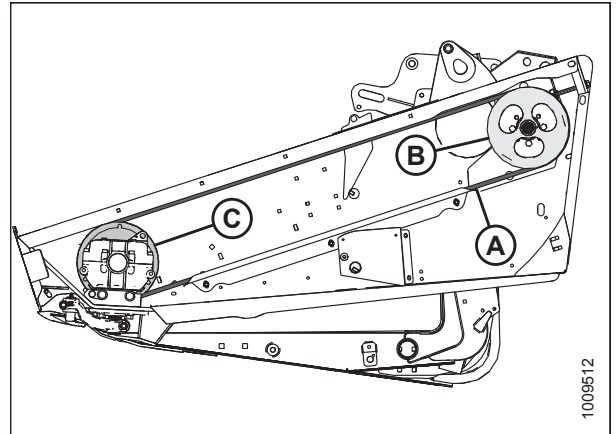


Figure 5.127: Entraînement du couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Tendez la courroie d'entraînement de couteau
Consultez *Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés*, page 474.
4. Installez le capot d'accès (A) et fixez-le avec un boulon.
5. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur*, page 40.

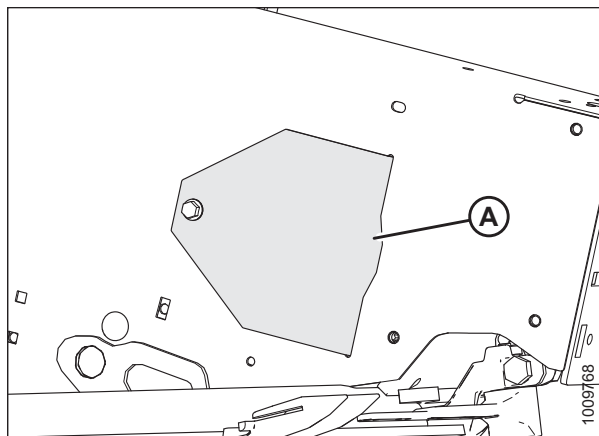


Figure 5.128: Capot d'accès

Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Pour prolonger la durée de vie de la courroie et de l'entraînement, ne tendez PAS trop la courroie.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur de gauche. Voir *Ouverture des capots du diviseur*, page 39.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement. Une courroie d'entraînement correctement tendue (C) devrait fléchir de 24 à 28 mm (15/16-1-1/8 po) lorsque la force exercée est de 133 N (30 lbf) à mi-longueur. Si la courroie doit être tendue, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire pour déplacer le moteur d'entraînement jusqu'à ce que la tension appropriée soit réglée.

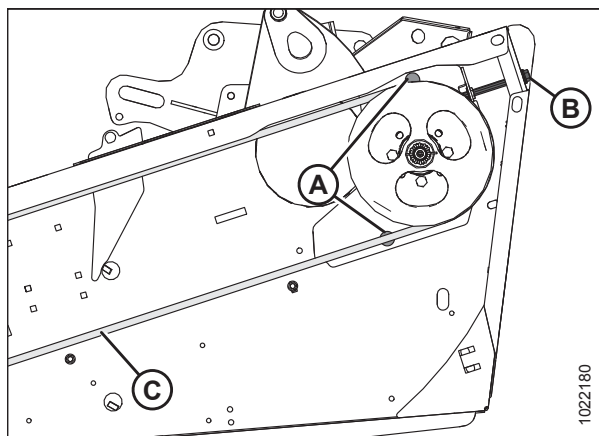


Figure 5.129: Entraînement à double couteau non chronométré
Entraînement de couteau
(Guide de la courroie retiré pour plus de clarté)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Assurez-vous que l'écartement entre la courroie (A) et son guide (B) est de (1 mm) 1/16 po.
6. Desserrez les trois boulons (C) et ajustez la position du guide (B) selon les besoins.
7. Serrez les trois boulons (C).
8. Fermez le capot du diviseur. Reportez-vous au [Fermeture des capots du diviseur, page 40](#).

NOTE:

Réglez à nouveau la tension d'une courroie neuve après une courte période de rodage (environ 5 heures).

9. **Plateformes à couteau double uniquement :** Répétez cette procédure pour l'autre côté de la plateforme.

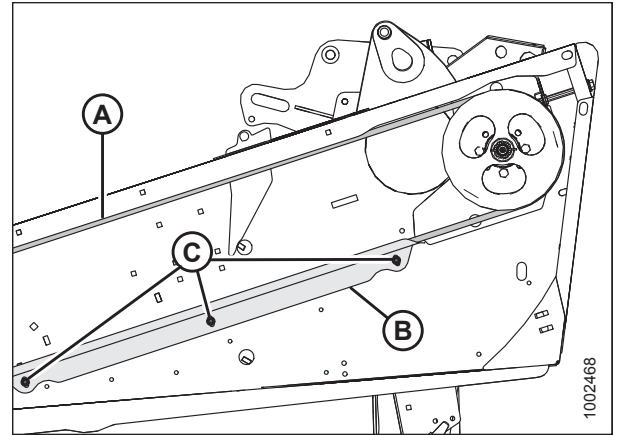


Figure 5.130: Entraînement du couteau

Courroies d'entraînement à double couteau synchronisé

Retrait des courroies trapézoïdales d'entraînement synchronisées

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 39*.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Tournez le boulon de réglage (B) dans le sens antihoraire pour desserrer et retirer les deux courroies trapézoïdales (C).

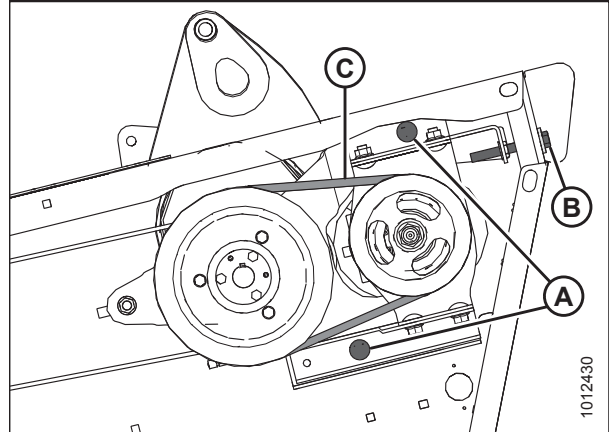


Figure 5.131: Courroies trapézoïdales de couteau

Installation des courroies trapézoïdales d'entraînement synchronisées

NOTE:

Installez de nouvelles courroies trapézoïdales par paires.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Installez les courroies trapézoïdales (C) sur les poulies.

NOTE:

Assurez-vous que le moteur d'entraînement est complètement avancé, ne pas faire levier sur les courroies par-dessus la poulie.

3. Tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire, pour serrer les courroies trapézoïdales. Une courroie trapézoïdale correctement tendue devrait fléchir de 4 mm (5/32 pi), lorsque la force exercée est de 52–77 N (12–17 lbf), à mi-longueur.

IMPORTANT:

Pour prolonger la durée de vie des courroies trapézoïdales et de l'entraînement, Ne tendez PAS trop les courroies trapézoïdales.

4. Serrez les deux boulons (A) sur le plateau d'extrémité.
5. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 40*.

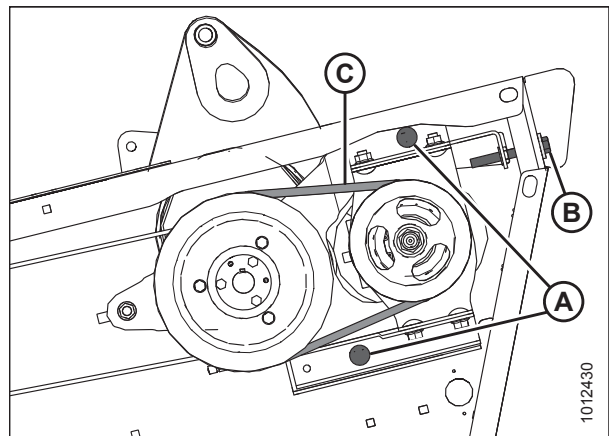


Figure 5.132: Courroies trapézoïdales de couteau

6. Vérifiez la tension des courroies trapézoïdales neuves après une courte période de rodage (environ cinq heures).

Retrait de la courroie d'entraînement minutée du couteau

La procédure de retrait des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés d'une plateforme.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur*, page 39.
3. Desserrez les deux écrous (A) sur le support tendeur de la courroie pour relâcher la tension sur la courroie.
4. Desserrez l'écrou (B) sur le galet tendeur et faites glisser le tendeur vers le bas pour desserrer la courroie.

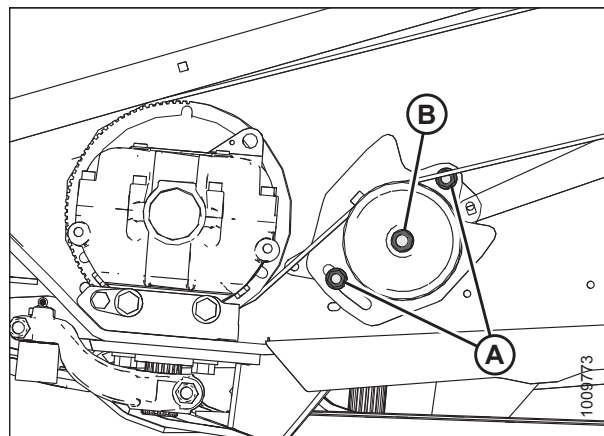


Figure 5.133: Entraînement du couteau

NOTE:

Les deux étapes suivantes ne s'appliquent qu'à l'entraînement du côté gauche.

5. Desserrez les deux boulons (A) sur le plateau d'extrémité.
6. Tournez le boulon de réglage (B) dans le sens antihoraire pour desserrer et retirer les deux courroies trapézoïdales (C).

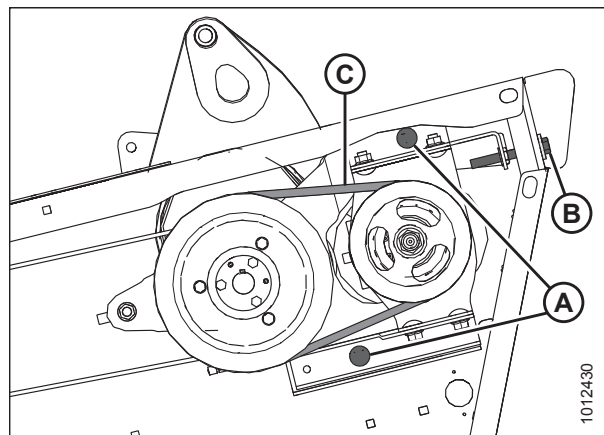


Figure 5.134: Courroies trapézoïdales de couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. 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 des couteaux et le plateau d'extrémité.
8. Retirez la courroie d'entraînement des couteaux.

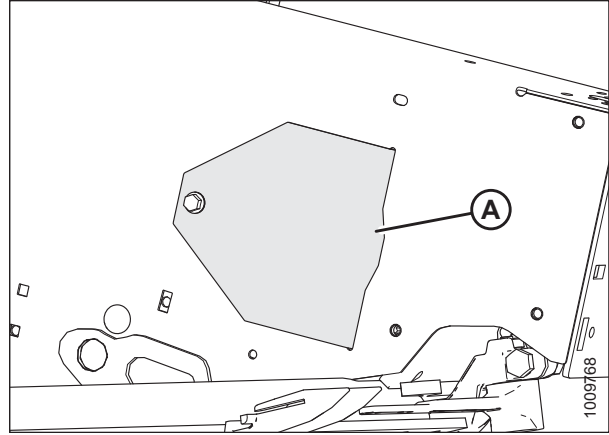


Figure 5.135: Capot d'accès

Installation de la courroie d'entraînement synchronisé du couteau

La procédure d'installation des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés de la plateforme.

AVERTISSEMENT

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

Si la courroie n'est pas alignée, reportez-vous au [Réglage du suivi de la courroie, page 485](#).

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Faites passer la courroie d'entraînement de couteau (A) autour de la poulie (B) et de la poulie d'entraînement de couteau (C).

NOTE:

Assurez-vous que le moteur d'entraînement est complètement avancé. Ne faites **PAS** lever sur la courroie par-dessus la poulie.

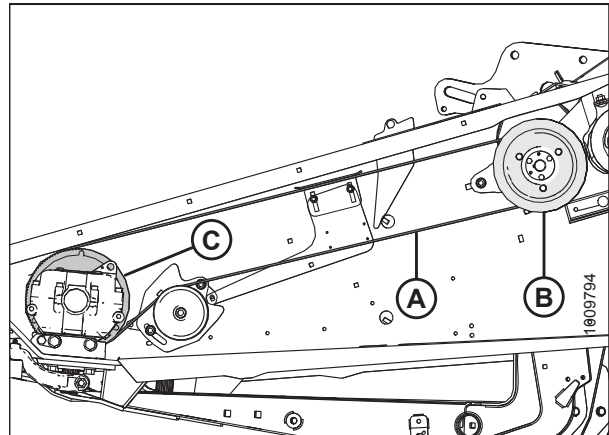


Figure 5.136: Côté gauche représenté – Côté droit similaire

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Installez les courroies trapézoïdales (C) sur les poulies.

NOTE:

Assurez-vous que le moteur d'entraînement est complètement avancé, ne **PAS** faire levier sur les courroies par-dessus la poulie.

4. Tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire, pour serrer les courroies trapézoïdales. Une courroie trapézoïdale correctement tendue devrait fléchir de 4 mm (5/32 pi), lorsque la force exercée est de 52–77 N (12–17 lbf), à mi-longueur.

IMPORTANT:

Pour prolonger la durée de vie des courroies trapézoïdales et de l'entraînement, N'utilisez **PAS** trop les courroies trapézoïdales.

5. Serrez les deux boulons (A) sur le plateau d'extrémité.
6. Assurez-vous que les coueaux sont synchronisés avant de serrer la courroie. Consultez [Réglage de la synchronisation du couteau double](#), page 482.
7. Faites glisser la poulie de renvoi (A) dans la fente sur le palier de support (B) pour retendre le mou dans la courroie minutée.

NOTE:

Assurez-vous que l'écrou inférieur (C) est aussi haut que possible dans la fente du palier de support (B).

8. Serrez l'écrou (D) à 212-234 Nm(157-173 lbf-pi).

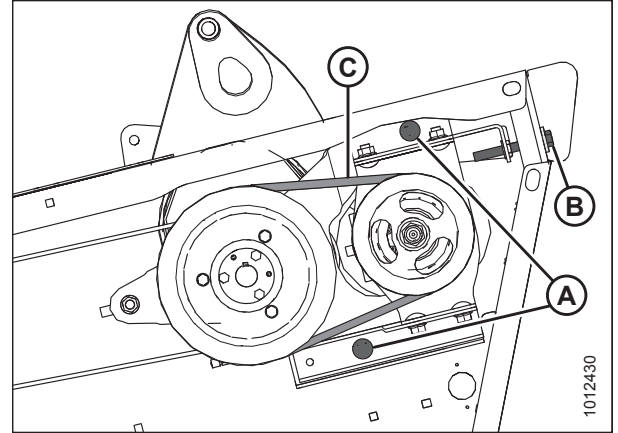


Figure 5.137: Courroies trapézoïdales de couteau

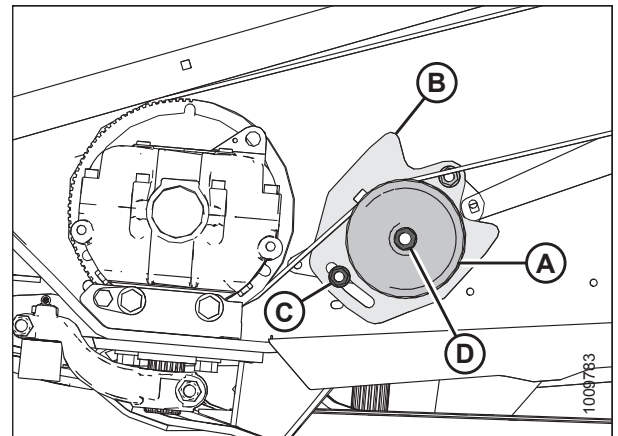


Figure 5.138: Entraînement du couteau

9. Tendez la courroie d'entraînement de couteau
Reportez-vous à la partie [Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées.](#), page 480.
10. Installez le capot d'accès (A) et fixez-le avec un boulon.
11. Fermez le capot du diviseur. Consultez

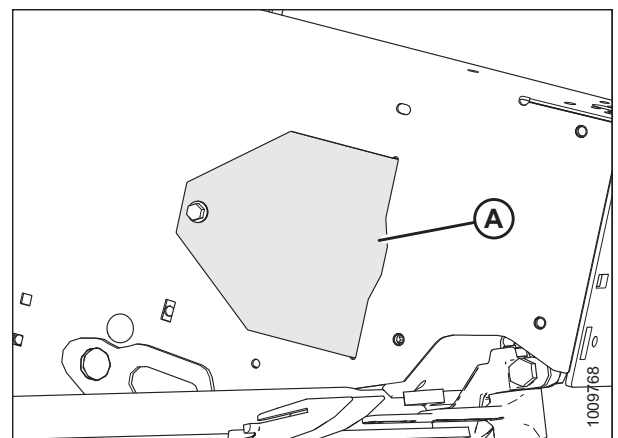


Figure 5.139: Capot d'accès

Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées.

La procédure de tension des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés de la plateforme. Les illustrations représentent le côté gauche, pour le côté droit c'est l'opposé.

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Pour prolonger la durée de vie de la courroie et de l'entraînement, ne tendez **Ne serrez PAS** trop la courroie.

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** le boulon de réglage à la poulie d'entraînement pour régler la tension de la courroie de distribution.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
3. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement. Une courroie correctement tendue doit fléchir de 13 mm (1/2 po) au milieu de la travée supérieure, lorsqu'une force de 27 N (6 lbf) est appliquée.

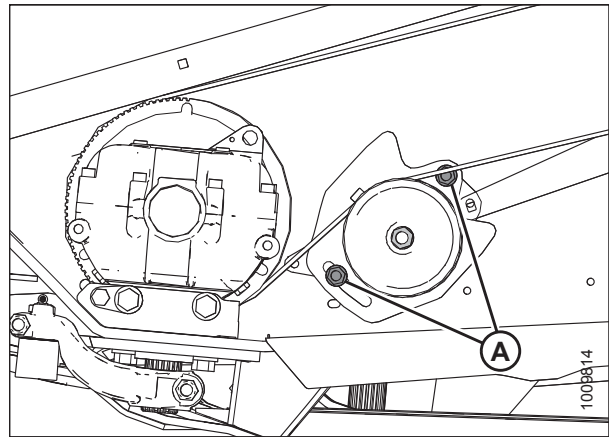


Figure 5.140: Entraînement de couteau- côté gauche

4. Si la courroie doit être tendue, desserrez deux écrous (A) sur le support de la poulie de courroie d'entraînement du couteau (B).
5. Placez le levier (C) sous le support tendeur et poussez le support vers le haut jusqu'à ce qu'une force de 27 N (6 lbf) dévie la courroie de 13 mm (1/2 po.), au point médian de la portée supérieure.

NOTE:

Protégez la peinture de la machine en plaçant un morceau de bois (D) sous le levier (C).

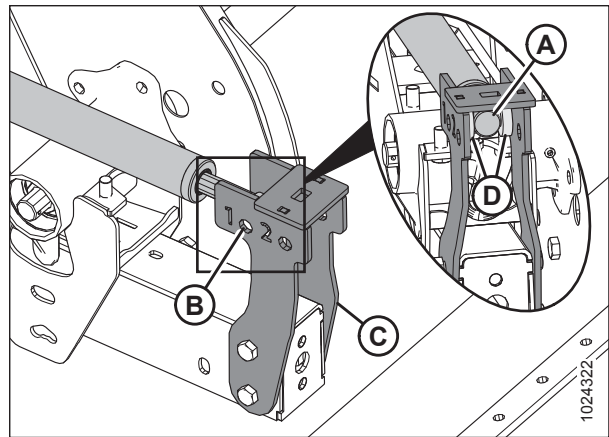


Figure 5.141: Entraînement de couteau- côté gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Après avoir atteint la tension de courroie appropriée, serrez les écrous (C) à 73-80 Nm (54-59 lbf · pi).
- Retirez le levier (A) et le bois (B).

NOTE:

Réglez à nouveau la tension d'une courroie neuve après une courte période de rodage (environ cinq heures).

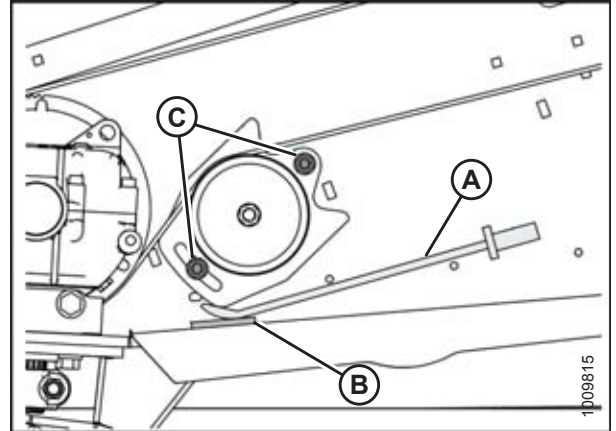


Figure 5.142: Entraînement de couteau- côté gauche

- Assurez-vous que l'écartement (A) entre la courroie (B) et son guide (C) est de (-1,5 mm) 1/16 po.
- Desserrez les boulons (D) et ajuster le guide si nécessaire Serrez les boulons.
- Fermez le capot du diviseur. Consultez [Fermeture des capots du diviseur, page 40](#).
- Répétez cette procédure pour le côté opposé de la plateforme.

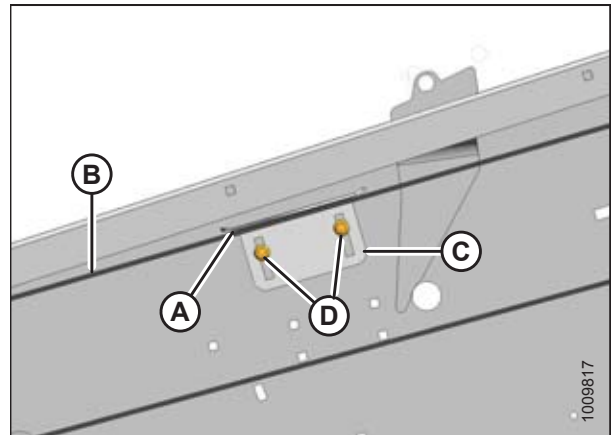


Figure 5.143: Guide de courroie - Côté gauche

Réglage de la synchronisation du couteau double

Les plateformes de coupe à tapis D65 à couteaux doubles minutées (35 pieds et moins) exigent que les couteaux soient minutés correctement afin de se déplacer dans des directions opposées.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les deux capots du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 39*.
3. Retirez la courroie droite. Consultez *Retrait de la courroie d'entraînement minutée du couteau, page 477*.
4. Faites pivoter la poulie entraînée du boîtier d'entraînement de couteau de gauche dans le sens horaire jusqu'à ce que le couteau de gauche (A) soit au centre de la course vers l'intérieur (B) (déplacement vers le centre de la plateforme).

NOTE:

La course centrale correspond au moment où les lames du couteau (C) sont centrées entre les points de protection.

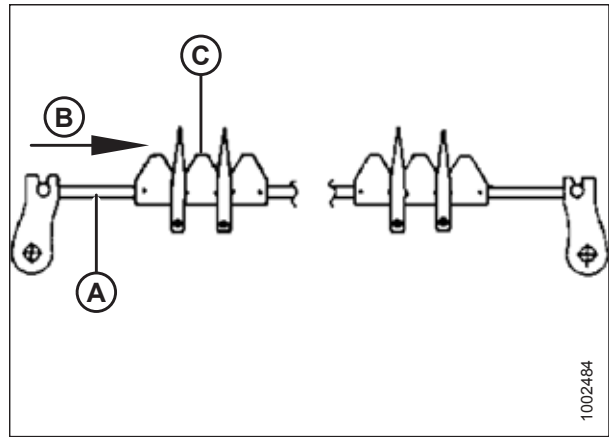


Figure 5.144: Réglage de la synchronisation - Côté gauche

5. Faites pivoter la poulie motrice du boîtier d'entraînement du couteau de droite dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le couteau de droite (A) soit au centre de la course vers l'intérieur (B) (déplacement vers le centre de la plateforme).

NOTE:

La course centrale correspond au moment où les lames du couteau (C) sont centrées entre les points de protection.

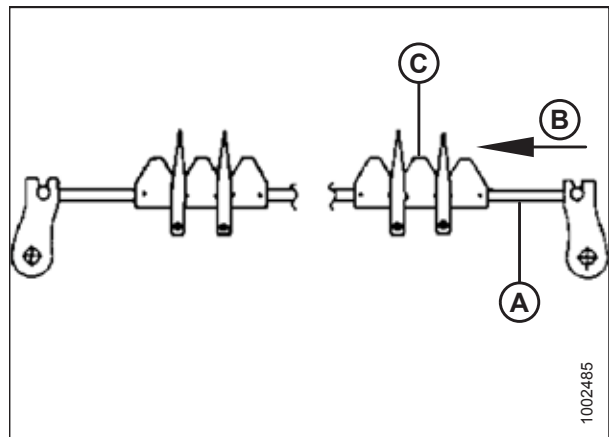


Figure 5.145: Réglage de la synchronisation - côté droit

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Installez la courroie de droite (A).

NOTE:

Assurez-vous la poulie du boîtier d'entraînement de couteau avec la poulie motrice. Ne faites **PAS** Pivoter pendant l'installation de la courroie.

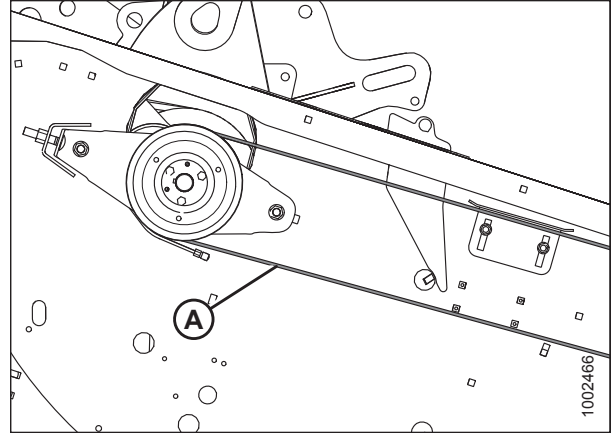


Figure 5.146: Entraînement de couteau - côté droit

7. Faites glisser le galet tendeur (A) vers le haut manuellement pour supprimer une grande partie du jeu de la courroie. Serrez l'écrou (B).
8. Desserrez le support (A) du galet tendeur et faites glisser celui-ci à la main vers le haut pour rattraper la plus grande partie du mou de la courroie. Serrez l'écrou (B).

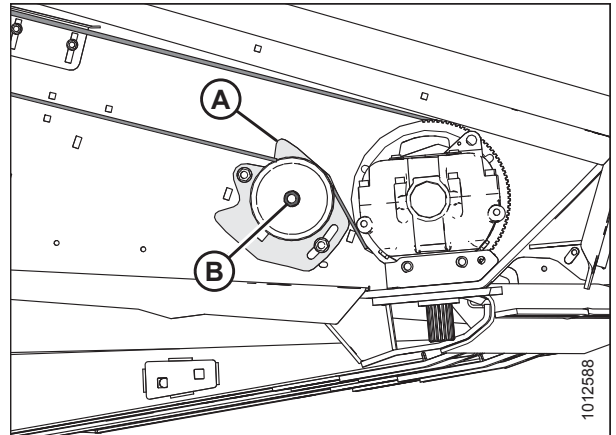


Figure 5.147: Entraînement de couteau - côté droit

9. Placez le levier (A) sous le support tendeur (C) et poussez le support vers le haut jusqu'à ce qu'une force de 27 N (6 lbf) dévie la courroie de 13 mm (1/2 po.), au point médian de la portée supérieure.

NOTE:

Protégez la peinture en plaçant un morceau de bois (B) sous le levier (A).

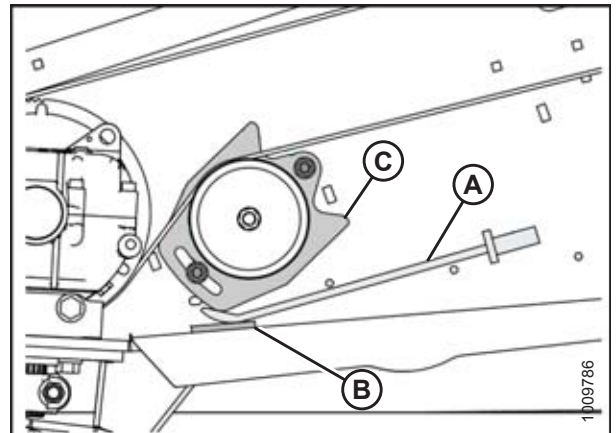


Figure 5.148: Côté gauche visible – Côté droit à l'opposé

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Après avoir atteint la tension de courroie appropriée, serrez les écrous (C) à 73-80 Nm (54-59 lbf · pi).
11. Assurez-vous que les courroies de distribution sont bien en place dans les rainures sur l'entraînement et les poulies entraînées.
12. Vérifiez la bonne synchronisation des couteaux en faisant tourner lentement l'entraînement à la main : observez le moment où les couteaux se chevauchent au centre de la plateforme.

IMPORTANT:

Les couteaux doivent commencer à se déplacer exactement au même moment et doivent se déplacer dans des directions opposées.

13. Si nécessaire, réglez la synchronisation du couteau en desserrant juste la courroie d'entraînement du côté droit (B) juste assez pour la repositionner sur la dent suivante, et procédez comme suit :
 - a. Si le couteau droit guide le couteau gauche, faites tourner la poulie (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - b. Si le couteau droit est mené par le couteau gauche, faites tourner la poulie (A) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

14. Assurez-vous que les poulies d'entraînement ne tournent pas et tirez les courroies d'entraînement du côté droit (reportez-vous aux instructions [8, page 483](#) [10, page 484](#)).

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** le boulon de réglage de la poulie d'entraînement pour régler la tension de la courroie de distribution.

15. Revérifiez la synchronisation (reportez-vous à l'étape [12, page 484](#)) et réajustez si nécessaire (reportez-vous à l'étape [13, page 484](#)).
16. Fermez les deux capots du diviseur. Consultez [Fermeture des capots du diviseur, page 40](#).

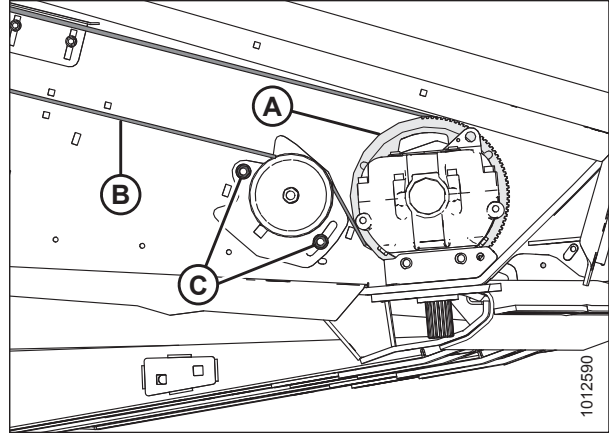


Figure 5.149: Entraînement de couteau - côté droit

Réglage du suivi de la courroie

La procédure de réglage du suivi de la courroie est la même pour les deux côtés des couteaux minutés.

IMPORTANT:

Les courroies qui ne sont pas suivies correctement sont sujettes à une défaillance prématurée; assurez-vous que les poulies sont alignées et parallèles. Pour éviter tout désalignement, tendez les courroies selon les procédures décrites dans ce manuel.

Les courroies dentées minutées doivent être centrées sur la poulie du boîtier d'entraînement de couteaux et positionnées à au moins 2 mm (3/32 po) de chaque bord de la poulie, lorsque la plateforme est en marche (un espace doit être visible entre la courroie et le bord de la poulie).

NOTE:

Le contact permanent de la courroie avec les joues de la poulie motrice doit être évité, mais un contact occasionnel n'est pas gênant.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Ouvrez les deux capots du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 39*.



ATTENTION

Redoublez de précaution quand vous travaillez sur la plateforme capots ouverts.

2. Faites fonctionner la plateforme. Observez l'alignement de la courroie sur la poulie motrice et sur la poulie du boîtier d'entraînement du couteau, des deux côtés de la plateforme. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact avant d'effectuer tout réglage.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Si la courroie se déporte vers le côté interne de la poulie motrice, il y a probablement un problème de pincement (A) et (B). Si la courroie tend à se déplacer vers le côté à moindre tension de la poulie (côté intérieur), suivez les instructions suivantes [6, page 487](#).
4. Si la courroie se déporte vers le côté interne de la poulie motrice, il y a probablement un problème de pincement (C) et (D). Si la courroie tend à se déplacer vers le côté à moindre tension de la poulie (côté intérieur), suivez les instructions suivantes [6, page 487](#).

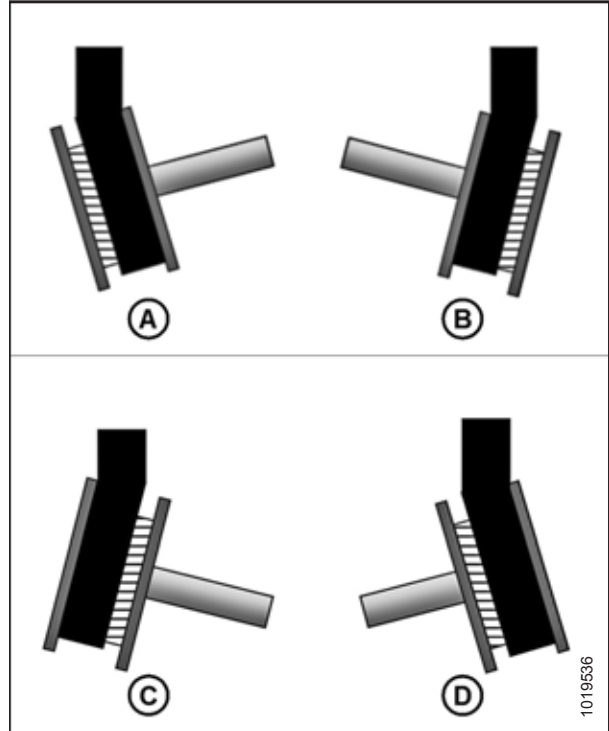


Figure 5.150: Poulie d'entraînement du couteau

5. Si la courroie (A) dévie vers un côté de la poulie (B) du boîtier d'entraînement du couteau, c'est probablement que le galet tendeur (C) est déplacé. Passez à l'étape [.8, page 488](#).

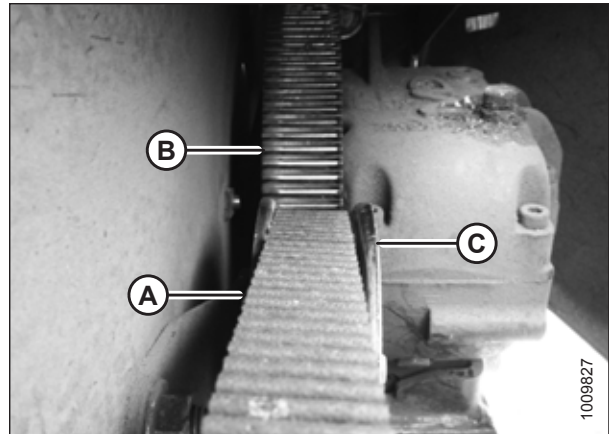


Figure 5.151: Courroie d'entraînement du couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Pour corriger un défaut d'alignement de la poulie motrice, réglez la position du tube de support de l'arbre transversal de la manière suivante :
 - a. Desserrez le boulon (A) sur l'ensemble de support (B).
 - b. Pour corriger une situation de pincement, faites glisser l'ensemble de support (B) vers l'arrière dans la fente (C).
 - c. Pour corriger une situation de pincement intérieur, faites glisser l'ensemble de support (B) vers l'avant.
 - d. Serrez l'écrou (A).
 - e. Faites fonctionner la plateforme et vérifiez l'alignement de la courroie. Réglez adéquatement l'ensemble de support
 - f. Si la courroie est toujours désalignée, allez à l'étape 8, page 488..

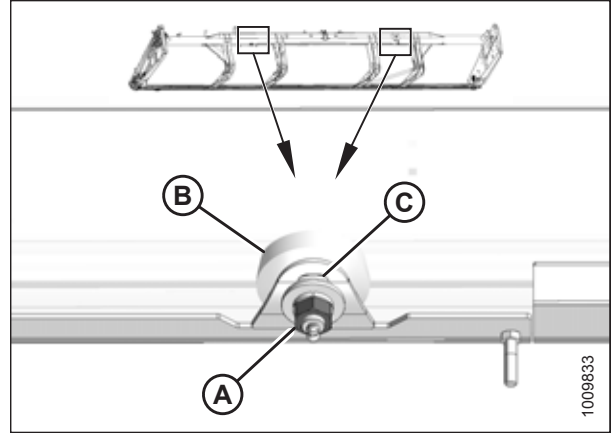


Figure 5.152: Support de l'arbre transversal

7. Pour corriger un défaut d'alignement de la poulie du boîtier d'entraînement du couteau, réglez la position du galet tendeur de la manière suivante :
 - a. Desserrez les écrous (A) et (B) et déplacez l'équerre et le galet jusqu'à ce que la courroie soit lâche.
 - b. Retirez l'écrou (B) fixant le galet libre au support et retirez la rondelle de blocage, la poulie de renvoi et la rondelle plate.
 - c. Installez la poulie de renvoi (C) en utilisant la (les) rondelle (s) plate (s) nécessaire (s) pour aligner la poulie de renvoi avec la poulie de la boîte d'entraînement du couteau.
 - d. Réinstallez la rondelle plate (E) et l'écrou (B).
 - e. Tendez la courroie. Consultez *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées.*, page 480.
 - f. Faites fonctionner la plateforme et vérifiez l'alignement.

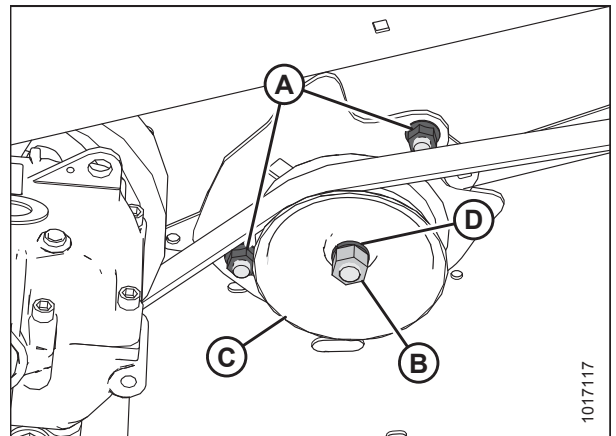


Figure 5.153: Entraînement du couteau

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Si un ajustement supplémentaire est nécessaire pour corriger le suivi de la poulie d'entraînement, procédez comme suit :
- Desserrez l'écrou (A) du galet tendeur et les écrous (B) du support du galet.
 - Desserrez les écrous (C) à l'emplacement de la poulie motrice.
 - Pour corriger les problèmes de pincement intérieur, tournez le boulon de réglage (D) dans le sens des aiguilles d'une montre pour permettre à la courroie de suivre vers l'intérieur.
 - Pour corriger les problèmes de pincement, tournez le boulon de réglage (D) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour permettre à la courroie de suivre vers l'extérieur.
 - Desserrez les écrous (C) à l'emplacement de la poulie motrice.
 - Tendez la courroie. Consultez *Vérification et tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées.*, page 480.
 - Faites fonctionner la plateforme, vérifiez le suivi de la courroie et réajustez la poulie d'entraînement si nécessaire.

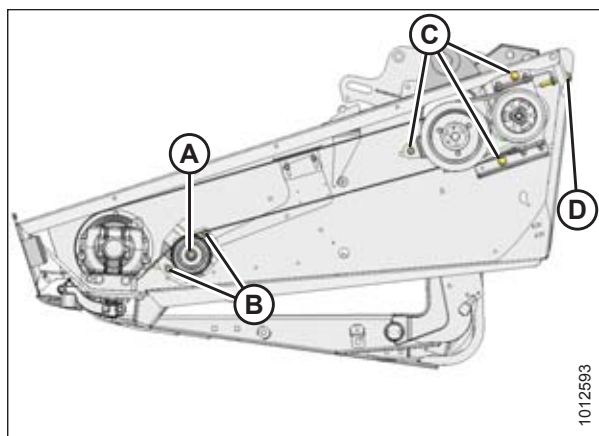


Figure 5.154: Entraînement de couteau- côté gauche

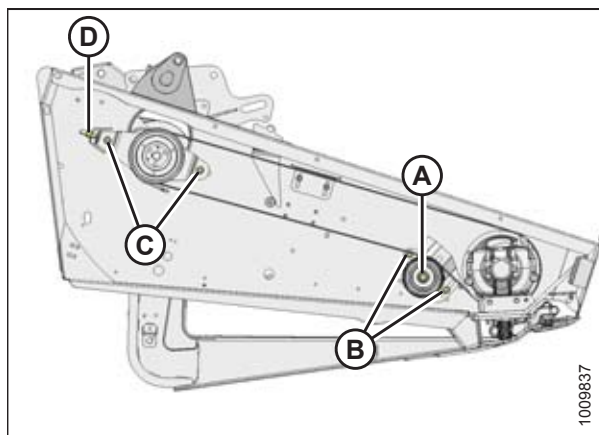


Figure 5.155: Entraînement de couteau - côté droit

5.10 Tapis d'alimentation

Le tapis d'alimentation est situé sur le module de flottement FM100 et transmet la récolte au transporteur à vis.

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, reportez-vous à avant d'effectuer l'entretien de la machine ou d'ouvrir les capots des entraînements.

5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation

Remplacez le tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez de l'autre côté.

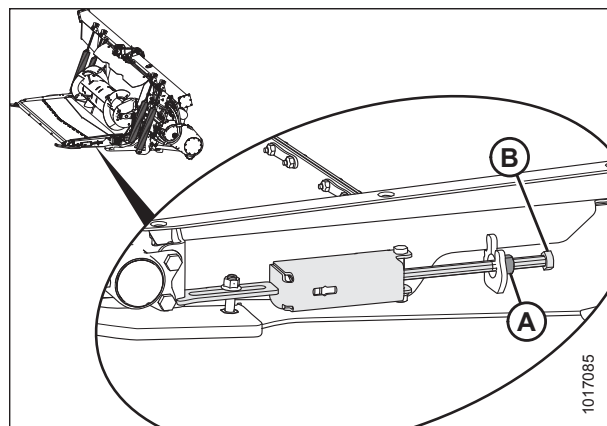


Figure 5.156: Tendeur du tapis d'alimentation

4. Déverrouillez la poignée du bac du tablier d'alimentation (A) à partir des supports de la poignée de verrouillage du bac (B) de chaque côté du tablier d'alimentation. Cette action fera tomber la porte et permettra l'accès au tablier de tapis d'alimentation et aux rouleaux.

NOTE:

Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

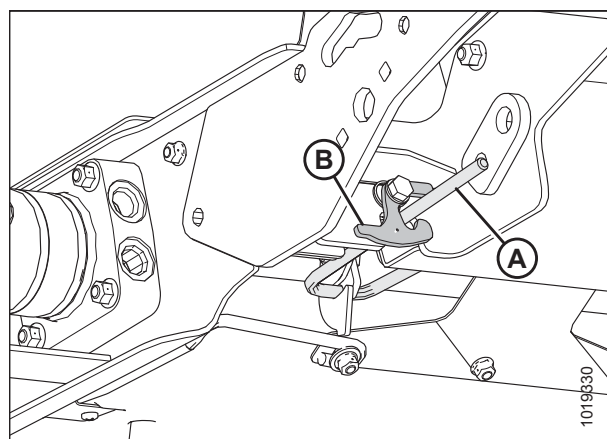


Figure 5.157: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
6. Tirez le tapis du tablier

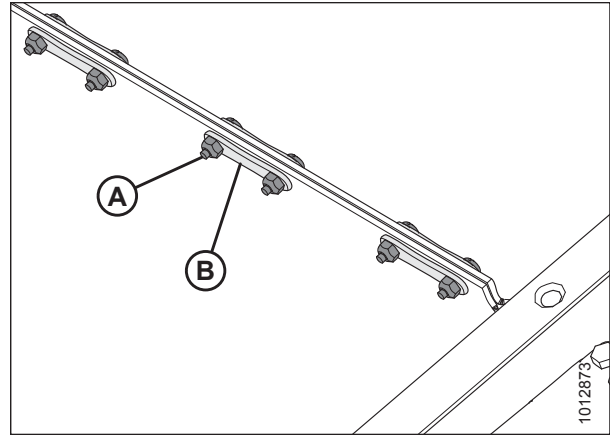


Figure 5.158: Raccordement du tapis

7. Installez un nouveau tapis (A) sur le rouleau d'entraînement (B). Assurez-vous que les guides du tapis sont bien dans les rainures du rouleau d'entraînement (C).
8. Tirez le tapis vers le bas du tablier du module de flottement et au-dessus du rouleau libre (D).

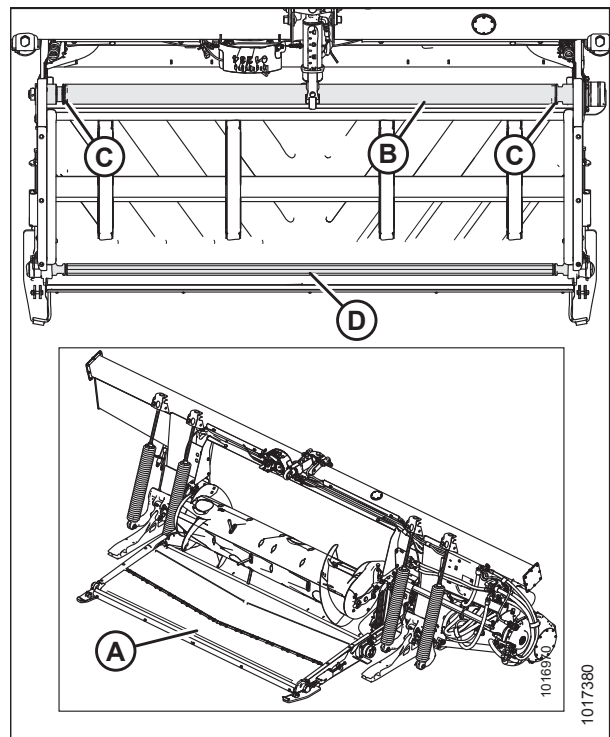


Figure 5.159: Tapis d'alimentation du module de flottement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- 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.
- Réglez la tension du tapis. Consultez [5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation](#), page 492.

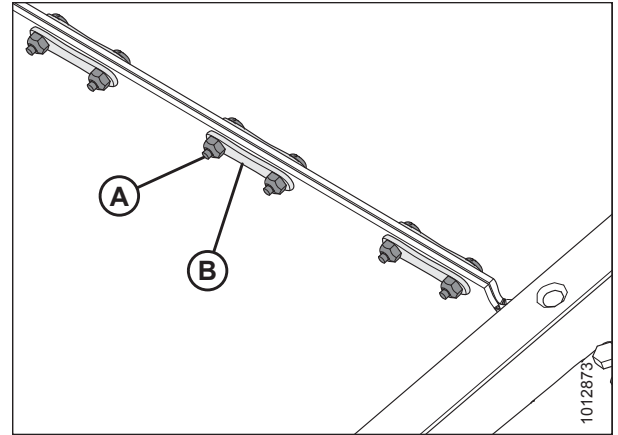


Figure 5.160: Courroies de raccordement du tapis

- 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.

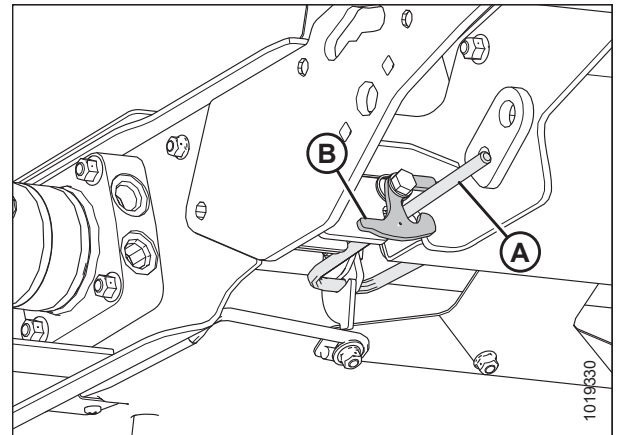


Figure 5.161: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Élevez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
3. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement engagé dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.
4. Desserrez le contre-écrou (A), puis tournez le boulon (B) dans le sens horaire pour augmenter la tension du tapis ou dans le sens antihoraire pour relâcher la tension du tapis.
5. Réglez la tension du tapis jusqu'à ce que l'indicateur blanc (C) soit au centre dans la fenêtre indicatrice de la boîte à ressort.

IMPORTANT:

Réglez les deux côtés de manière égale.

6. Serrez le contre-écrou (A).

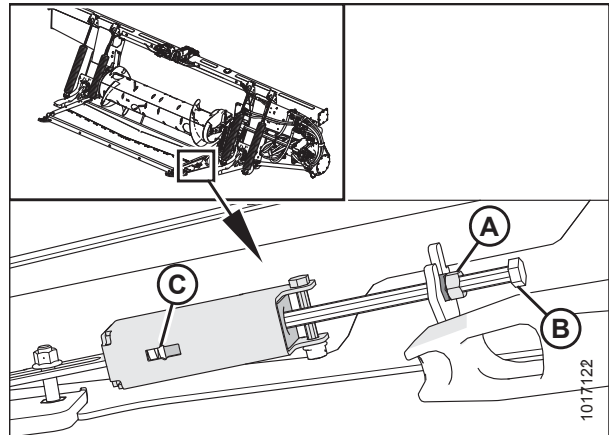


Figure 5.162: Tendeur

5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Ce rouleau est motorisé et déplace le tapis sur le module de flottement, transmettant la culture au transporteur à vis.

Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez de l'autre côté.

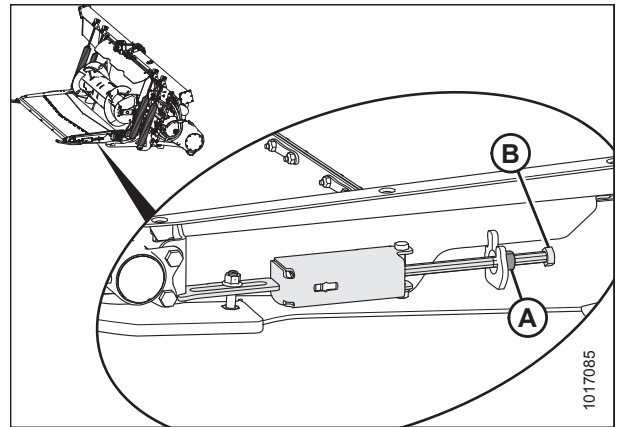


Figure 5.163: Tendeur du tapis d'alimentation

4. Retirez les vis (A) et les écrous ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
5. Tirez le tapis du tablier

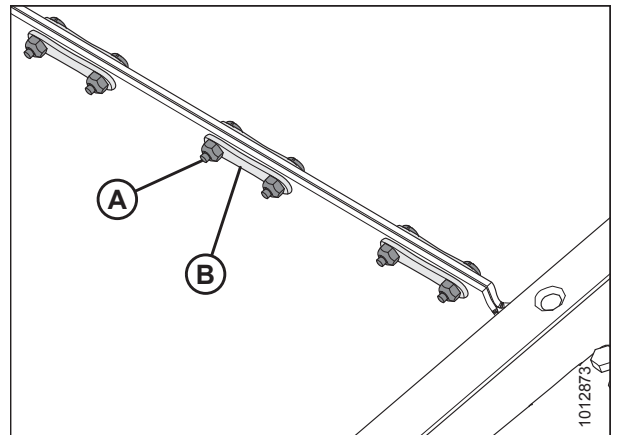


Figure 5.164: Raccordement du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Retirez deux boulons (B) du capot du rouleau d'entraînement (A).

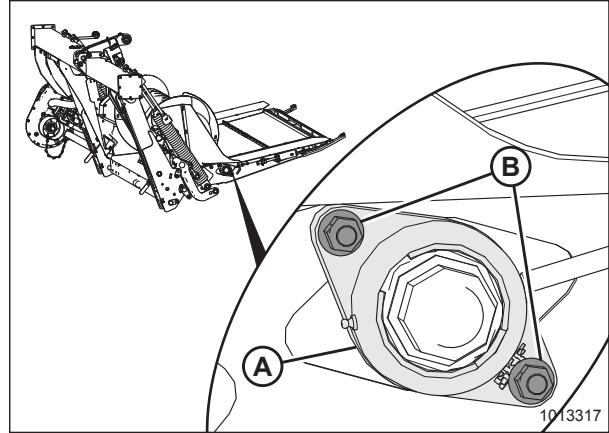


Figure 5.165: Roulement de rouleau d'entraînement

7. Déplacez le capot du rouleau d'entraînement (A) vers la gauche.

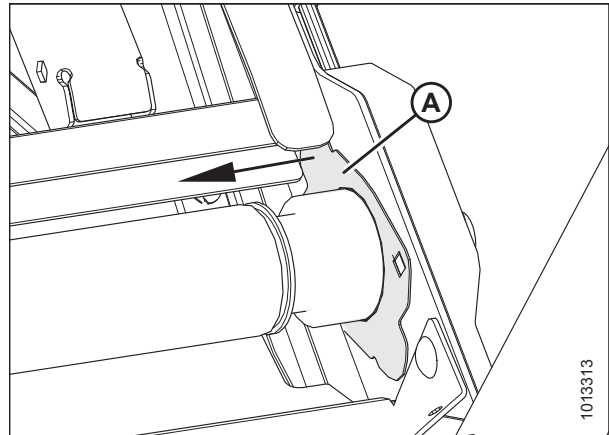


Figure 5.166: Rouleau d'entraînement

8. Faites glisser le rouleau d'entraînement (A) avec l'ensemble du roulement (B) vers la droite jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache de la cannelure.

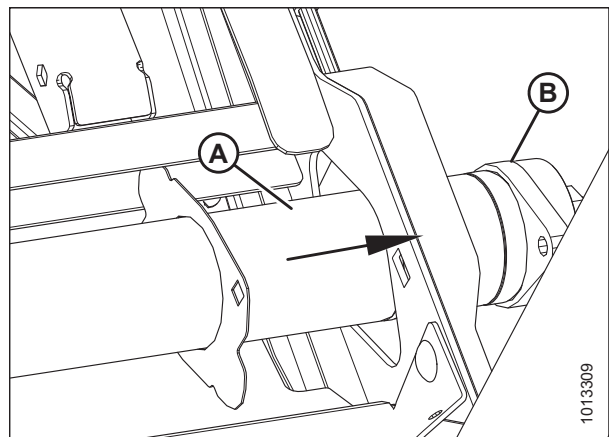


Figure 5.167: Rouleau d'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Sortez l'extrémité gauche du châssis.
- Faites glisser l'ensemble (A) vers la gauche, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
- Retirez le rouleau (A).

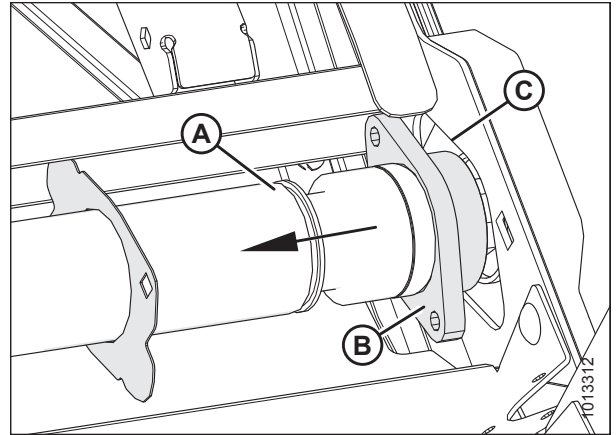


Figure 5.168: Rouleau d'entraînement

Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

- Appliquez de la graisse sur la cannelure.
- Faites glisser le capot du rouleau d'entraînement (A) sur l'extrémité droite du rouleau (B).
- Dirigez l'extrémité du roulement (C) du rouleau d'entraînement à travers l'ouverture du châssis (D).

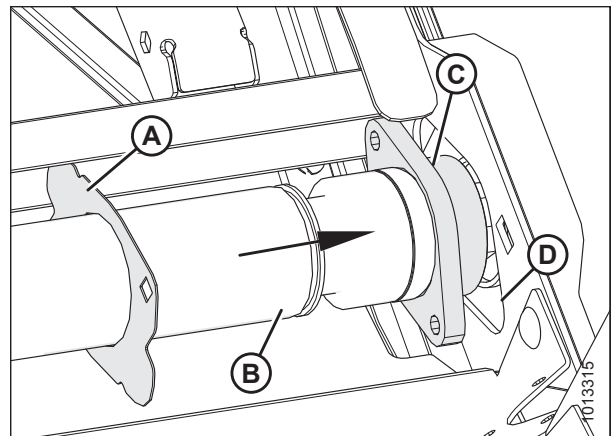


Figure 5.169: Rouleau d'entraînement (extrémité du roulement)

- Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B).

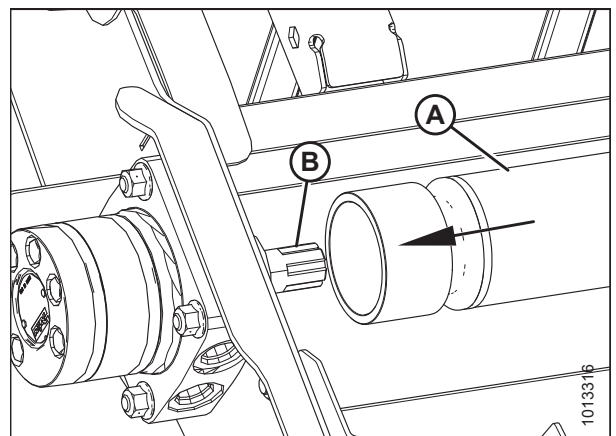


Figure 5.170: Moteur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Fixez le roulement et le boîtier (A) au capot du rouleau d'entraînement sur le châssis en vous servant de deux boulons (B).
6. Installez le tablier de tapis d'alimentation. Consultez [5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 489](#).
7. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez [5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492](#).

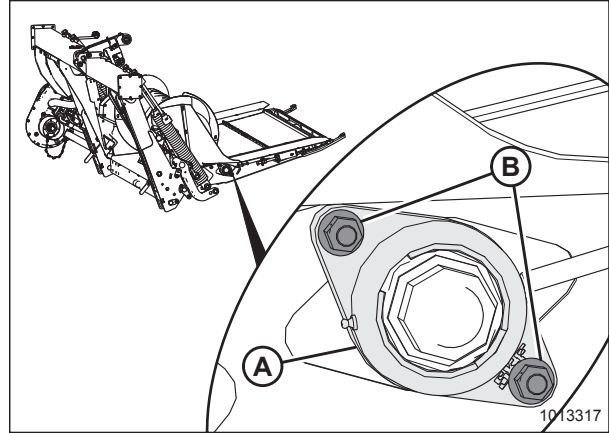


Figure 5.171: Roulement de rouleau d'entraînement

Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Retrait du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez de l'autre côté.

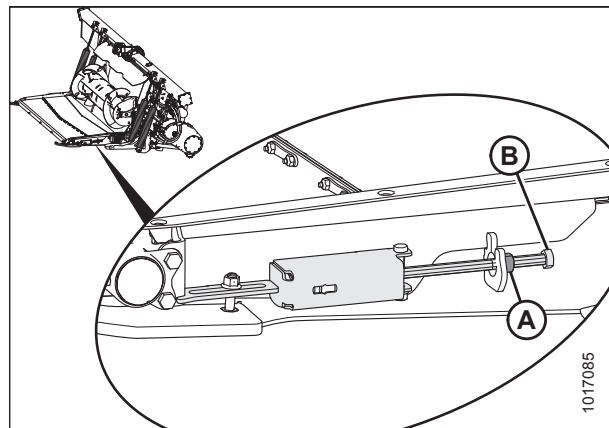


Figure 5.172: Tendeur du tapis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Desserrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement (A).
5. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement (A) dans le sens opposé au sens de rotation du transporteur à vis pour libérer le verrou.

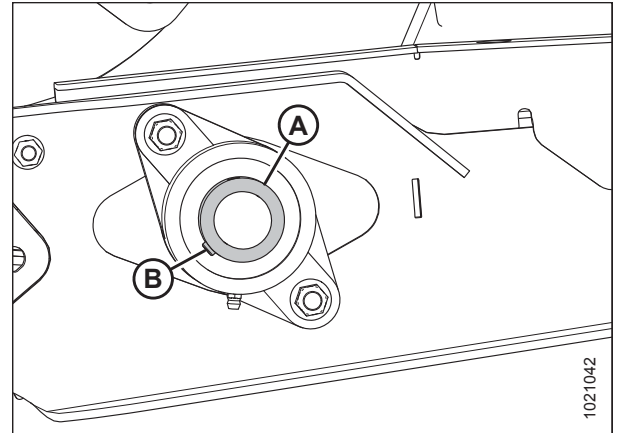


Figure 5.173: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

6. Retirez deux écrous (A).

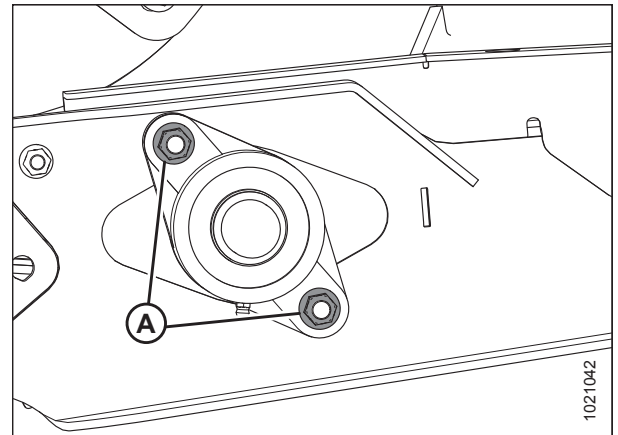


Figure 5.174: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

7. Retirez le boîtier de roulement (A).

NOTE:

Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau d'entraînement. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à la section *Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation*, page 493.

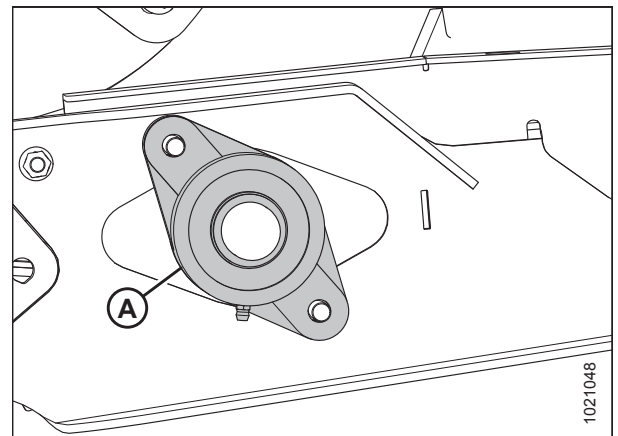


Figure 5.175: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Installation du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

1. Installez le boîtier de roulement à rouleau d'entraînement (A) sur l'arbre (B) et fixez-le avec deux boulons et écrous (C).

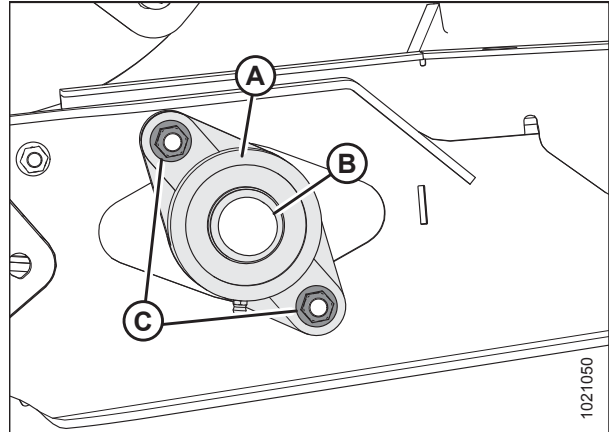


Figure 5.176: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

2. Installez la bague de verrouillage du roulement (A) sur l'arbre.
3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement dans le sens de rotation du transporteur à vis pour verrouiller.
4. Serrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement.

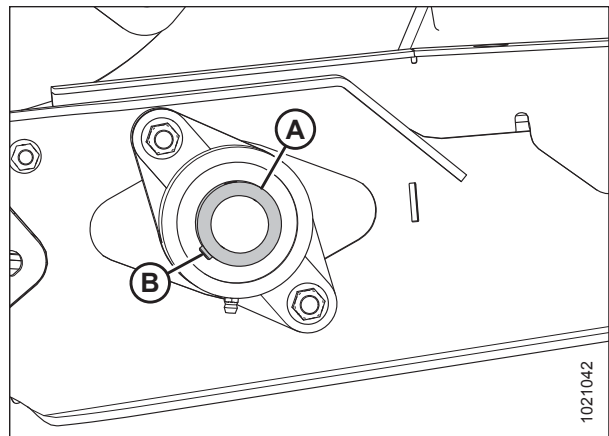


Figure 5.177: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez [5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492](#).

5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation

Ce rouleau n'est pas motorisé sur le tapis d'alimentation.

Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Enclenchez les supports de sécurité du convoyeur.
2. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez de l'autre côté.

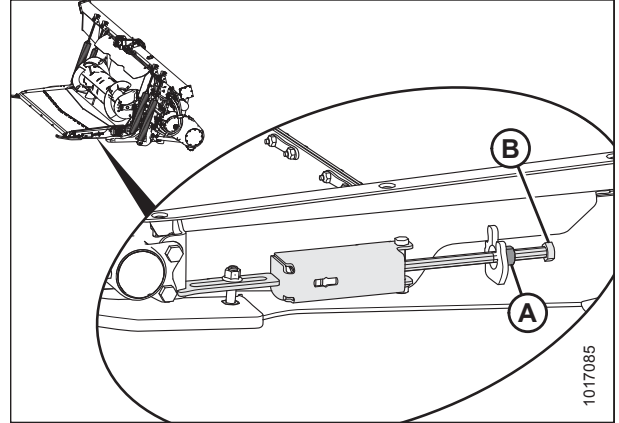


Figure 5.178: Tendeur du tapis d'alimentation

3. Retirez les vis (A) et les écrous ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
4. Ouvrez le bac du tablier d'alimentation.

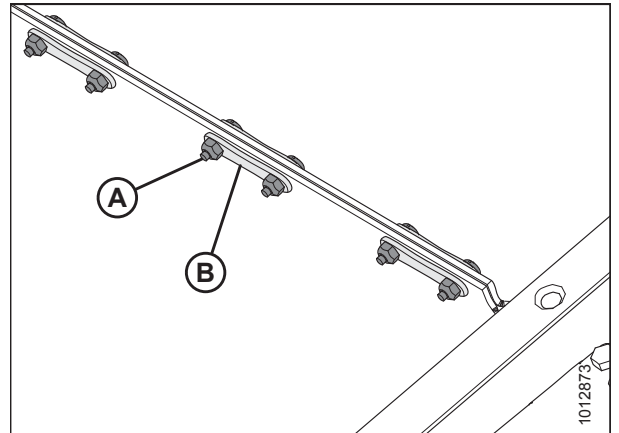


Figure 5.179: Raccordement du tapis

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).

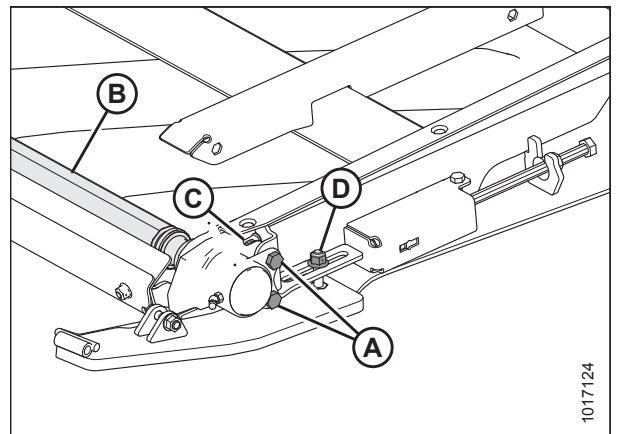
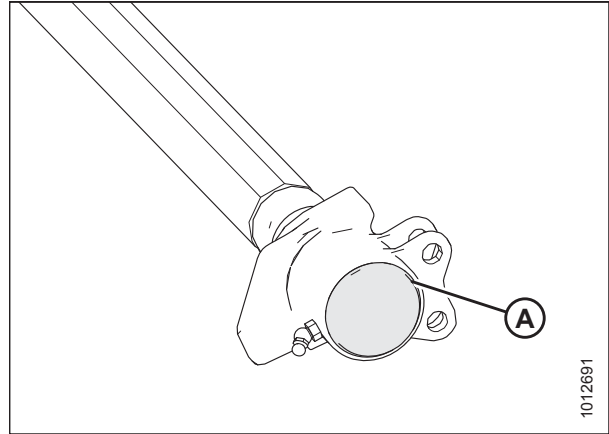


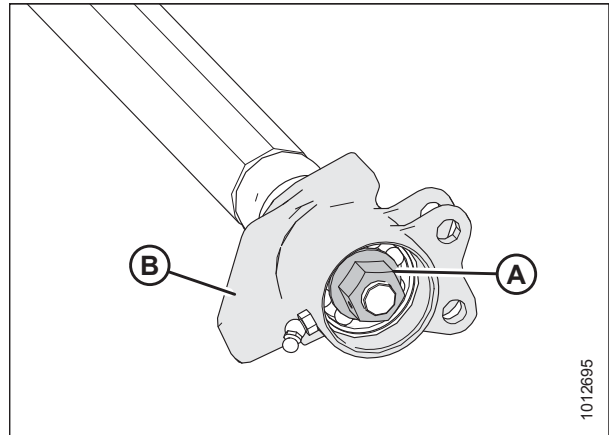
Figure 5.180: Rouleau libre

Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Retirez le capuchon antipoussières (A).



2. Retirez l'écrou (A).
3. À l'aide d'un marteau, tapez sur l'ensemble de roulement (B) jusqu'à ce qu'il glisse de l'arbre.

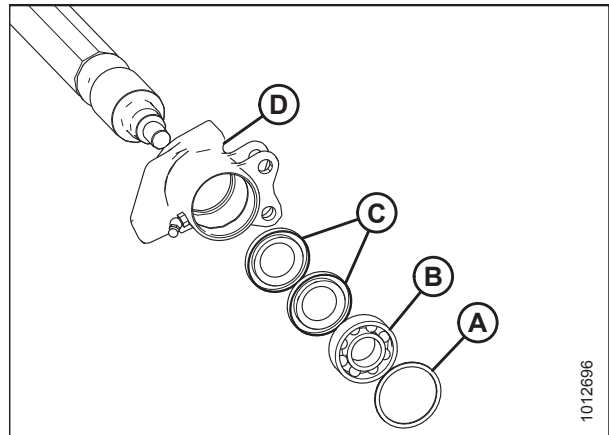


4. Fixez le boîtier (D) et retirez la bague de retenue interne (A), le roulement (B) et les deux joints (C).
5. Appliquez de l'huile à l'alésage avant l'assemblage.
6. Installez les joints (C) dans le boîtier (D).

NOTE:

Assurez-vous que le côté plat du joint est orienté vers l'intérieur.

7. Installez le roulement (B).
8. Installez la bague de retenue (A).
9. Badigeonnez l'arbre d'huile. Tournez manuellement et délicatement sur l'arbre le boîtier (D) avec les joints (C), le roulement (B) et la bague de retenue (A) pour éviter de les endommager.



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Fixez l'ensemble du roulement sur l'arbre à l'aide de l'écrou (A).
11. Installez le capuchon antipoussières (B).
12. Pompez de la graisse dans l'ensemble du roulement.

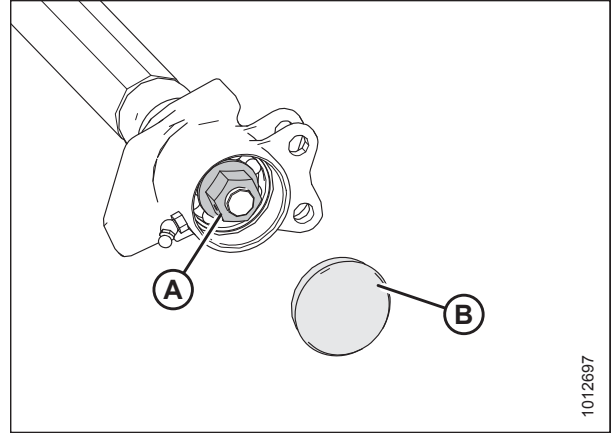


Figure 5.184: Rouleau libre

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Positionnez l'ensemble de rouleau libre (B) dans le tablier du module de flottement.
2. Installez deux boulons (A) et écrous (C) aux deux extrémités du rouleau libre.

NOTE:

Ne serrez **PAS** trop les boulons (A).

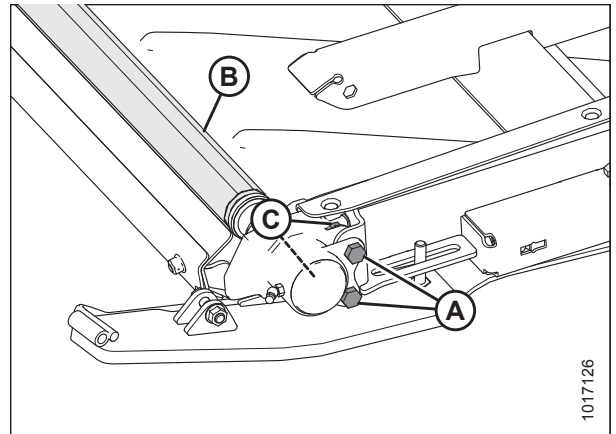


Figure 5.185: Rouleau libre

3. Installez l'écrou (A).

IMPORTANT:

Gardez l'écart (C) de 2 à 4 mm (1/16–3/16 po) entre la plaque (B) et l'écrou (A) pour permettre au rouleau libre d'avoir un flottement et de se déplacer lorsque la courroie est tendue ou réglée.

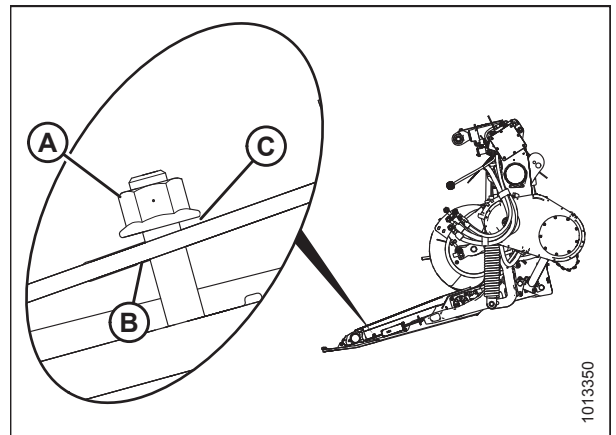


Figure 5.186: Rouleau libre

4. Fermez le tapis d'alimentation et fixez avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.
5. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez [5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492.](#)

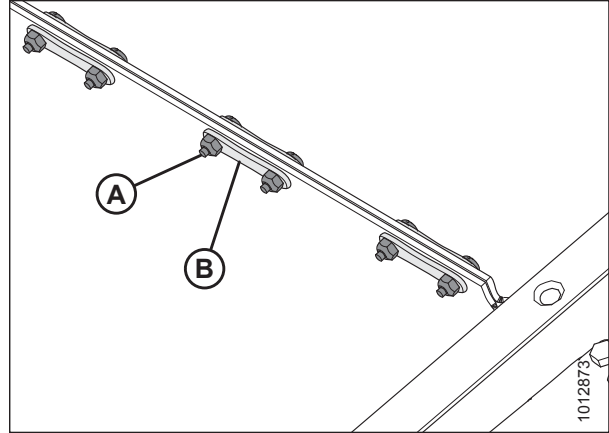


Figure 5.187: Raccordement du tapis

5.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation du module de flottement

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez la moissonneuse-batteuse, levez complètement la plateforme, et enclenchez les verrous du vérin de levage de la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Faites tourner les loquets (A) pour déverrouiller la poignée (B).

NOTE:

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

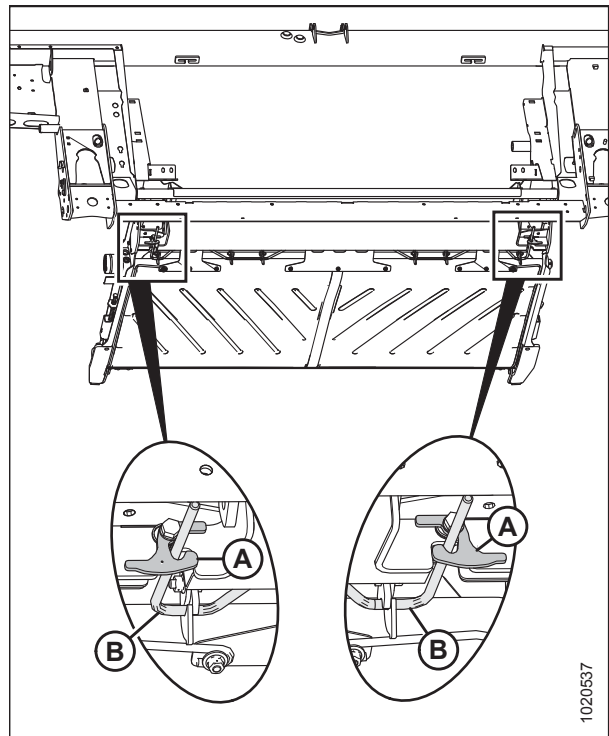


Figure 5.188: Bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

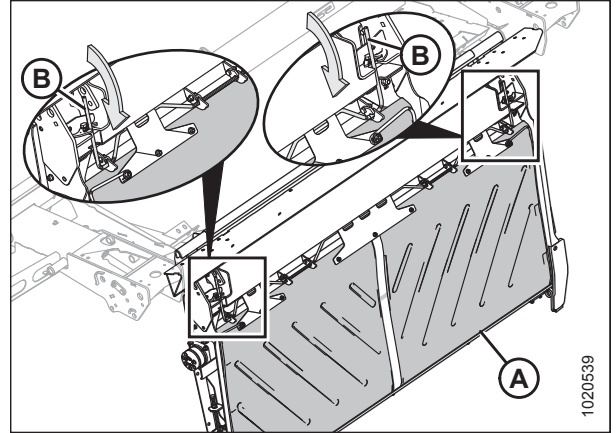


Figure 5.189: Dessous du bac du tablier d'alimentation

5. Abaissez le bac en plastique (A) et vérifiez que des matériaux ou débris d'expédition ne soient pas tombés sous le tapis du module de flottement.

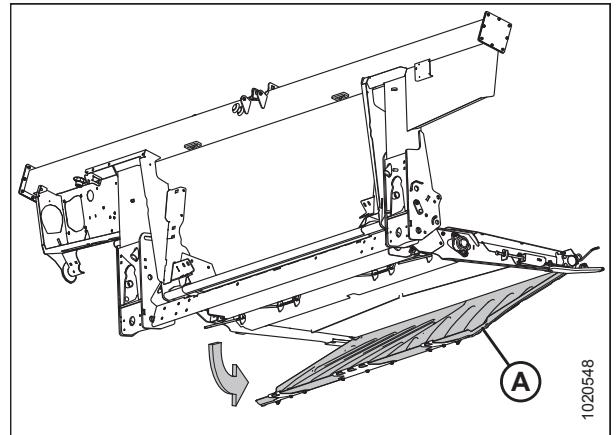


Figure 5.190: Bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

5.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation du module de flottement

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).

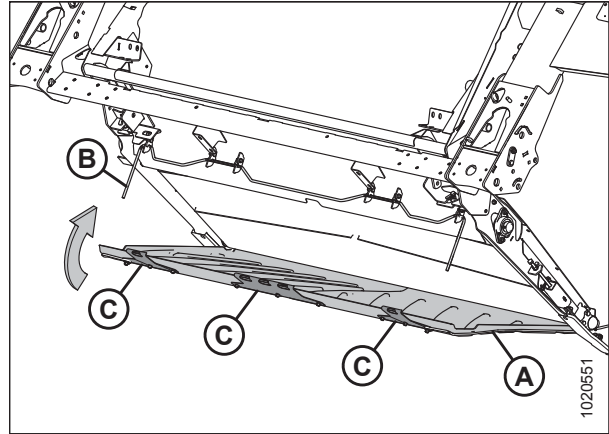


Figure 5.191: Dessous du bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

4. Maintenez le bac (A) du tablier d'alimentation en place et tournez les loquets (B) pour verrouiller solidement la poignée (C).

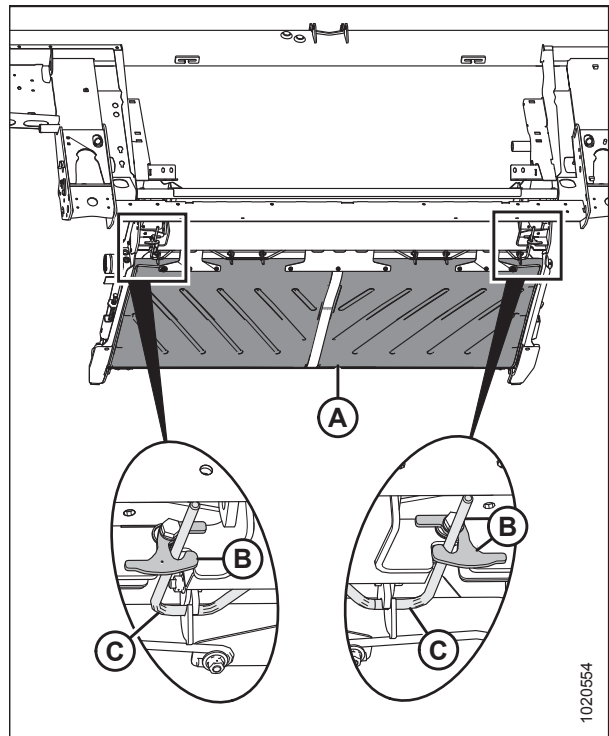


Figure 5.192: Bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

5.11 Cornières et déflecteurs d'alimentation du module de flottement

5.11.1 Retrait des cornières d'alimentation

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
2. Retirez les quatre boulons et écrous (A) qui fixent la cornière d'alimentation (B) au châssis du module de flottement puis, retirez la cornière d'alimentation.
3. Répétez de l'autre côté.

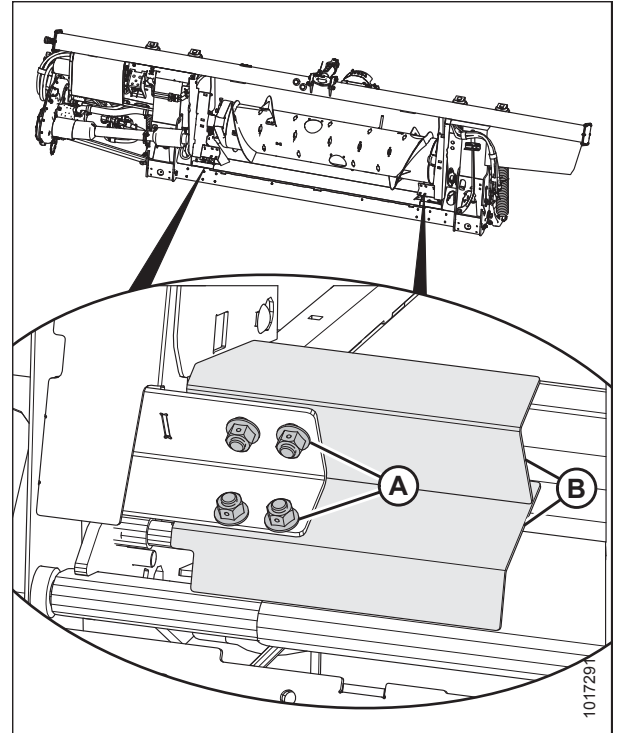


Figure 5.193: Cornière d'alimentation

5.11.2 Installation des cornières d'alimentation

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse.
Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339*.
2. Positionnez la barre de décapage (B) de façon à ce que l'encoche soit dans le coin du châssis.
3. Fixez la barre de décapage (B) au module de flottement avec quatre boulons et écrous (C). Assurez-vous que les écrous sont orientés vers la moissonneuse-batteuse.
4. Répétez de l'autre côté.

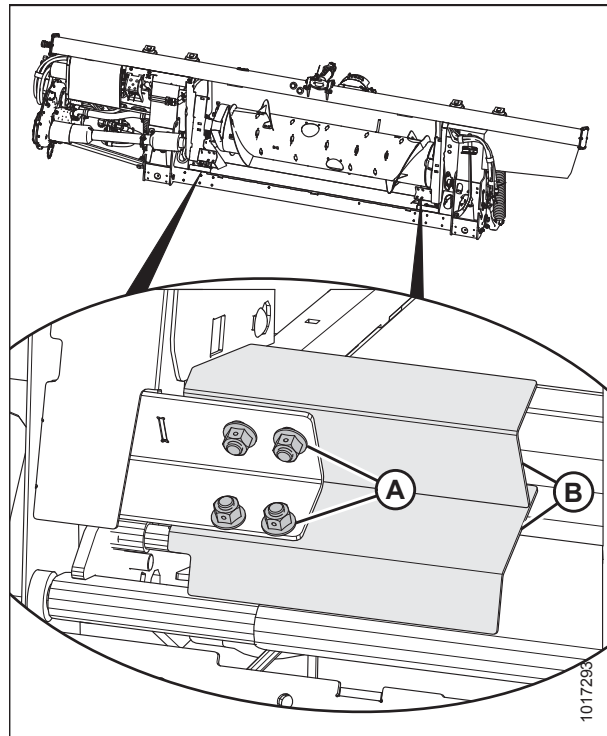


Figure 5.194: Cornière d'alimentation

5.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
2. Retirez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le déflecteur d'alimentation (A) au châssis du module de flottement, puis enlevez le déflecteur.
3. Placez le déflecteur d'alimentation de rechange (A) et fixez-le avec des boulons et des écrous (B) (assurez-vous que les écrous sont orientés vers la moissonneuse-batteuse). Ne serrez **PAS** les écrous.

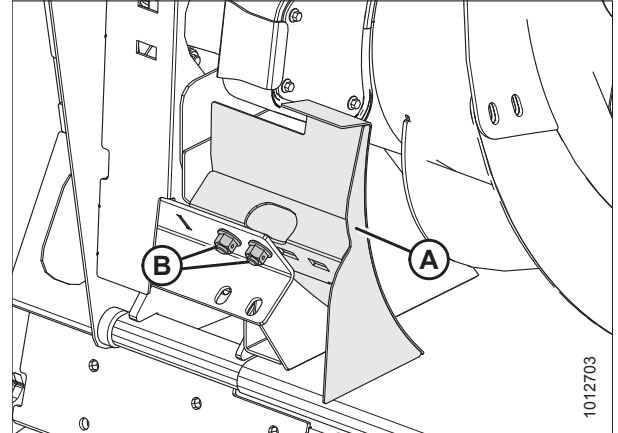


Figure 5.195: Déflecteur d'alimentation

4. Réglez le déflecteur (A) de sorte que la distance (C) entre le bac et le déflecteur soit de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po).
5. Serrez les écrous (B).
6. Répétez cette procédure pour le déflecteur opposé.
7. Fixez la plateforme sur la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous à la partie [4 Attelage/dételage de la plateforme, page 339](#).
8. Après avoir fixé la plateforme sur la moissonneuse-batteuse, allongez complètement le vérin d'inclinaison et vérifiez l'écart entre le déflecteur et le bac. Gardez l'écart de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po).

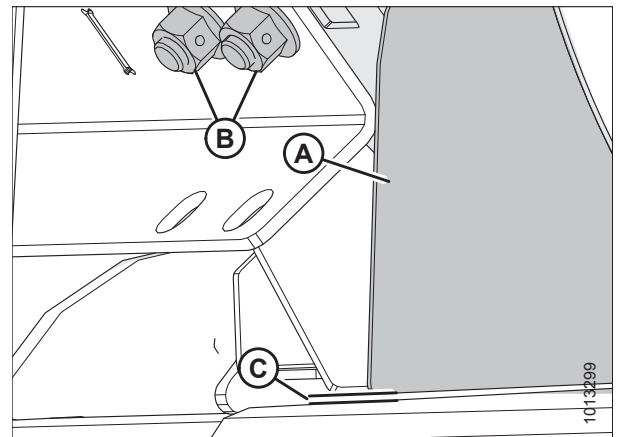


Figure 5.196: Distance entre le bac et le déflecteur

5.12 Tapis de plateforme

Il existe deux tapis de plateforme. Ils transmettent la récolte au tapis d'alimentation du module de flottement et au transporteur à vis. Remplacez le tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

5.12.1 Retrait des tapis latéraux

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Levez la plateforme et enclenchez les supports de sécurité.
3. Déplacez le tapis jusqu'à ce que le joint du tapis soit dans la zone de travail.

NOTE:

Le tablier peut également être déplacé vers le centre pour laisser une ouverture au niveau du capot du diviseur.

4. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
5. Relâchez la tension sur le tapis. Consultez [5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 511](#).
6. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
7. Tirez le tapis du tablier.

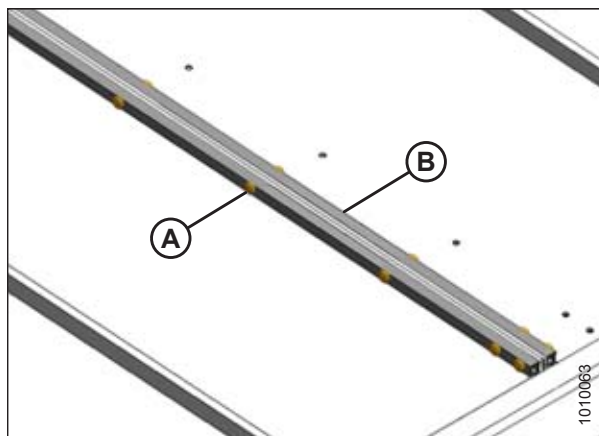


Figure 5.197: Raccordement du tapis

5.12.2 Installation du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Vérifiez la hauteur du tablier avant d'installer les tapis. Consultez [5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier](#), page 515.

1. Appliquez du talc (poudre pour bébé) ou un mélange de talc ou lubrifiant graphite sur la surface du tapis qui crée le joint avec la barre de coupe et sur la face inférieure des guides de tapis.
2. Insérez le tapis dans le tablier à l'extrémité externe, sous les rouleaux. Tirez le tapis dans le tablier tout en l'alimentant à l'extrémité.
3. Faites entrer le tapis jusqu'à ce qu'il puisse s'enrouler autour du rouleau d'entraînement.
4. Insérez l'autre extrémité du tapis dans le tablier au-dessus des rouleaux. Tirez le tapis entièrement dans le tablier.
5. Desserrez les boulons de montage (B) sur le déflecteur de tablier arrière (A) (ceci devrait aider à l'installation du tapis).



Figure 5.198: Installation du tapis

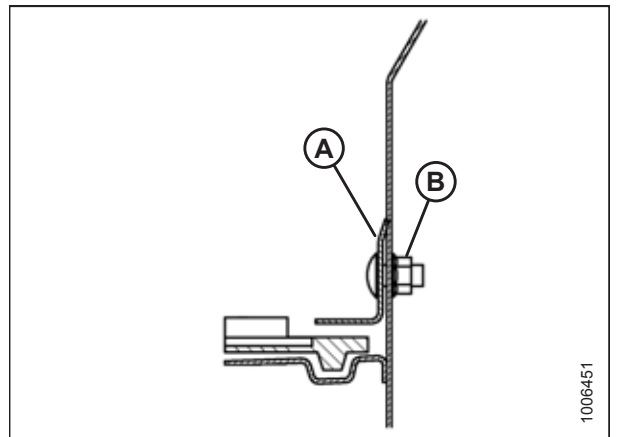


Figure 5.199: Joint de tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- 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.
- Réglez la tension du tapis. Consultez [5.12.3 Réglage de la tension du tapis](#), page 511.

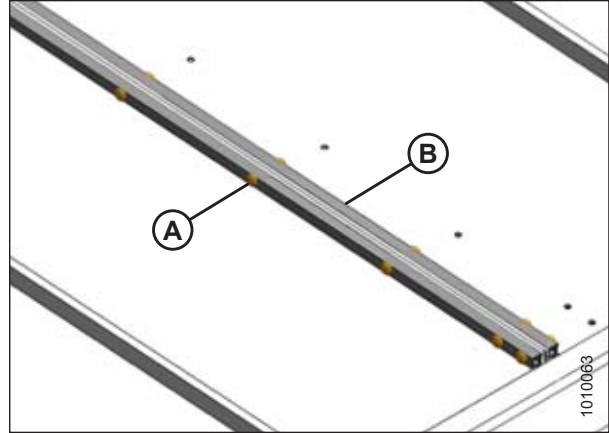


Figure 5.200: Raccordement du tapis

- Vérifiez l'écartement (A) entre les tapis (B) et la barre de coupe (C). Il doit être de 0 à 3 mm (1 à 1/8 po). Reportez-vous à la section [5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier](#), page 515 pour le réglage, au besoin.

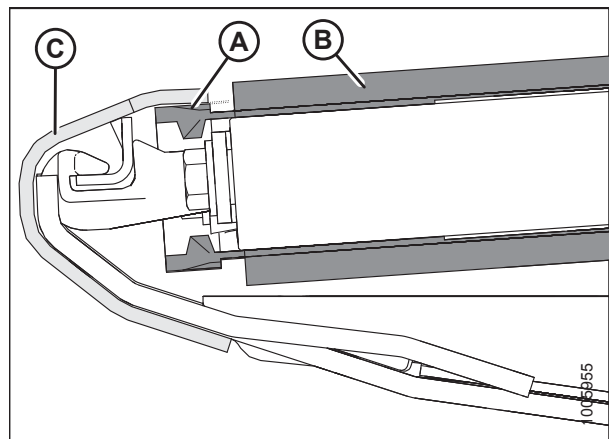


Figure 5.201: Joint de tapis

- Si le réglage du déflecteur (A) du panneau arrière est nécessaire, desserrez l'écrou (D) et déplacez le déflecteur jusqu'à ce qu'il y ait un écart (C) de 1 à 7 mm (1/32 à 5/16 po) entre le tapis (B) et le déflecteur.
- 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.

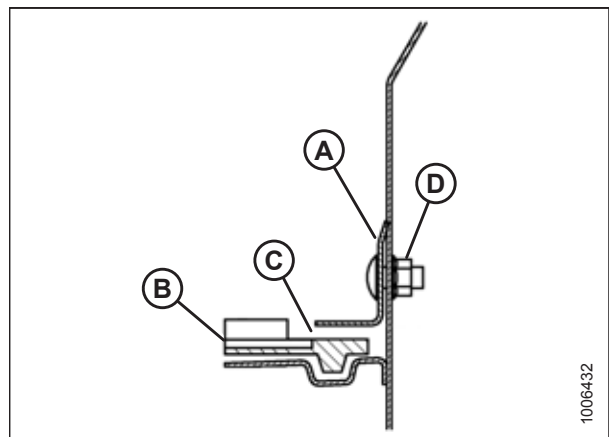


Figure 5.202: Joint de tapis

5.12.3 Réglage de la tension du tapis

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Assurez-vous que la barre d'indication blanche (A) est à mi-chemin dans la fenêtre.

⚠ AVERTISSEMENT

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

2. Démarrez le moteur et soulevez complètement la plateforme.
3. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

5. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement engagé dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

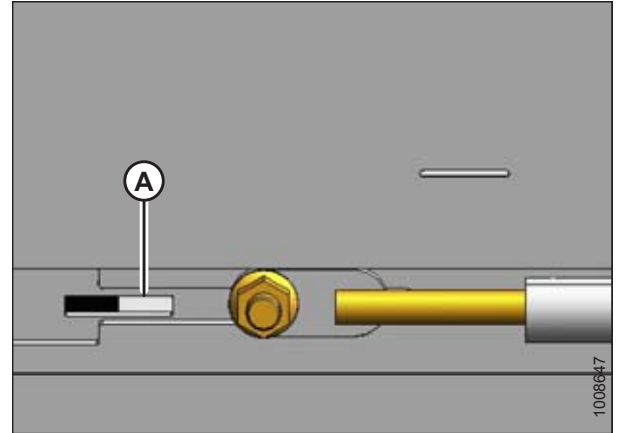


Figure 5.203: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

6. Assurez-vous que le rouleau libre (A) est entre les guides du tapis (B).

NOTE:

Les tapis sont tendus en usine et requièrent rarement un réglage. Au cas où un réglage serait nécessaire, la tension du tapis doit être juste suffisante pour éviter tout glissement et empêcher le tapis de s'affaisser sous la barre de coupe.

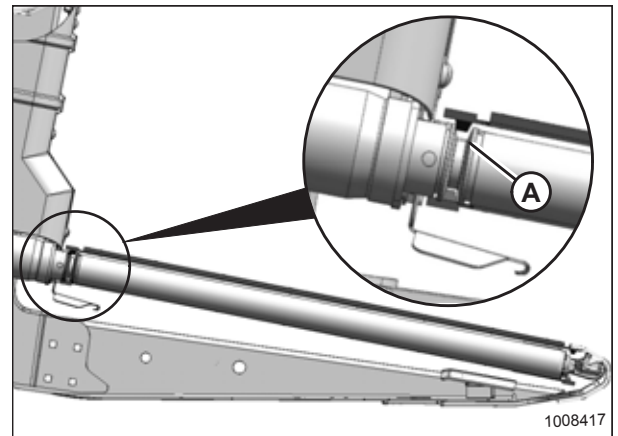


Figure 5.204: Rouleau d'entraînement

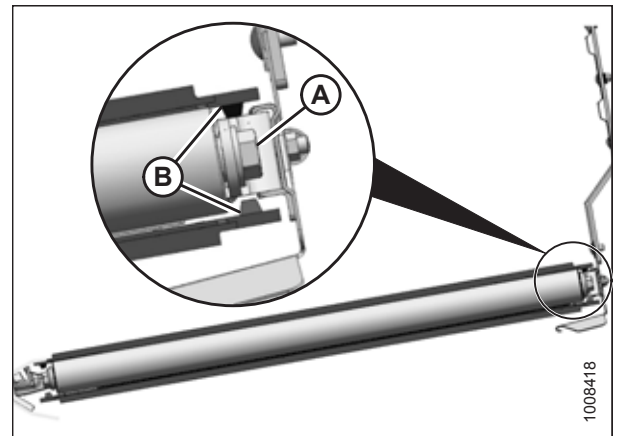


Figure 5.205: Rouleau libre

IMPORTANT:

Ne réglez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou est utilisé uniquement pour l'alignement du tapis.

7. Pour desserrer le boulon de réglage (A), tournez-le dans le sens antihoraire. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'extérieur dans le sens de la flèche (D) pour indiquer que le tapis se relâche. Desserrez jusqu'à ce que la barre d'indication blanche soit à mi-chemin dans la fenêtre.
8. Pour serrer le boulon de réglage (A), tournez-le dans le sens horaire. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'intérieur dans le sens de la flèche (E) pour indiquer que le tapis se resserre. Serrez jusqu'à ce que la barre d'indication blanche soit à mi-chemin dans la fenêtre.

IMPORTANT:

- Pour éviter toute défaillance prématurée du tapis, des rouleaux de tapis ou des éléments de tension, n'opérez pas la machine avec une tension définie de façon à ce que la barre blanche soit invisible.
- Pour éviter que le tapis ne ramasse de la saleté, vérifiez qu'il est assez serré et qu'il ne s'affaisse pas en dessous du niveau auquel la barre de coupe touche le sol.

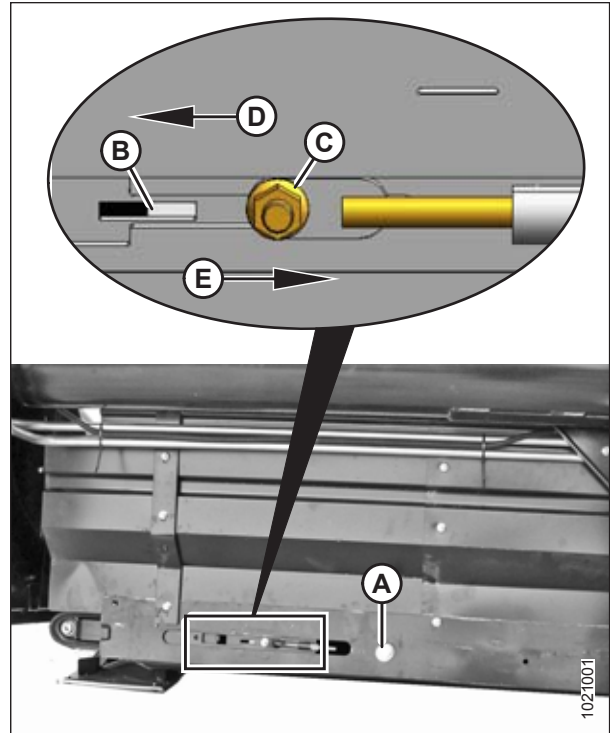


Figure 5.206: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

5.12.4 Réglage du Suivi de tapis de la plateforme

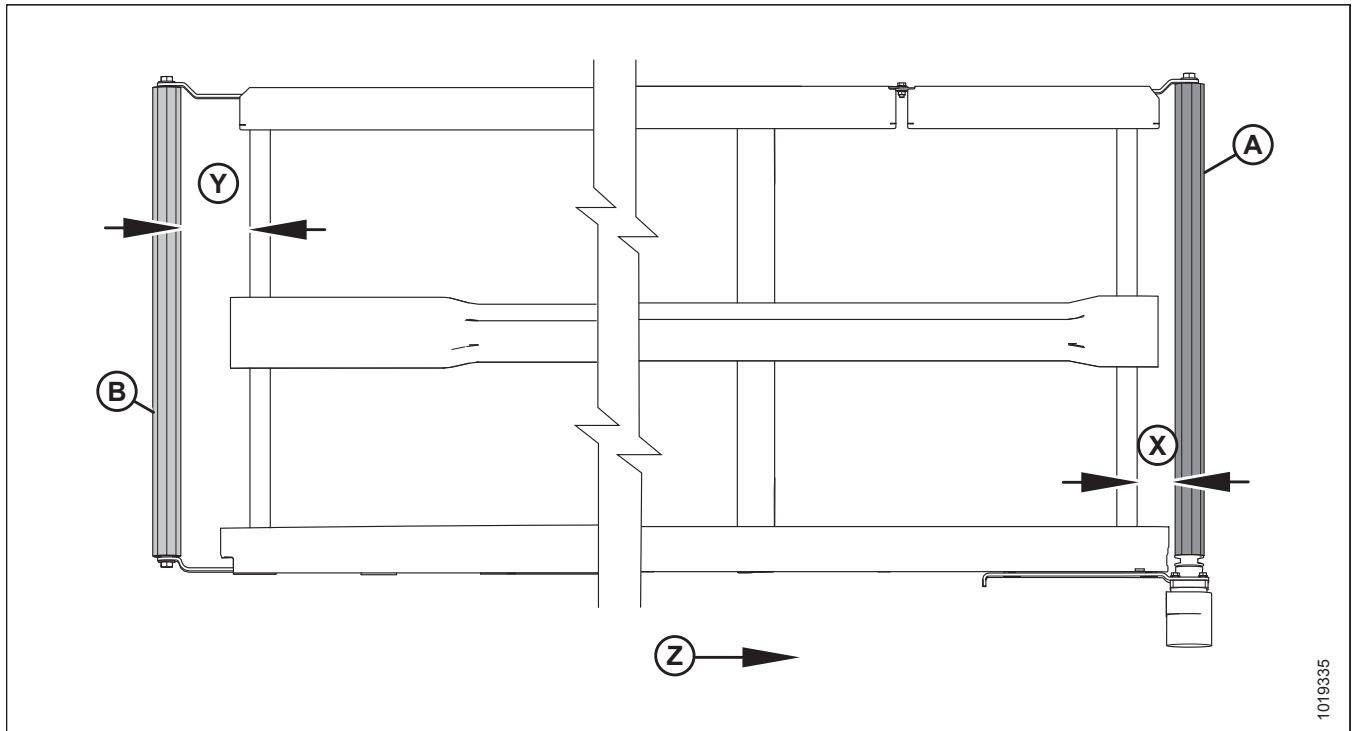
Régalez l'alignement du tapis en alignant le rouleau d'entraînement et le rouleau libre du tapis.

⚠ ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#).

Les images présentées dans la procédure suivante s'appliquent au tablier du tapis gauche. Utilisez des vues opposées pour le tablier du tapis droit.

Figure 5.207: Réglages de l'alignement du tapis



A - Rouleau d'entraînement

B - Rouleau libre

X - Réglage du rouleau d'entraînement

Y - Réglage du rouleau libre

Z - Sens du tapis

1. Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quel rouleau nécessite un réglage et quels réglages sont nécessaires.

Tableau 5.2 Alignement du tapis de la plateforme

Alignement	À l'emplacement	Réglage	Méthode
Arrière	Rouleau d'entraînement	Augmentez x	Serrez l'écrou (E)
Avant	Rouleau d'entraînement	Diminuez x	Desserrez l'écrou (E)
Arrière	Rouleau libre	Augmentez Y	Serrez l'écrou (H)
Avant	Rouleau libre	Diminuez Y	Desserrez l'écrou (H)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour modifier x comme suit :
 - a. Desserrez les écrous (C) et le contre-écrou (D).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (E).

NOTE:

Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

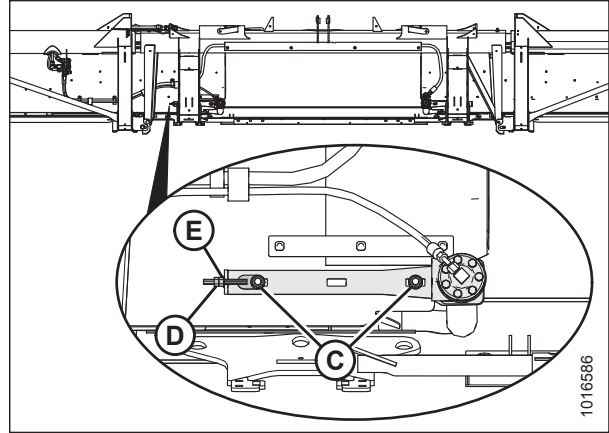


Figure 5.208: Rouleau d'entraînement du tablier gauche (Côté gauche représenté – Côté droit opposé)

3. Réglez le rouleau libre (B) pour modifier y comme suit :
 - a. Desserrez l'écrou (F) et le contre-écrou (G).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (H).

NOTE:

Si le tapis ne s'aligne pas à l'extrémité du rouleau libre après le réglage du rouleau libre, le rouleau d'entraînement risque de ne pas être perpendiculaire au tablier. Réglez le rouleau d'entraînement, puis le rouleau libre.

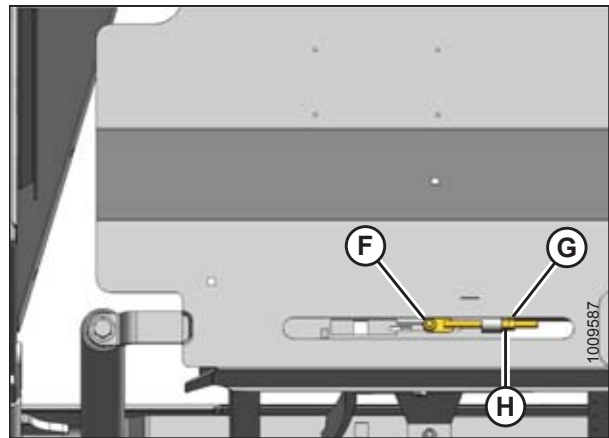


Figure 5.209: Rouleau libre du tablier gauche (Côté gauche représenté – Côté droit opposé)

5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier

⚠ DANGER

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

IMPORTANT:

Les nouveaux tapis installés en usine ont été contrôlés en usine afin d'assurer une pression et une température adéquate. L'écart entre le tapis et la barre de coupe est réglé de 0 à 3 mm (0 à 1/8 po). L'objectif étant d'empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent. Vous pourrez avoir à réduire l'écartement du tablier à 0–1 mm (1/16 po).

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Vérifiez que l'écartement (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C) est de 0 à 3 mm (0 à 1/8 po).

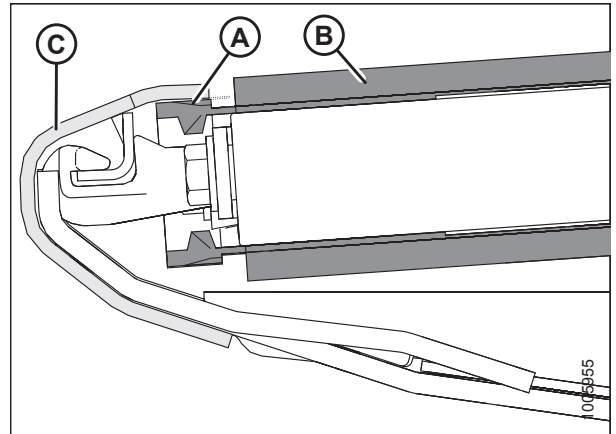


Figure 5.210: Joint de tapis

3. Prenez la mesure au niveau des supports du tablier (A) avec la plateforme en position de travail. Il existe entre deux et huit supports par tablier en fonction de la taille de la taille.
4. Relâchez la tension du tapis. Reportez-vous à la partie [5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 511](#).

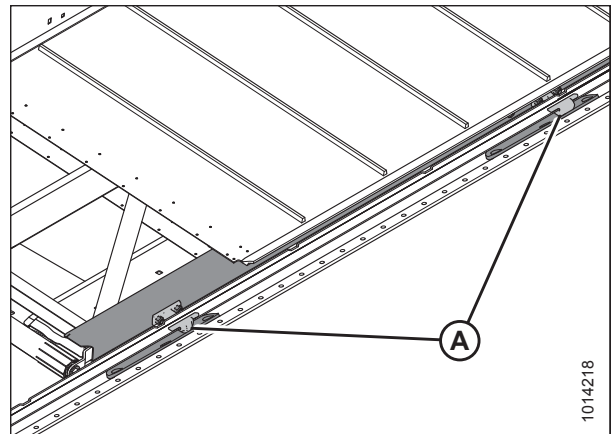


Figure 5.211: Supports du tablier du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.
6. Mesurez et notez l'épaisseur de la courroie du tapis.

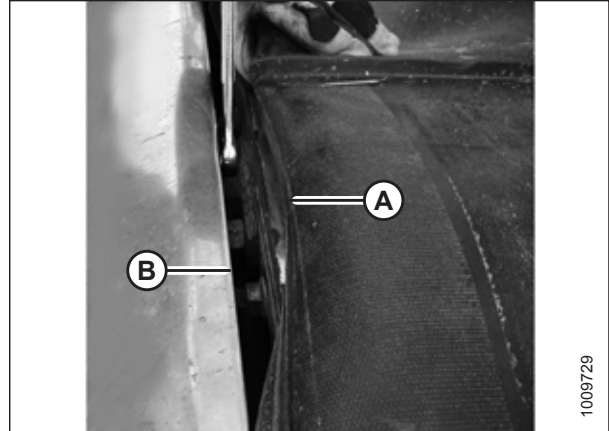


Figure 5.212: Ajustement du tablier

7. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support du tablier (B) un demi-tour seulement.

NOTE:

Le nombre de supports du tablier (B) est déterminé par la taille de la plateforme : quatre sur les plateformes à rabatteurs simples et huit sur les plateformes à rabatteurs doubles.

8. Appuyez sur le tablier (C) pour l'abaisser par rapport à supports de tablier. Appuyez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport aux supports de tablier.

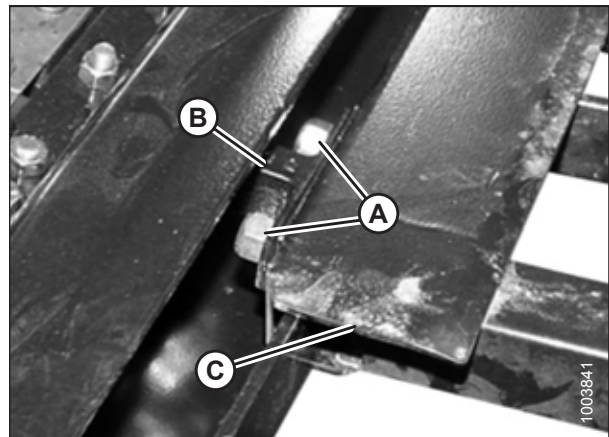


Figure 5.213: Support du tablier

9. 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 1 mm (1/16 po) plus l'épaisseur du tapis mesurée à l'étape 6, page 516.
10. Serrez le matériel de support du tablier (D).
11. Vérifiez à nouveau l'écart (B). Reportez-vous à l'étape 9, page 516.
12. Tendez le tapis. Reportez-vous à la partie 5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 511.

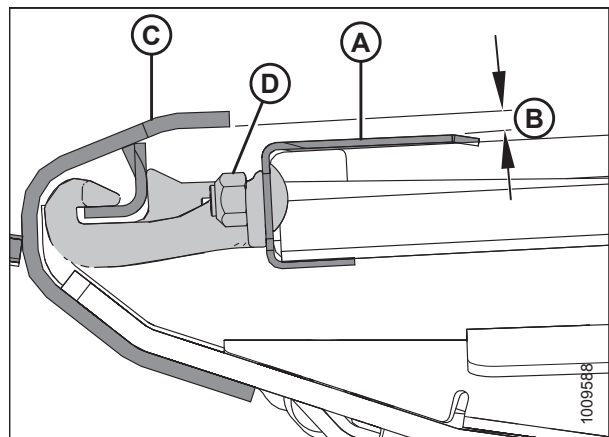


Figure 5.214: Support du tablier

13. Réglez le déflecteur (A) du panneau arrière (si nécessaire) en desserrant l'écrou (D) et en déplaçant le déflecteur jusqu'à ce qu'il y ait un écart (C) de 1 à 7 mm (1/32 à 5/16 po) entre le tapis (B) et le déflecteur.

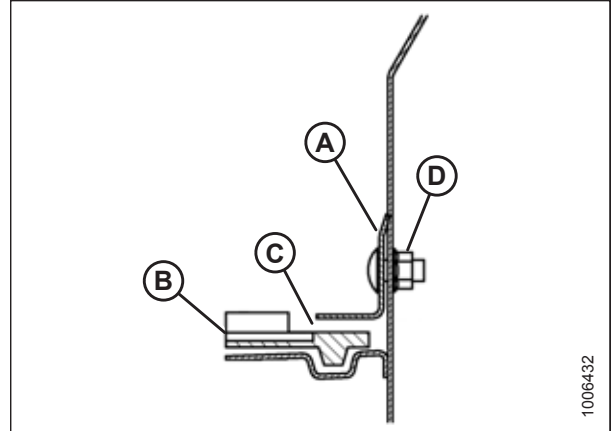


Figure 5.215: Déflecteur du panneau arrière

5.12.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme

Les rouleaux de tapis sont dotés de roulements non graissables ; cependant, le joint externe doit être vérifié toutes les 200 heures (plus fréquemment dans des conditions sablonneuses) pour obtenir une durée de vie maximale des roulements.

Inspection du roulement de rouleau du tapis

Utilisez un thermomètre infrarouge pour détecter les roulements à rouleaux abîmés du tapis comme suit :

1. Actionnez la plateforme et faites fonctionner les tapis pendant environ trois minutes.
2. Vérifiez la température des roulements à rouleaux du tapis à chaque bras de rouleau (A), (B) et (C) de chaque tablier. Assurez-vous que la température ne dépasse pas 44°C (80°F) au-dessus de la température ambiante.

Remplacez les roulements à rouleaux qui dépassent la température maximale recommandée. Reportez-vous à

- [Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme, page 520](#) et
- [Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme, page 523.](#)

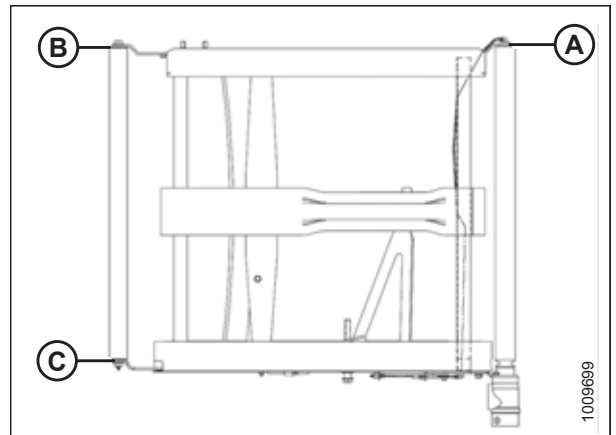


Figure 5.216: Bras de rouleaux

Rouleau libre du tablier du tapis

Retrait du Rouleau libre des tapis latéraux

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).

1. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Actionnez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
4. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

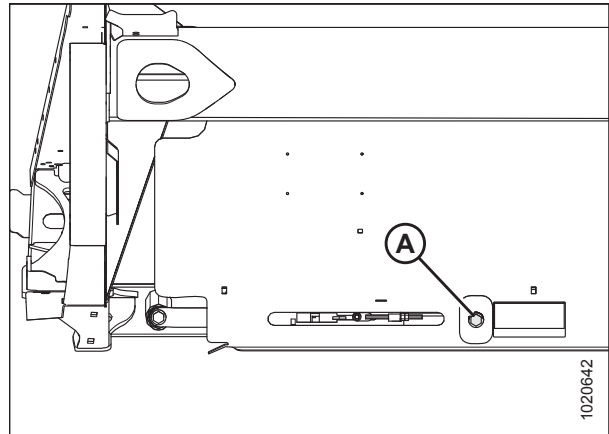


Figure 5.217: Tendeur

5. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
6. Retirez le tapis du rouleau libre.

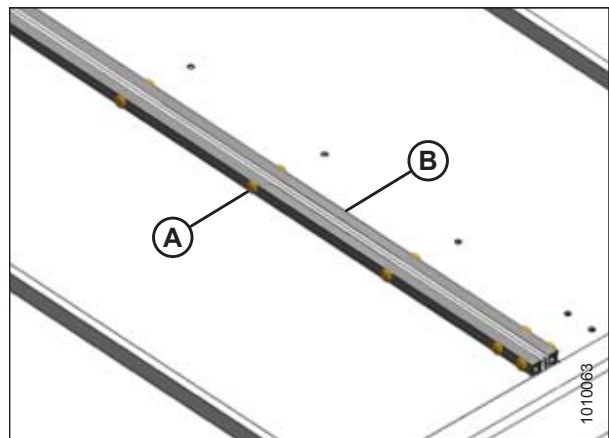


Figure 5.218: Raccordement du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Retirez les boulons (A) et la rondelle aux deux extrémités du rouleau libre.

NOTE:

Retirez le boulon à l'arrière du tablier en premier. Cela vous donnera plus d'espace pour accéder au boulon sous la barre de coupe.

8. Écartez les bras de rouleaux (B) et (C), puis retirez le rouleau libre.

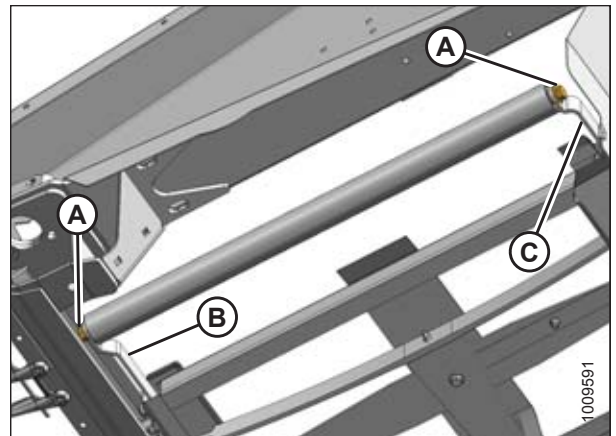


Figure 5.219: Rouleau libre

Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Consultez *Retrait du Rouleau libre des tapis latéraux*, page 518.
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.

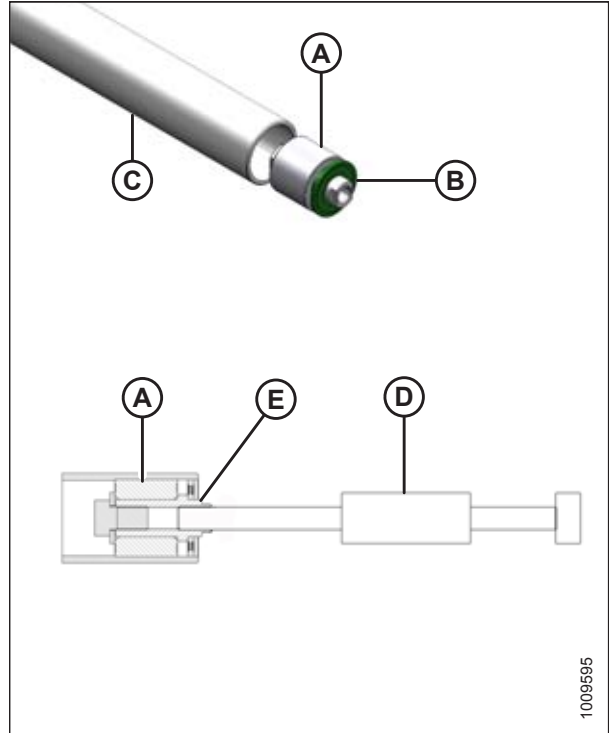


Figure 5.220: Roulement de rouleau libre

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14–15 mm (9/16–19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce livre 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 (1/8-3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

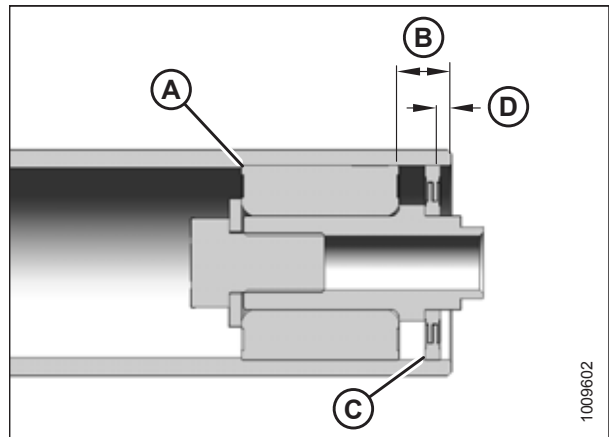


Figure 5.221: Roulement de rouleau libre

Remplacement du Rouleau libre de tapis de plateforme

1. Placez l'arbre court dans le rouleau libre du bras avant (B) sur le tablier.
2. Poussez le rouleau pour dévier légèrement le bras avant de sorte que l'arbre court à l'arrière du rouleau puisse glisser dans le bras arrière (C).
3. Posez des boulons (A) avec des rondelles et serrez à 93 Nm (70 lb-pi).
4. Enroulez le tapis sur le rouleau libre, fermez le tapis et réglez la tension. Consultez [5.12.2 Installation du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux](#), page 509.
5. Faites fonctionner la machine et vérifiez que le tapis avance correctement. Ajustez l'alignement du tapis si nécessaire. Consultez [5.12.4 Réglage du Suivi de tapis de la plateforme](#), page 513.

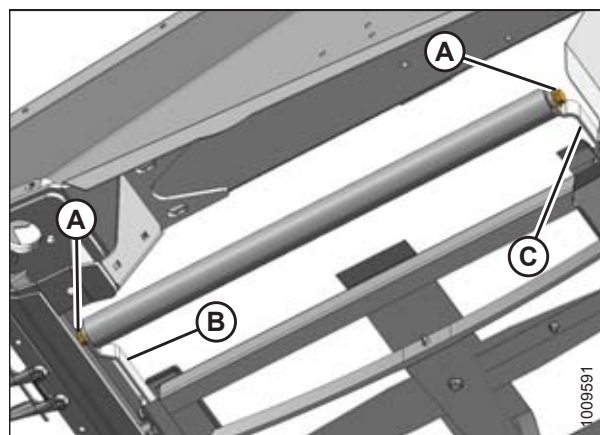


Figure 5.222: Rouleau libre

Rouleau d'entraînement du tablier des tapis

Retrait du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).

1. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

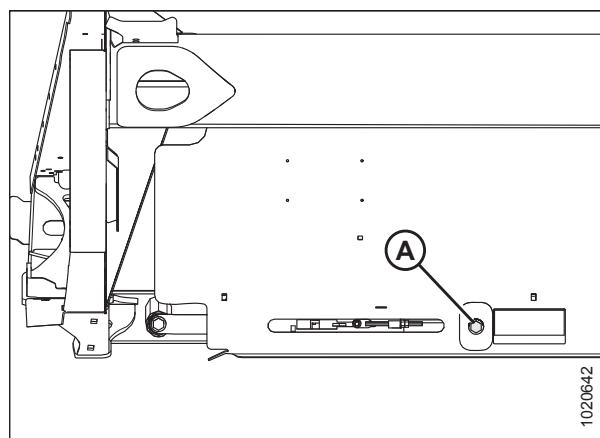


Figure 5.223: Tendeur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les vis (A), les tubes de raccordement (B) et les écrous au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
- Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

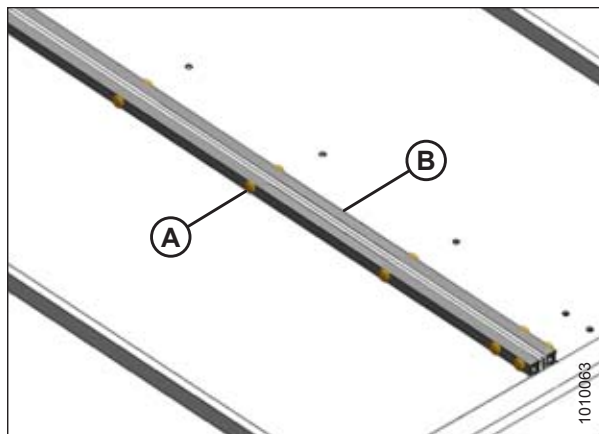


Figure 5.224: Raccordement du tapis

- 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.

- Retirez les quatre boulons (B) qui maintiennent le moteur au bras du rouleau d'entraînement.

NOTE:

Vous devez peut-être retirer le blindage en plastique (C) pour accéder au boulon supérieur.

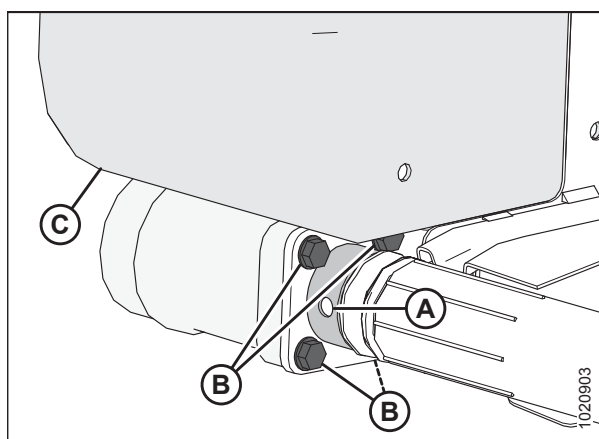


Figure 5.225: Rouleau d'entraînement

- Retirez le boulon (A) qui fixe l'autre extrémité du rouleau d'entraînement (B) au bras de support.
- Retirez le rouleau d'entraînement (B).

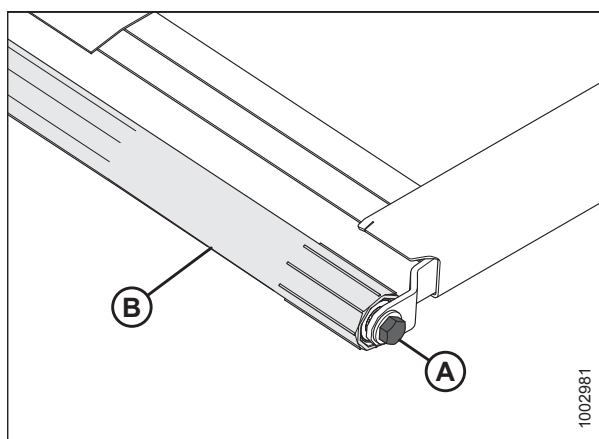


Figure 5.226: Rouleau d'entraînement

Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Consultez *Retrait du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux, page 521*.
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.

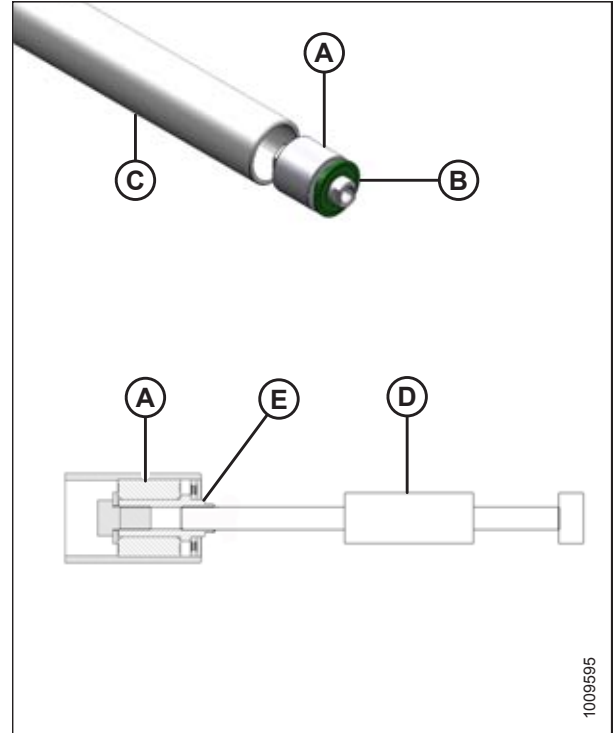


Figure 5.227: Roulement de rouleau libre

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14–15 mm (9/16–19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce livre 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 (1/8-3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

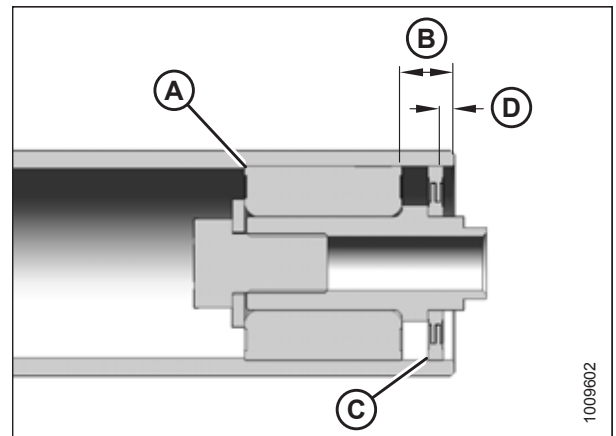


Figure 5.228: Roulement de rouleau libre

Installation du Rouleau libre d'entraînement des tapis latéraux

1. Placez le rouleau d'entraînement (B) entre les bras de support des rouleaux.
2. Placez le boulon (A) qui maintient le rouleau d'entraînement sur le bras le plus proche de la barre de coupe. Serrez le boulon à 95 Nm (70 pi-lb).
3. Lubrifiez l'arbre du moteur et insérez-le dans l'extrémité du rouleau d'entraînement (B).

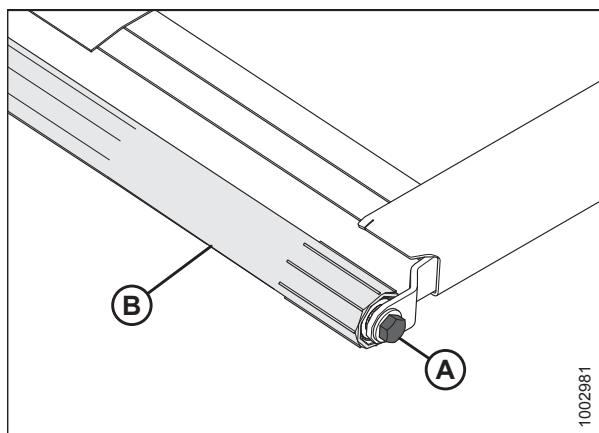


Figure 5.229: Rouleau d'entraînement

4. Fixez le moteur sur le support du rouleau avec quatre boulons (B). Serrez à 27 Nm (20 pi-lb).

NOTE:

Serrez tout boulon desserré et réinstallez le blindage en plastique (C) s'il a été retiré.

5. Assurez-vous que le moteur est complètement dans le rouleau et serrez les deux vis de réglage (non représentées) dans le trou d'accès (A).

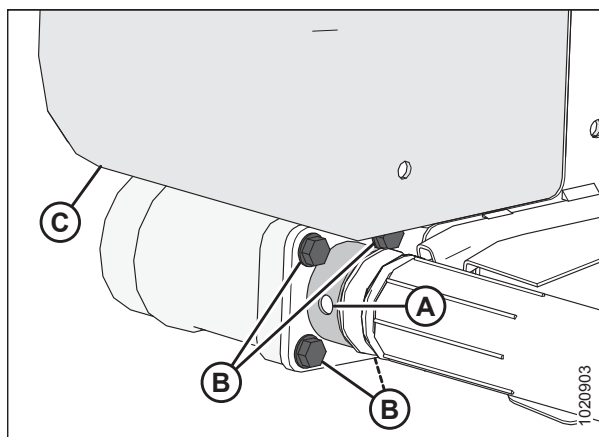


Figure 5.230: Rouleau d'entraînement

6. Enroulez le tapis sur le rouleau d'entraînement et fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) et des écrous.

NOTE:

Les têtes de vis doivent faire face à l'ouverture centrale.

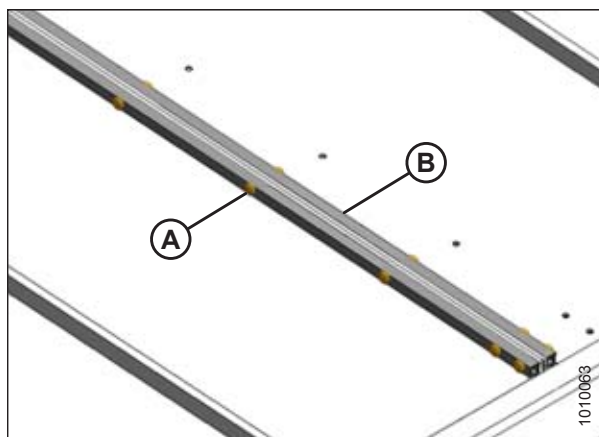


Figure 5.231: Raccordement du tapis

7. Tendez le tapis. Placez le boulon de réglage(A) et suivez les instructions sur l'autocollant (B) ou reportez-vous au [5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 511](#) pour appliquer la bonne tension au tapis.
8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
9. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.
10. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Reportez-vous à [5.12.4 Réglage du Suivi de tapis de la plateforme, page 513](#) si un réglage supplémentaire est nécessaire.

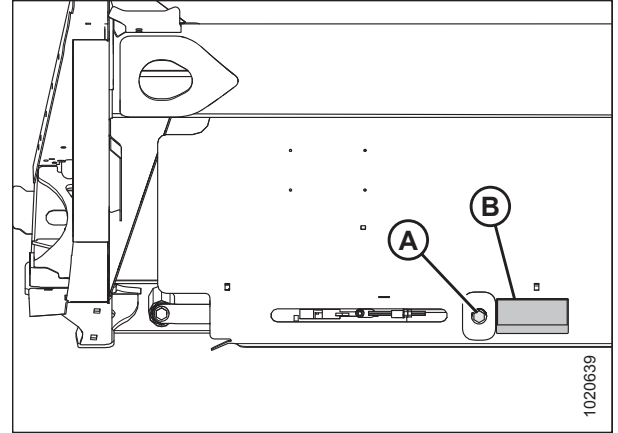


Figure 5.232: Tendeur de tapis (Côté gauche représenté, côté droit opposé)

5.12.7 Déflecteurs du tapis

Retrait des déflecteurs étroits de tapis

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur et abaissez la plateforme sur le sol.
2. Déplacez les tabliers pour créer un espace de travail à une extrémité de la plateforme si le décalage hydraulique du tablier est installé ; sinon, déplacez les tabliers manuellement après avoir éteint la moissonneuse-batteuse..
3. Coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
5. Retirez les deux vis à tête Torx® (A) et les contre-écrous.
6. Retirez les trois boulons de carrosserie (B) et les contre-écrous puis enlevez le déflecteur arrière (C).

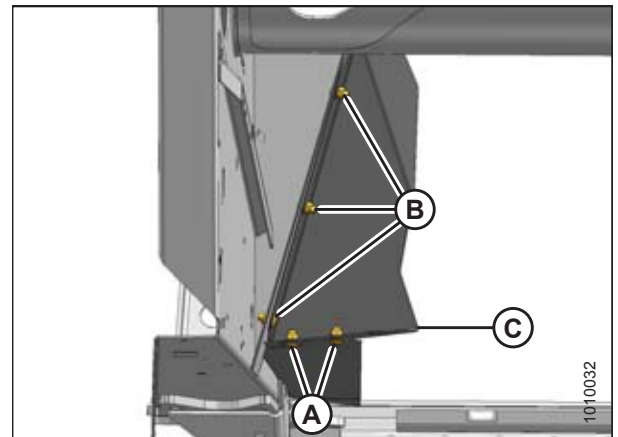


Figure 5.233: Déflecteur arrière

7. Retirez les quatre vis (A), puis le déflecteur (B).
8. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la plateforme.

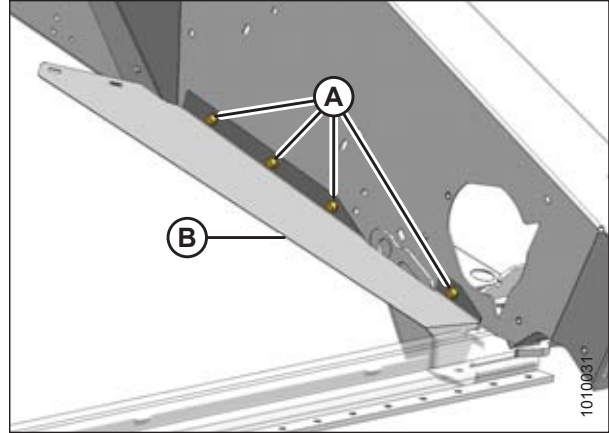


Figure 5.234: Déflecteur avant

Installation des déflecteurs de tapis étroits

Des déflecteurs étroits de tapis peuvent remplacer les déflecteurs larges en cas de bourrage aux extrémités de la plateforme lorsque les tabliers sont réglés pour expulsion centrale.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur et abaissez la plateforme sur le sol.
2. Déplacez les tabliers pour créer un espace de travail à une extrémité de la plateforme si le décalage hydraulique du tablier est installé ; sinon, déplacez les tabliers manuellement après avoir éteint la moissonneuse-batteuse..
3. Coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez [Ouverture des capots du diviseur, page 39](#).
5. Placez le déflecteur avant (B) sur le plateau d'extrémité et installez temporairement à l'avant et à l'arrière des vis auto taraudeuses de 3/8 à 5/8 po (A).
6. Vérifiez l'ajustement de l'extrémité avant du déflecteur (B) sur la barre de coupe et assurez-vous qu'il n'y a pas d'espace entre le déflecteur et la barre de coupe. Retirez et courbez le déflecteur comme indiqué pour obtenir un réglage optimal.
7. Installez deux vis autotaraudeuses de 3/8 x 5/8 po (A) et serrez les quatre vis.

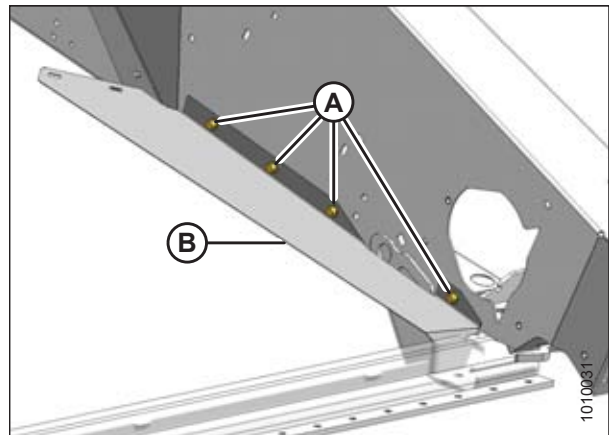


Figure 5.235: Déflecteur avant

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez le déflecteur arrière (C) comme indiqué et installez trois boulons de carrosserie (B) et les écrous de blocage de 3/8 x 3/4 po.
- Installez les deux vis à tête Torx® (A) et les contre-écrous avec les têtes vers le bas.
- Serrez toutes les fixations.
- Répétez cette procédure pour le côté opposé de la plateforme.

NOTE:

Le déflecteur de tapis peut être endommagé par les doigts du rabatteur si la hauteur du rabatteur est réglée incorrectement. Consultez [3.7.9 Hauteur du rabatteur](#), page 118.

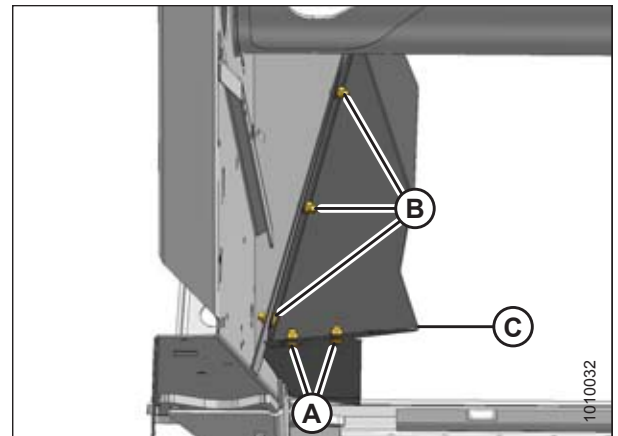


Figure 5.236: Déflecteur arrière

5.13 Rabatteur

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à [5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 393](#).

5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur

Le dégagement minimum entre les griffes du rabatteur et la barre de coupe permet aux griffes du rabatteur de ne pas toucher la barre de coupe lors du fonctionnement. L'écartement a été réglé en usine, mais des réglages peuvent être nécessaires avant l'opération.

Les espaces entre la griffe et la barre de coupe ou la protection avec les rabatteurs complètement baissés sont présentés dans le tableau ci-dessous [5.3, page 528](#).

Tableau 5.3 Dégagement entre la griffe et la protection/ barre de coupe

Largeur de la plateforme	(X) 3 mm (+/-1/8 po) aux extrémités du rabatteur	
	Rabatteur simple	Rabatteur double
6,1 m (20 pi)	20 mm (3/4 po)	—
7,6 m (25 pi)	25 mm (1 po)	—
9,1 m (30 pi)	45 mm (1-3/4 po)	20 mm (3/4 po)
10,7 m (35 pi)	60 mm (2-3/8 po)	20 mm (3/4 po)
12,2 m (40 pi)	—	20 mm (3/4 po)
13,7 m (45 pi)	—	20 mm (3/4 po)

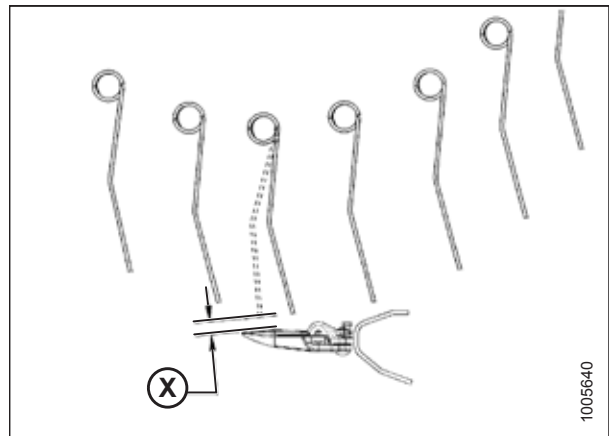


Figure 5.237: Dégagement par rapport aux griffes

Mesure du dégagement du rabatteur

DANGER

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

1. Stationnez la plateforme sur un sol plat.
2. Réglez la position avant et arrière à la position du milieu (5) sur l'autocollant de position avant et arrière (A).
3. Abaissez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

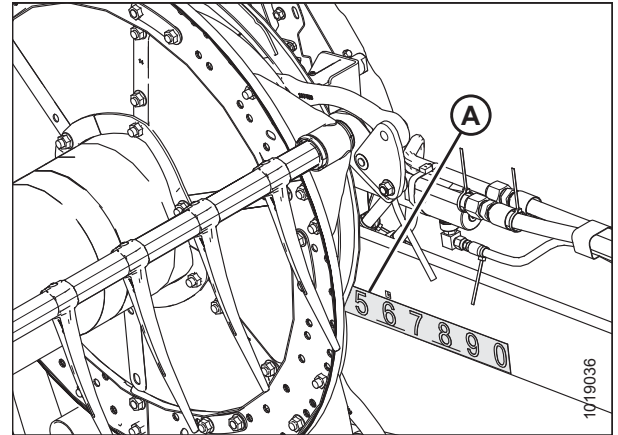


Figure 5.238: Position avant-arrière

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Mesurez l'écartement (X) entre les points « B » et « C » aux extrémités de chaque rabatteur (A). (Voir schéma 5.240, page 530 et schéma 5.241, page 530 pour les emplacements de mesure.)

NOTE:

Le rabatteur est réglé en usine afin de laisser plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités (froncement) pour compenser la flexion du rabatteur.

NOTE:

Lors de la mesure de l'écartement du rabatteur au centre d'une plateforme à rabatteur double, mesurez le rabatteur le plus bas.

- Vérifiez tous les points de contact possibles entre les points (B) et (C) Selon la position avant-arrière du rabatteur, il peut y avoir un écartement minimal au niveau du doigt, du rabatteur ou de la barre de coupe.
- Réglez le rabatteur, au besoin. Consultez *Réglage du dégagement du rabatteur*, page 531.

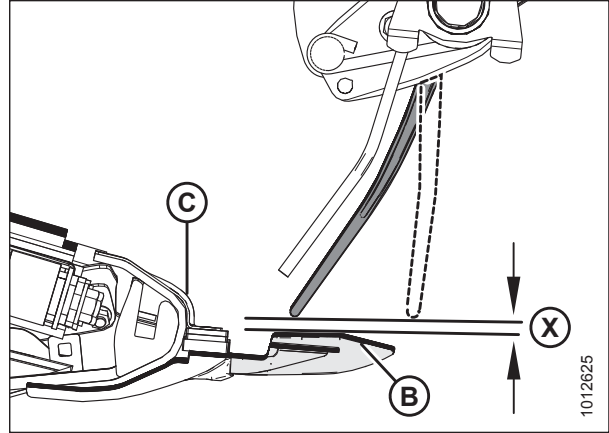


Figure 5.239: Dégagement

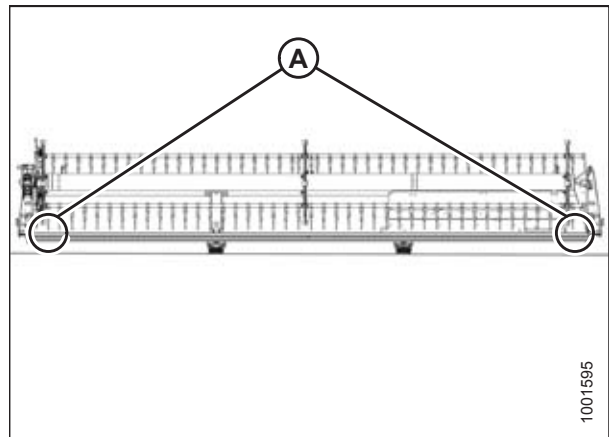


Figure 5.240: Emplacements de mesure du rabatteur simple (deux emplacements)

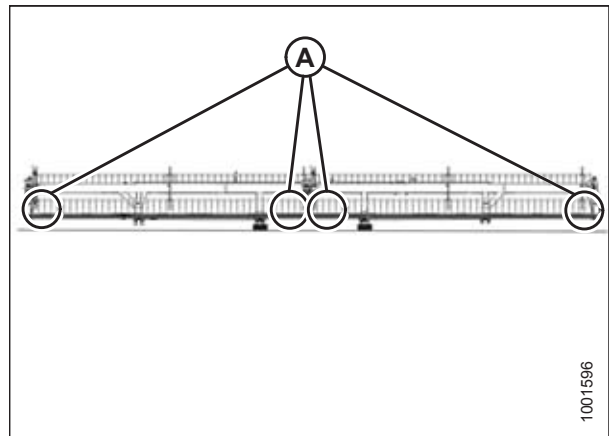


Figure 5.241: Emplacements de mesure du rabatteur double (quatre emplacements)

Réglage du dégagement du rabatteur

! DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Réglez les vérins de levage du bras du rabatteur pour régler l'espacement aux extrémités du rabatteur comme suit :
 - a. Desserrez le boulon (A).
 - b. Faites tourner la tige du vérin (B) hors de la chape pour lever le rabatteur et réduire le dégagement avec la barre de coupe, ou faites tourner la tige du vérin dans la chape pour abaisser le rabatteur et diminuer le dégagement.
 - c. Serrez le boulon (A).
 - d. Répétez de l'autre côté.
3. **Rabatteur double** : Ajustez la butée du vérin de levage du bras central (A) pour modifier l'écartement aux extrémités internes des rabatteurs comme suit :

NOTE:

Les instructions s'appliquent uniquement aux plateformes à couteau double, et sont effectuées à partir du dessous du bras.

- a. Desserrez l'écrou (B).
 - b. Tournez l'écrou (C) dans le sens antihoraire pour lever le rabatteur et augmenter l'écartement avec la barre de coupe, ou dans le sens horaire pour abaisser le rabatteur et diminuer l'écartement.
 - c. Serrez l'écrou (B).
4. Vérifiez les mesures et, le cas échéant, répétez les procédures de réglage.
 5. Déplacez le rabatteur vers l'arrière pour vous assurer que les doigts d'extrémité en acier ne sont pas en contact avec les blindages du déflecteur.
 6. Si le contact se produit, ajustez la bobine vers le haut pour maintenir le jeu à toutes les positions avant / arrière du rabatteur. Si le contact ne peut pas être évité après le réglage de l'andaineuse, coupez les extrémités en acier pour obtenir un jeu correct.
 7. Vérifiez périodiquement pour détecter des traces de contact et ajustez l'écartement au besoin.

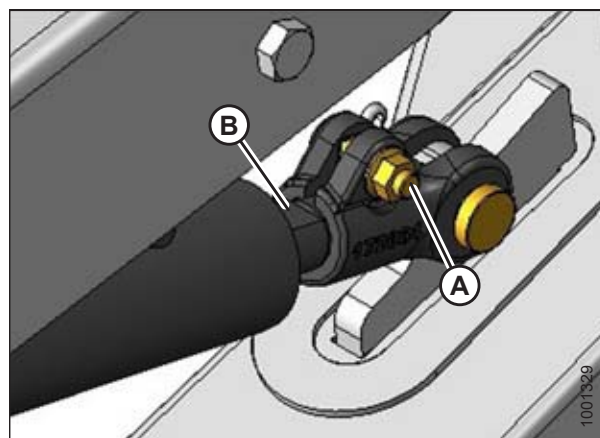


Figure 5.242: Bras extérieur du rabatteur

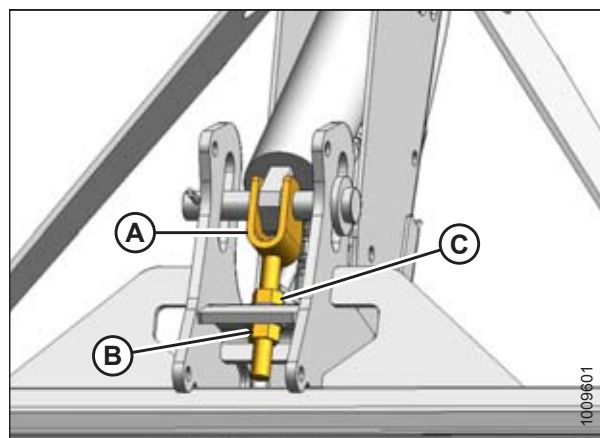


Figure 5.243: Dessous du bras central

5.13.2 Froncement du rabatteur

Le rabatteur est réglé en usine pour froncer (laisser plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités) en vue de compenser la flexion du rabatteur.

Réglage du froncement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

Réglez le froncement en repositionnant le matériel de raccordement des bras du tube du rabatteur aux disques du rabatteur.

NOTE:

Mesurez le profil de froncement avant de démonter le rabatteur pour l'entretien, ainsi le profil peut être retenu durant le remontage.

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre 4 et 5 sur l'autocollant [A] de la position avant-arrière) pour fournir un écartement approprié aux positions avant-arrière du rabatteur.
2. Enregistrez la mesure à chaque emplacement de disque de rabatteur pour chaque tube de rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

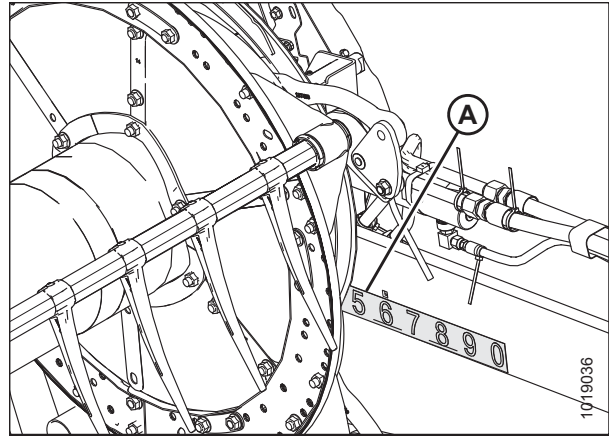


Figure 5.244: Autocollant de la position avant-arrière

4. Commencez avec le disque de rabatteur au plus proche du centre de la plateforme et poursuivez vers l'extérieur vers les extrémités, puis ajustez le profil de la manière suivante :
 - a. Retirez les boulons (A).
 - b. Desserrez le boulon (B) et réglez le bras (C) jusqu'à ce qu'à obtention de la mesure souhaitée entre le tube du rabatteur et la barre de coupe.

NOTE:

Laissez les tubes de rabatteur se courber naturellement et placez le matériel en conséquence.

- c. Réinstallez les boulons (A) dans les trous alignés et serrez-les.

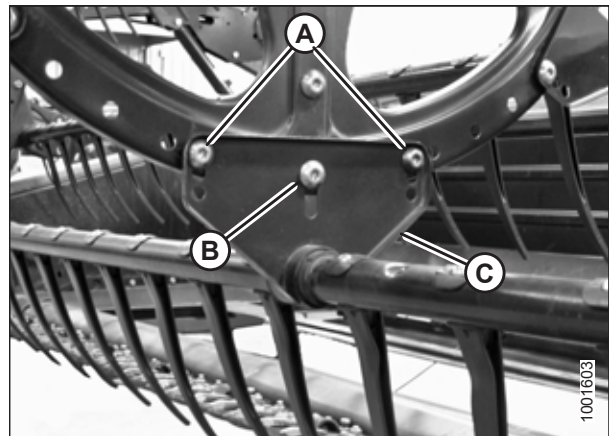


Figure 5.245: Bras du rabatteur

5.13.3 Centrage du rabatteur

Pour contrôler et centrer le rabatteur, procédez comme suit :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

ATTENTION

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

Bras de support central du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

Pour centrer le rabatteur, suivez ces étapes :

1. Levez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes. Abaissez-la doucement pour l'obliger à se mettre en position plein sourire.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Desserrez le boulon (A) sur chaque entretoise (B).
4. Déplacez vers l'extrémité avant le bras de support central du rabatteur (C) latéralement comme indiqué pour centrer les deux rabatteurs.
5. Serrez les boulons (A) et le couple de serrage à 359 Nm (265 pi-lb).

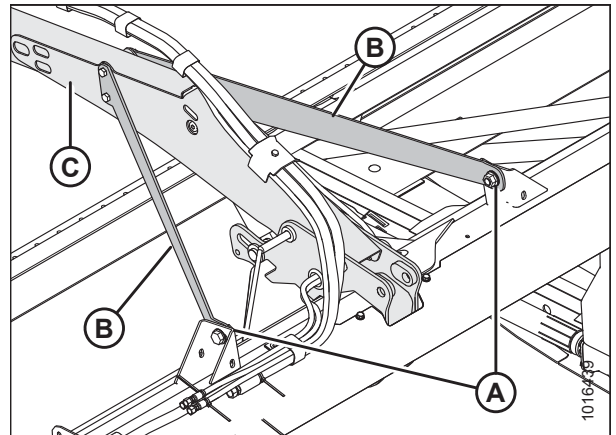


Figure 5.246: Bras de support central du rabatteur

Centrage du rabatteur simple

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Desserrez le boulon (A) sur l'entretoise (B) aux deux extrémités du rabatteur.
2. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
3. Serrez les boulons (A) et le couple de serrage à 359 Nm (265 pi-lb).

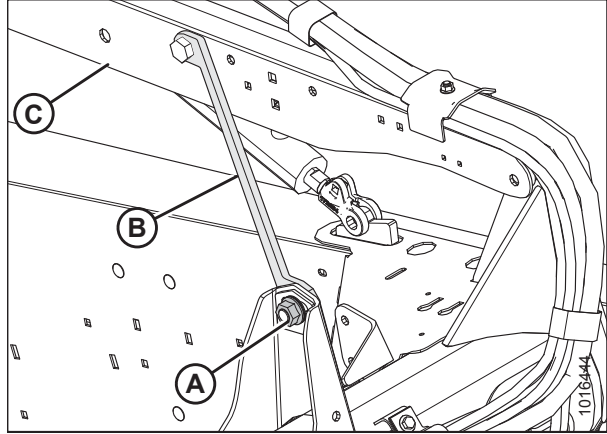


Figure 5.247: Bras de support du rabatteur

5.13.4 Doigts du rabatteur

IMPORTANT:

Gardez les doigts du rabatteur en bon état et redressez-les ou remplacez-les au besoin.

Retrait des doigts en acier

⚠ AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Retirez les bagues du tube à doigts concerné sur les disques du rabatteur au centre et à gauche. Consultez [Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes, page 538.](#)

4. Fixez les bras du rabatteur (B) (provisoirement) sur le disque du rabatteur, aux emplacements de fixation d'origine (A).
5. Coupez le doigt endommagé afin qu'il puisse être retiré du tube à doigts.
6. Retirez les boulons des doigts existants et glissez les doigts pour remplacer le doigt qui a été coupé à l'étape 4, [page 535](#) (enlevez les bras du rabatteur [B] des tubes de doigts, le cas échéant).

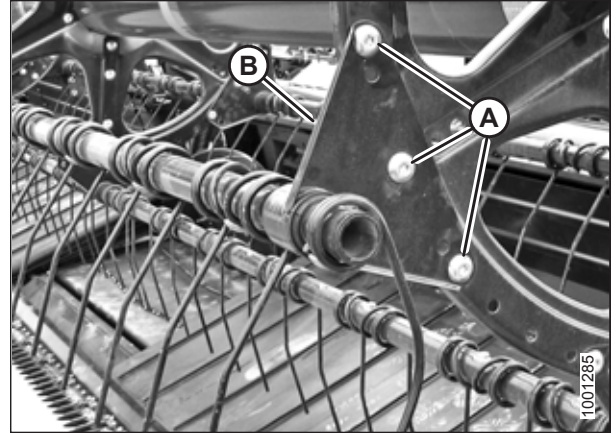


Figure 5.248: Bras du rabatteur

Installation des doigts en acier



AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Retirez le doigt correspondant. Consultez [Retrait des doigts en acier, page 534](#).
2. Faites glisser les nouveaux doigts et le bras de rabatteur (A) sur l'extrémité du tube.
3. Installez les bagues du tube à doigts. Consultez [Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes, page 543](#).
4. Fixez les doigts au tube à doigts avec des boulons et des écrous (B).

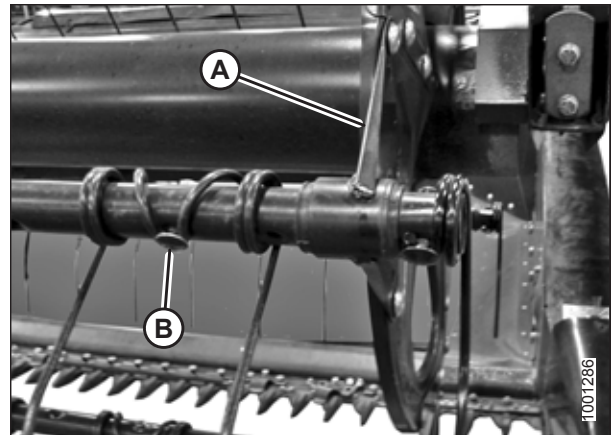


Figure 5.249: Tube à doigts

Retrait des doigts en plastique

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx® Plus clé à douille 27 IP.

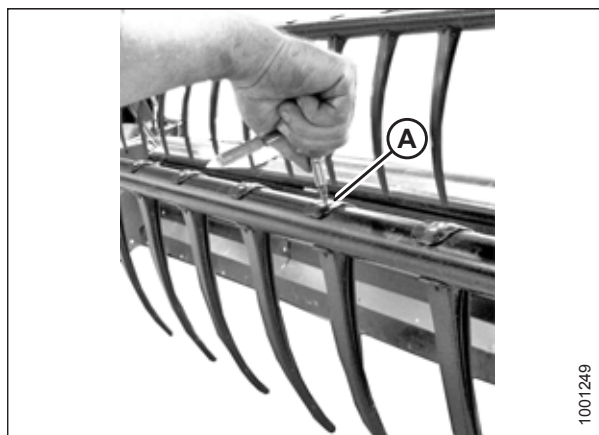


Figure 5.250: Retrait des doigts en plastique

3. Repoussez l'attache au-dessus du doigt vers le tube du rabatteur et retirez le doigt du tube.

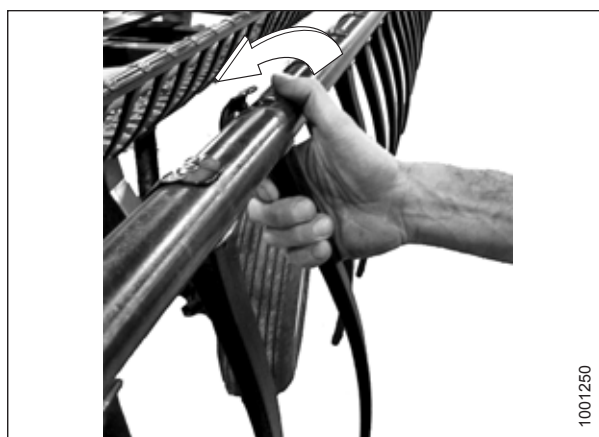


Figure 5.251: Retrait des doigts en plastique

Installation de doigts en plastique

AVERTISSEMENT

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

1. Placez le doigt à l'arrière du tube à doigt et enclenchez la patte en bas du doigt dans le trou inférieur du tube à doigt.
2. Soulevez doucement la bride supérieure et tournez le doigt jusqu'à ce que la patte dans le haut du doigt engage le trou supérieur dans le tube à doigt.



Figure 5.252: Installation des doigts en plastique

IMPORTANT:

N'appuyez **PAS** sur le doigt avant de serrer la vis de fixation. Exercer une force sans avoir serré la vis de fixation entraînera la rupture du doigt ou des fissures sur les goupilles de positionnement.

3. Installez la vis (A) à l'aide d'une clé à douilles Torx® Plus 27 IP et serrez à 8,5–9,0 Nm (75–80 po-lb).



Figure 5.253: Installation des doigts en plastique

5.13.5 Bagues du tube à doigts

Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

NOTE:

Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, reportez-vous à l'étape 8, page 539.

Disque central et bagues d'extrémité

3. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

NOTE:

Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

4. Retirez les boulons (A) qui maintiennent le bras (B) au disque.

IMPORTANT:

Notez les emplacements des trous dans le bras et le disque et assurez-vous que les boulons (A) sont réinstallés dans leurs emplacements d'origine.

5. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez le collier du tube à doigts.

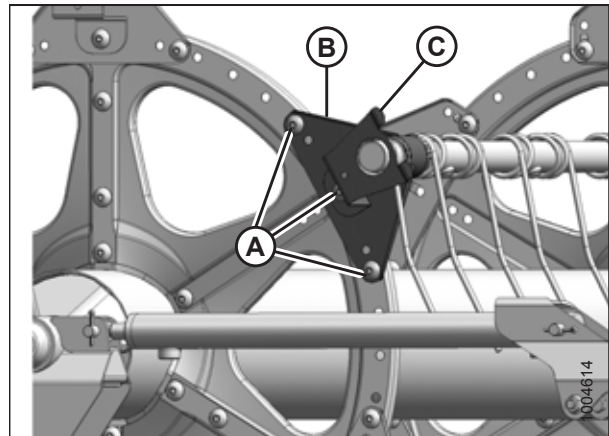


Figure 5.254: Extrémité arrière

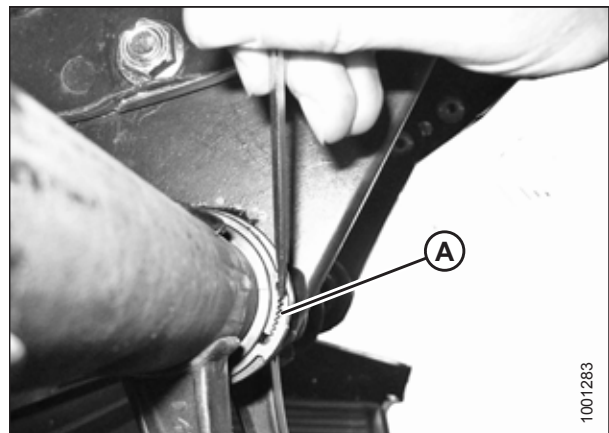


Figure 5.255: Collier de bague

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Faites tourner le bras (A) jusqu'à ce qu'il sorte du disque et faites-le glisser à l'intérieur de la bague (B).
7. Retirez les deux demi-bagues (B). Au besoin, enlevez le doigt suivant ou le doigt en plastique suivant pour que le bras puisse glisser hors de la bague. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 536](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 534](#)

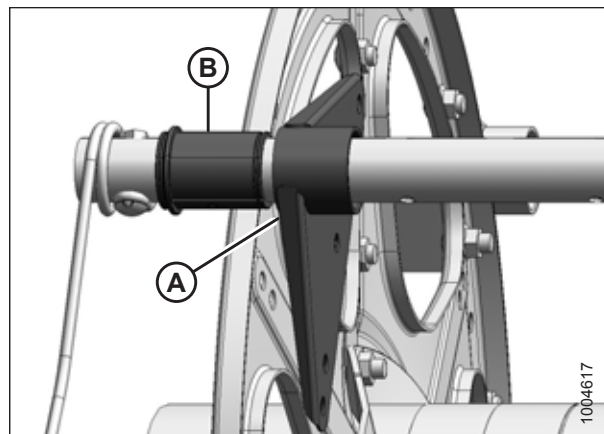


Figure 5.256: Bague

Bagues d'extrémité de la came

8. Retirez les capots du diviseur et leur support (A) à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.

NOTE:

Pour enlever les bagues d'extrémité de came il faut déplacer le tube à doigts à travers les bras du disque pour exposer la bague

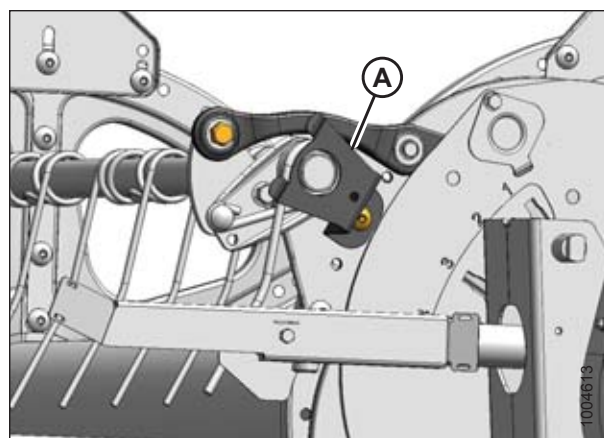


Figure 5.257: Extrémité de la came

9. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

NOTE:

Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

10. Retirez les boulons (A) qui fixent les bras (B) aux disques centraux et d'extrémité arrière.

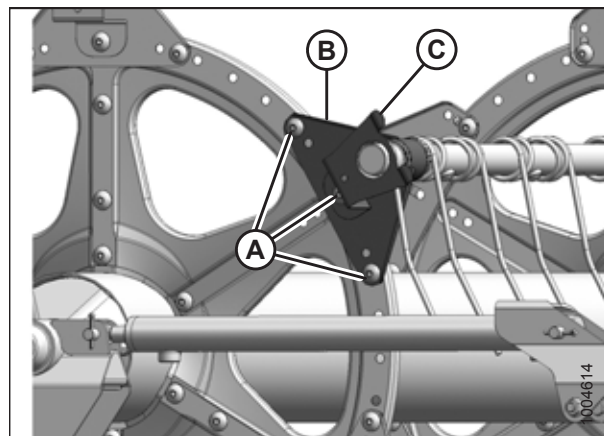


Figure 5.258: Extrémité arrière

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

11. Relâchez les colliers des bagues ou déconnectez les profilés en U servant de supports du support du tube à doigts (si installé), selon le tube à doigts déplacé. Pour trois des tubes à doigts (A), les profilés doivent être déconnectés, et pour deux (B) d'entre eux il suffit d'enlever le collier de la bague.

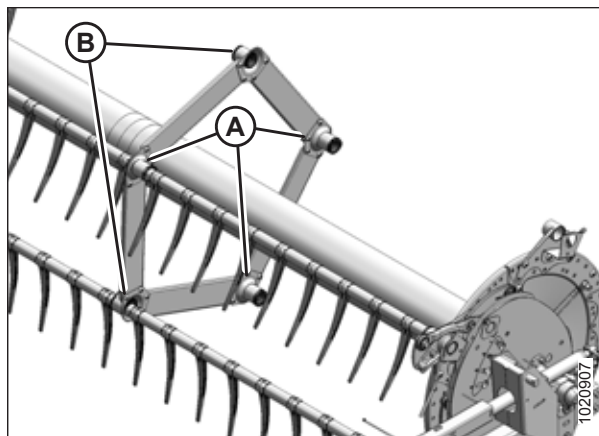


Figure 5.259: Supports du tube à doigts

12. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

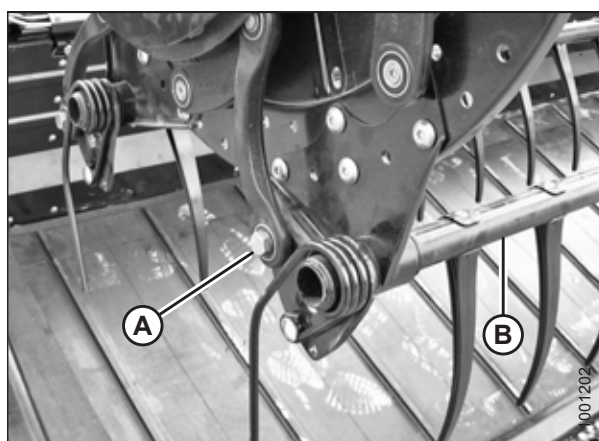


Figure 5.260: Extrémité de la came

13. Relâchez les colliers des bagues (A) au niveau du disque de la came à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez les colliers des bagues.

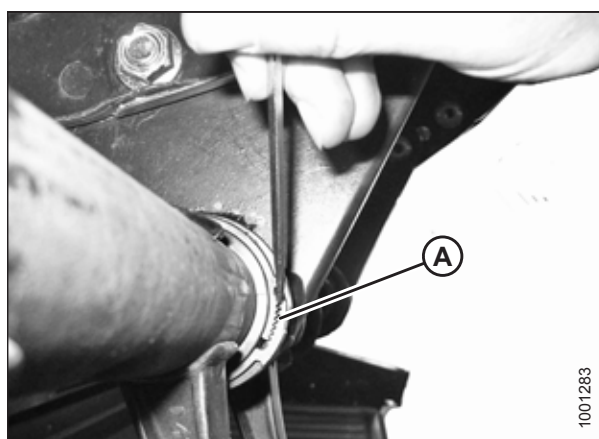


Figure 5.261: Collier de bague

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

14. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extérieur pour exposer la bague (B).
15. Retirez les deux demi-bagues (B). Au besoin, enlevez le doigt suivant ou le doigt en plastique suivant pour que le bras puisse glisser hors de la bague. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 536](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 534](#)

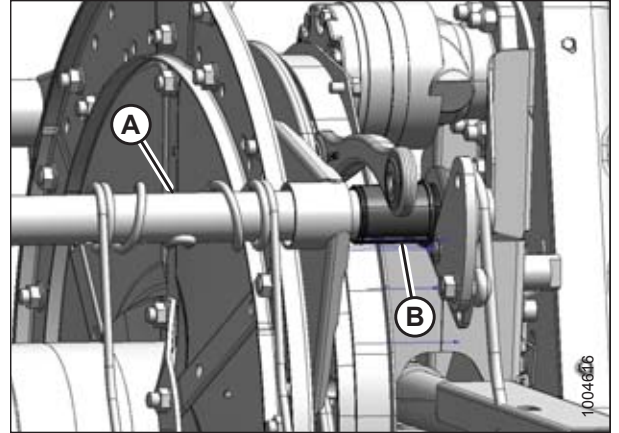


Figure 5.262: Extrémité de la came

Bagues du tube à doigts (si installées)

16. Repérez le support (A) dont il faut remplacer la bague.
17. Enlevez les quatre boulons (B) fixant les profilés en U (C) au support (A).
18. Si le doigt (D) est trop près du support pour permettre un accès à la bague, enlevez la vis (E) et le doigt. Consultez [Retrait des doigts en plastique, page 536](#).

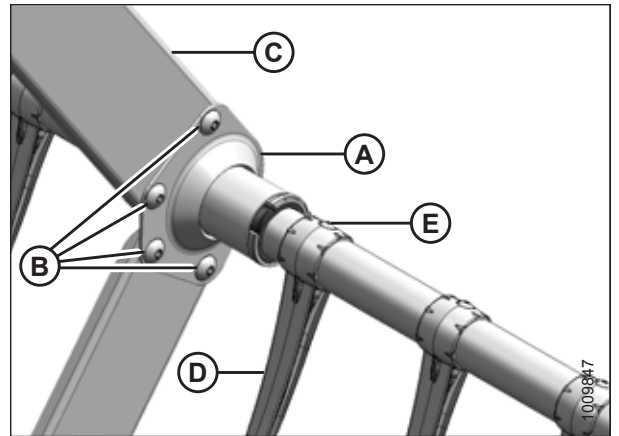


Figure 5.263: Support du tube à doigts

19. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

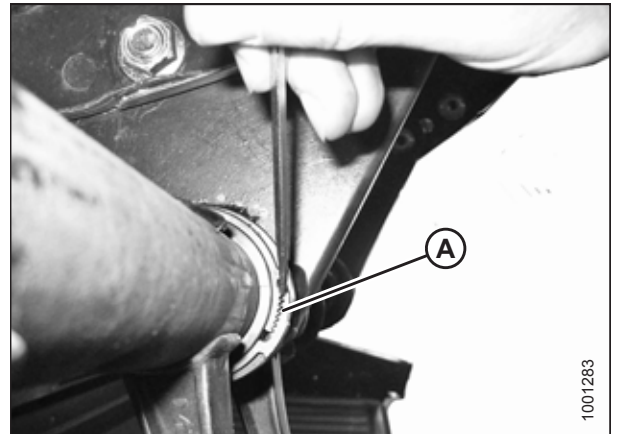


Figure 5.264: Collier de bague

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

20. Retirez les colliers (A) des bagues.

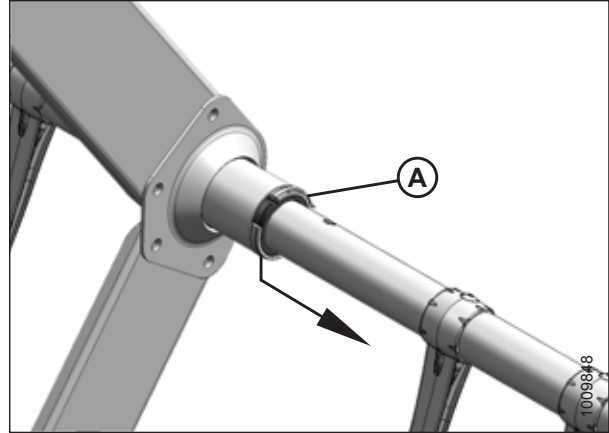


Figure 5.265: Collier de bague

21. Sur chaque bobine, il y a trois supports orientés vers la droite. Glissez le support (A) hors des demi-bagues (B).

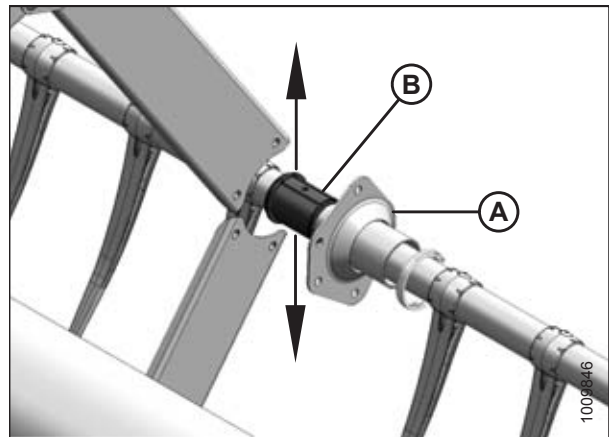


Figure 5.266: Assistance

22. Sur chaque bobine, il y a trois supports 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). Déplacez légèrement le tube à dents de la bobine si nécessaire.

23. Retirez les moitiés de bague (B) des tubes à dents.

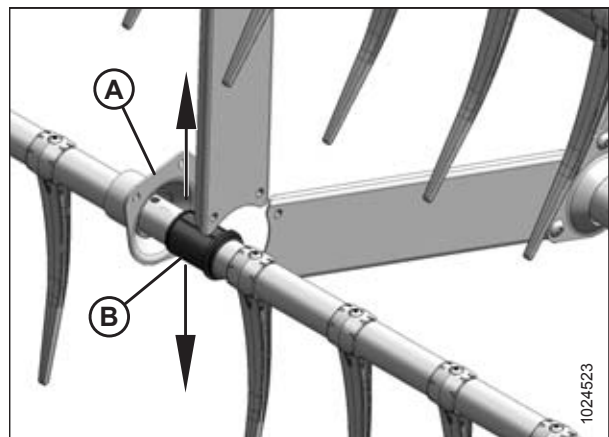


Figure 5.267: Support opposé

Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube ou d'autres composants.

NOTE:

Pour installer les colliers des bagues (C), utilisez une pince multiprises modifiée. Fixez la pince dans un étai et limez dans chacune de ses mâchoires une encoche (B) qui s'adapte au collier comme illustré.

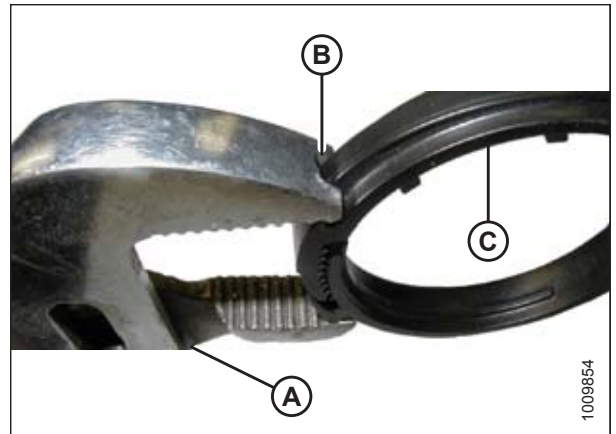


Figure 5.268: Pince modifiée

Bagues d'extrémité de la came

1. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
2. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extrémité arrière du rabatteur pour insérer la bague (B) dans le bras du rabatteur. Si les supports du tube à doigts sont installés, assurez-vous qu'en ces points les bagues glissent dans le support.
3. Réinstallez les doigts ou les dents retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 536](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 534](#)

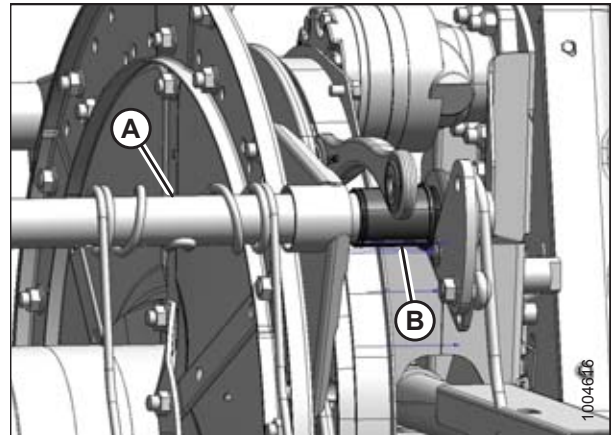


Figure 5.269: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
5. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

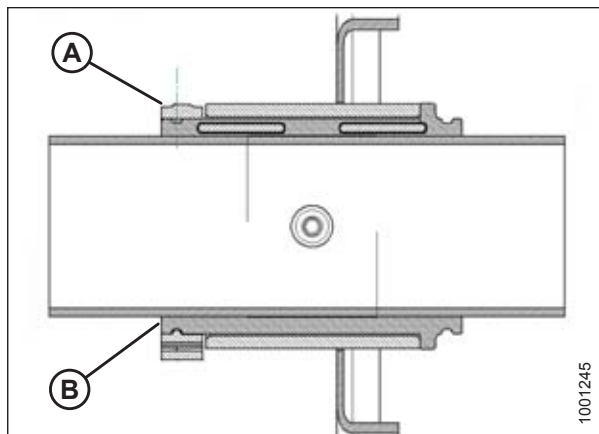


Figure 5.270: Bague

6. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

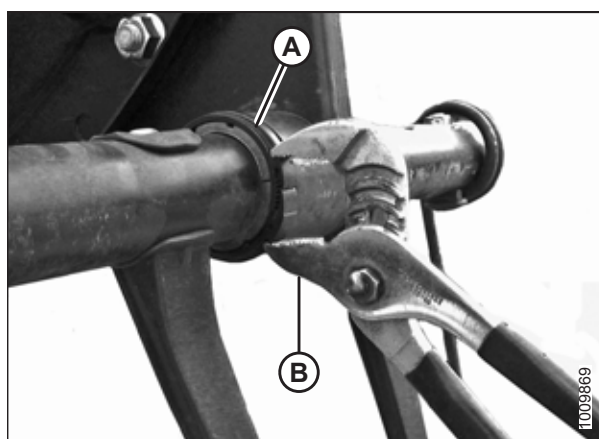


Figure 5.271: Installation du collier

7. Alignez la barre à doigts (B) et le bras de la came, puis installez le boulon (A). Serrez le boulon à 165 Nm (120 pi-lb).

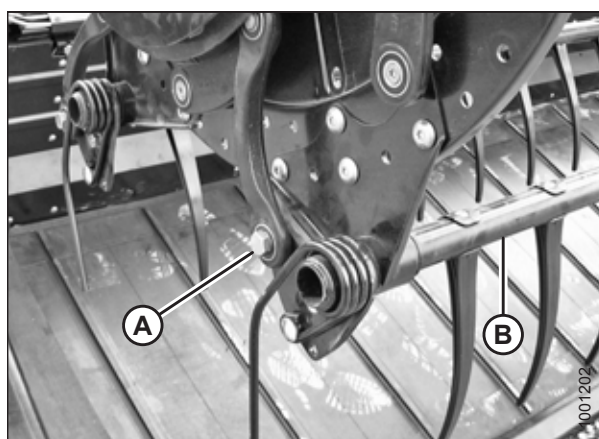


Figure 5.272: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Installez les boulons (A) qui fixent le bras (B) aux disques centraux.
9. Installez le bras (B) du rabatteur et le support (C) du capot du diviseur sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

NOTE:

Il n'y a pas de capots du diviseur sur les disques centraux.

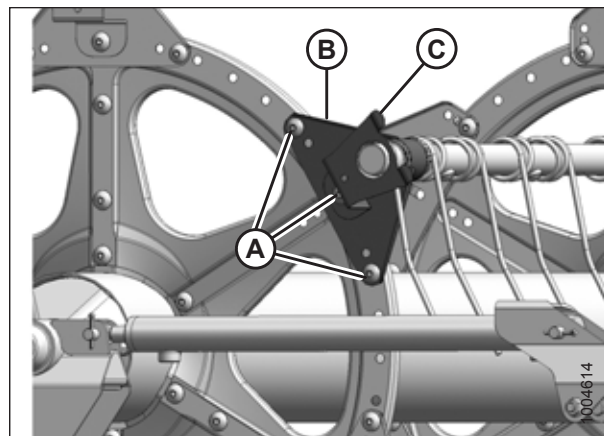


Figure 5.273: Extrémité arrière

10. Installez le support (A) du capot du diviseur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.
11. Réinstallez les blindages du rabatteur. Consultez [Remplacement des blindages du rabatteur, page 550](#).

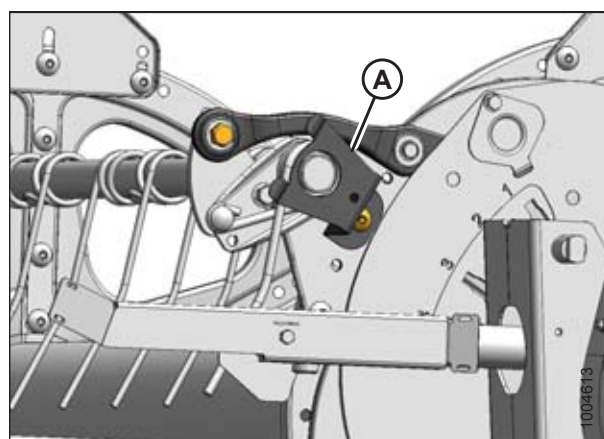


Figure 5.274: Extrémité de la came

Disque central et bagues d'extrémité

12. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
13. Faites glisser le bras du rabatteur (A) sur la bague (B) et placez-le contre le disque à l'emplacement d'origine.
14. Réinstallez les doigts ou les dents retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 536](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 534](#)

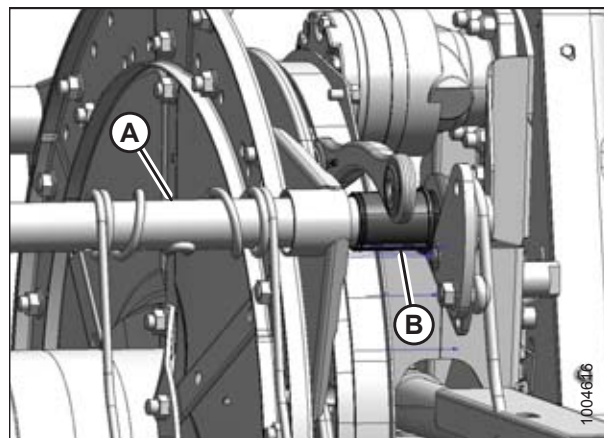


Figure 5.275: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

15. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
16. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

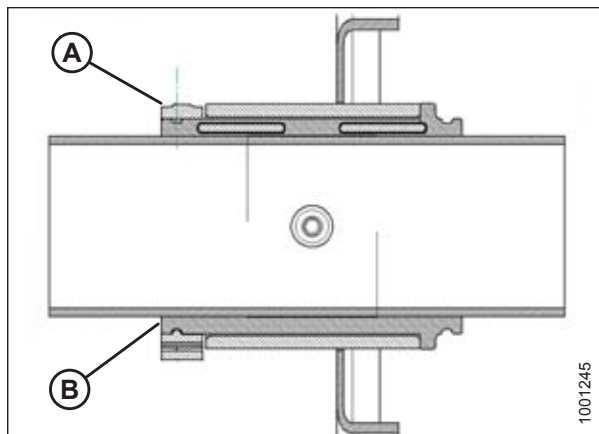


Figure 5.276: Bague

17. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

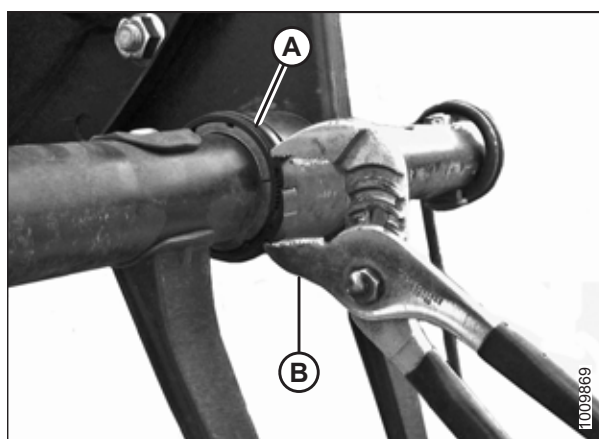


Figure 5.277: Installation du collier

18. Installez les boulons (A) qui fixent le bras (B) aux disques centraux.
19. Installez le bras (B) du rabatteur et le support (C) du capot du diviseur sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

NOTE:

Il n'y a pas de capots du diviseur sur les disques centraux.

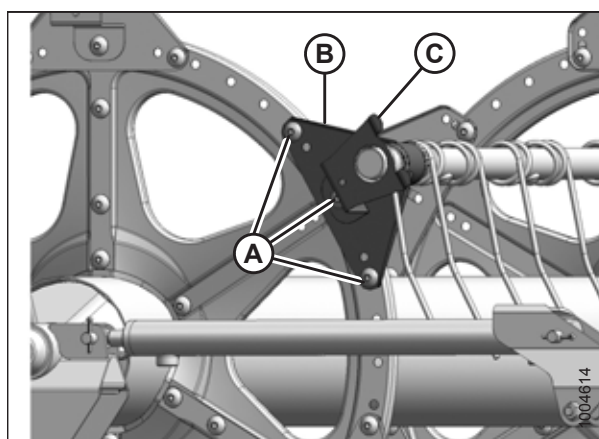


Figure 5.278: Extrémité arrière

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Bagues du support de tubes à doigts (si installé)

20. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.

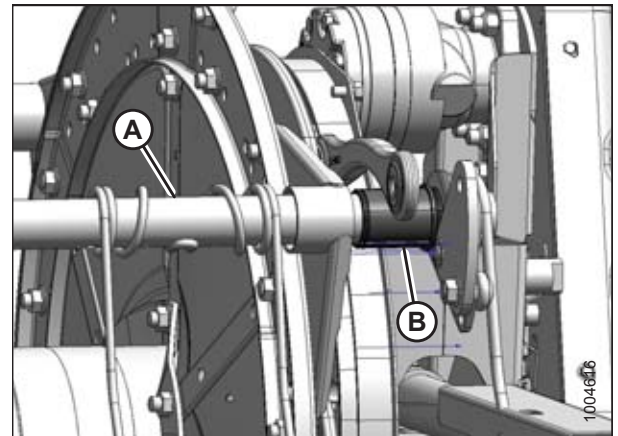


Figure 5.279: Extrémité de la came

21. Sur chaque bobine, il y a trois supports orientés vers la droite. Glissez le support (A) sur la bague (B).

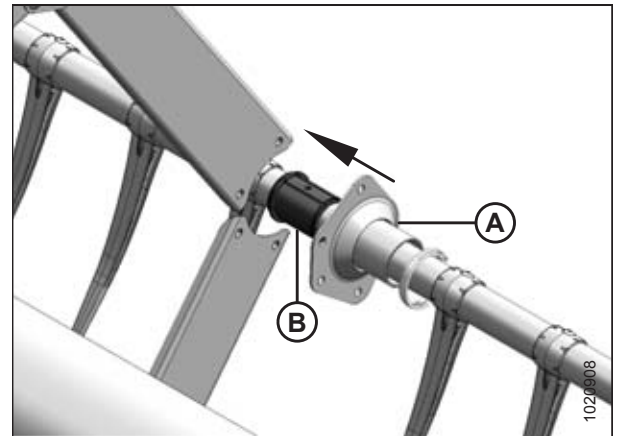


Figure 5.280: Assistance

22. Sur chaque bobine, il y a trois supports orientés vers la gauche (A). Faites tourner le support (A) jusqu'à ce que les brides (C) se dégagent des profilés avant de le déplacer hors de la bague (B).

NOTE:

Si nécessaire, écartez légèrement le tube à dents (D) de la bobine pour laisser suffisamment de place à la bride de support pour dégager le canal.

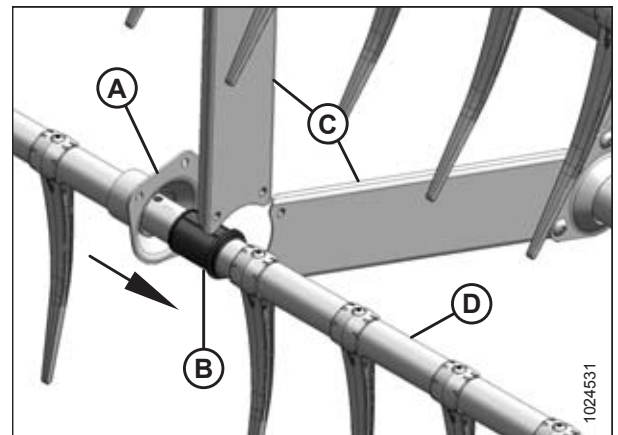


Figure 5.281: Support opposé

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

23. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
24. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

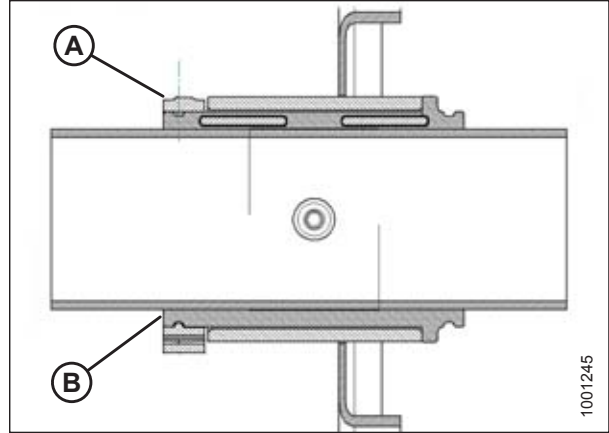


Figure 5.282: Bague

25. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace PAS le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

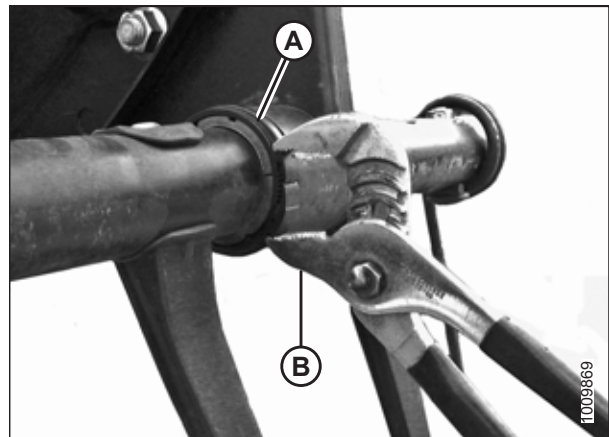


Figure 5.283: Installation du collier

26. Fixez à nouveau les profilés en U (C) aux supports à trois faces (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à 43 Nm (32 pi-lb).
27. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Consultez [Installation de doigts en plastique, page 537](#).

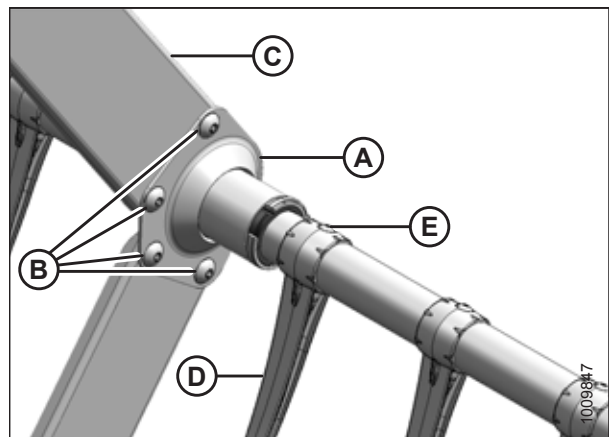


Figure 5.284: Assistance

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

28. Fixez à nouveau les profilés en U (C) aux supports à deux faces gauches (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à 43 Nm (32 pi-lb).
29. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Consultez *Installation de doigts en plastique, page 537*.

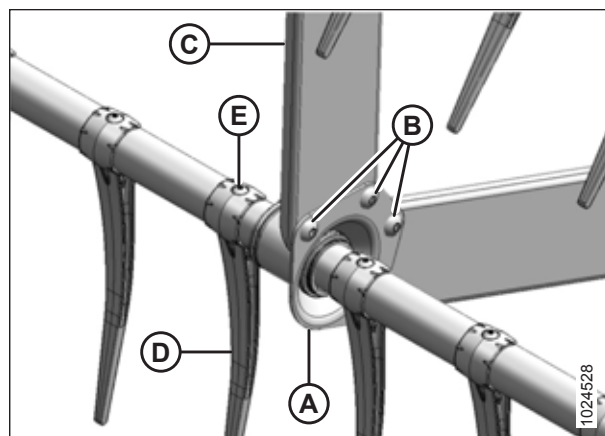


Figure 5.285: Support opposé

5.13.6 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Vous pouvez fixer les blindages du rabatteur à chaque extrémité du rabatteur.

Remplacement des blindages du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme et le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur (A) nécessitant un remplacement soit accessible.
4. Retirez trois boulons (B).

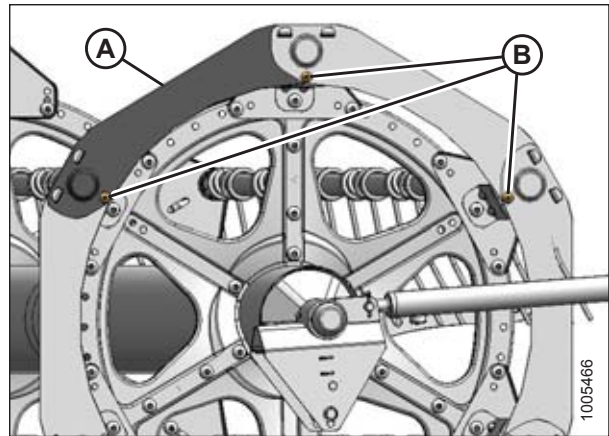


Figure 5.286: Blindages du rabatteur

5. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).

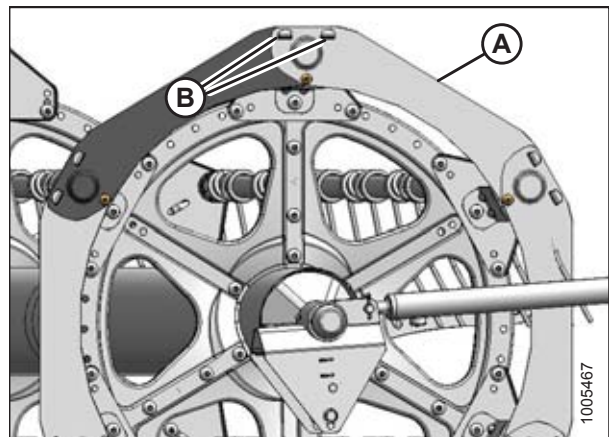


Figure 5.287: Blindages du rabatteur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Retirez le blindage du rabatteur des supports.

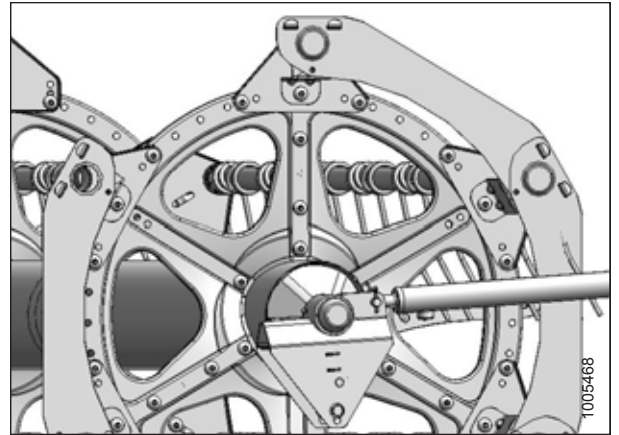


Figure 5.288: Blindages du rabatteur

7. Retirez le blindage du rabatteur (A) du support (B).
8. Installez le nouveau blindage du rabatteur (C) sur le support (B).
9. Rattachez le blindage du rabatteur (A) au support (B) en vous assurant qu'il est installé au-dessus du blindage du rabatteur (C).
10. Remettez les boulons (D).
11. Serrez tout le matériel.

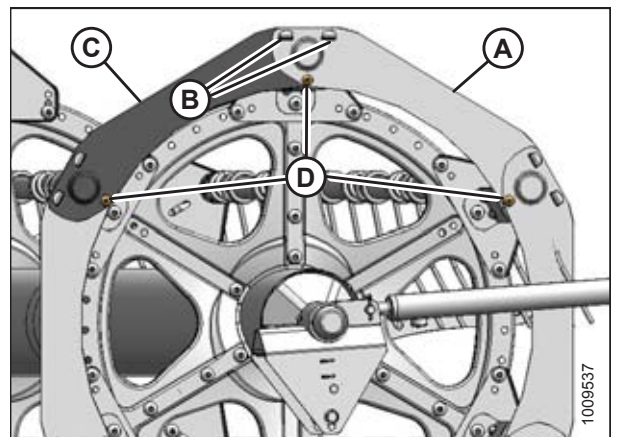


Figure 5.289: Blindages du rabatteur

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez la plateforme et le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement soit accessible.
4. Retirez le boulon (B) du support (A).
5. Retirez les boulons (C) du support (A) et des deux supports adjacents.

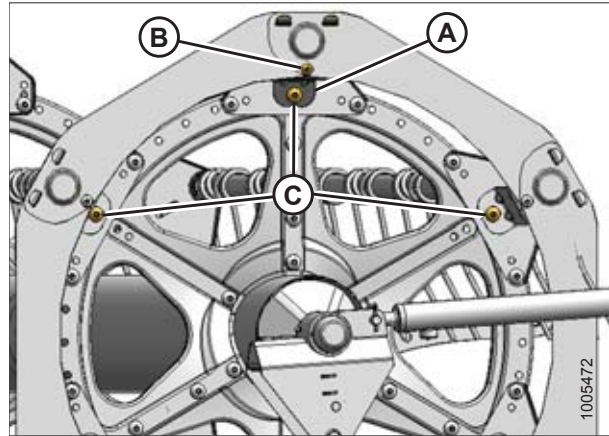


Figure 5.290: Supports des blindages du rabatteur

6. Déplacez les blindages du rabatteur (A) du flexible à doigts et tournez le support (B) vers le rabatteur pour le retirer.
7. Insérez les pattes du nouveau support (B) dans les fentes des blindages du rabatteur (A). Vérifiez que les pattes sont enclenchées dans les deux blindages du rabatteur.
8. Fixez le support (B) au disque avec le boulon (C) et l'écrou. N'utilisez PAS .
9. Fixez les blindages du rabatteur (A) au support (B) à l'aide du boulon (C) et de l'écrou. N'utilisez PAS .pas
10. Refixez les supports avec les boulons (C) et les écrous.
11. Vérifiez l'écartement entre le tube à doigts et le support du blindage du rabatteur puis ajustez-le si nécessaire.
12. Serrez les écrous à 9,5 Nm (7 pi-lb).

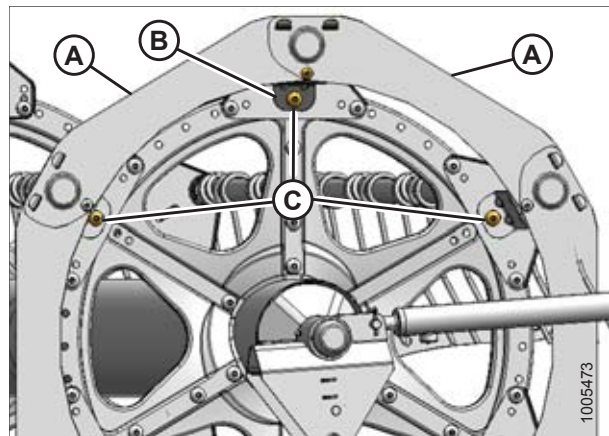


Figure 5.291: Supports des blindages du rabatteur

5.14 Système du rabatteur

Le moteur du rabatteur alimenté hydrauliquement propulse le boîtier de la chaîne qui est fixé à l'extrémité à droite du rabatteur sur une plateforme à rabatteur simple et entre les rabatteurs sur une plateforme à rabatteur double.

5.14.1 Capot d'entraînement du rabatteur

Retrait du capot d'entraînement du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Entraînement de rabatteur simple :

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez les quatre boulons (A) qui maintiennent le capot (B) à l'entraînement du rabatteur.

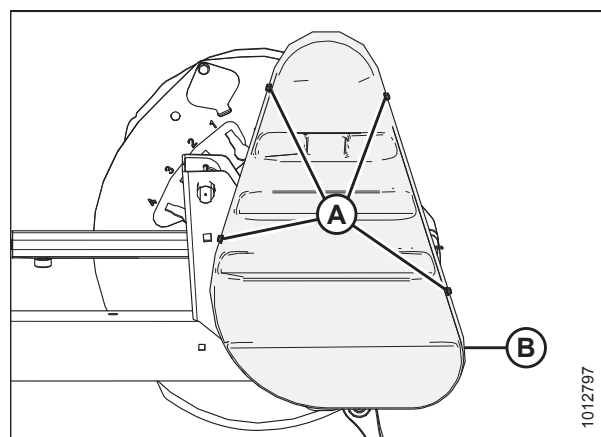


Figure 5.292: Capot d'entraînement – Rabatteur simple

Entraînement de rabatteur double :

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirez les six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l'entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).

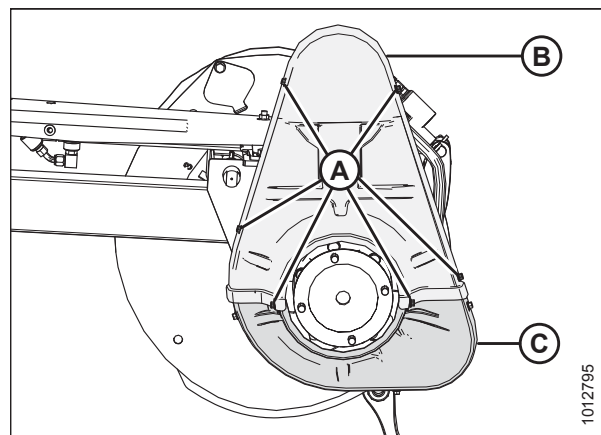


Figure 5.293: Capot d'entraînement – Rabatteur double

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Retirez les trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

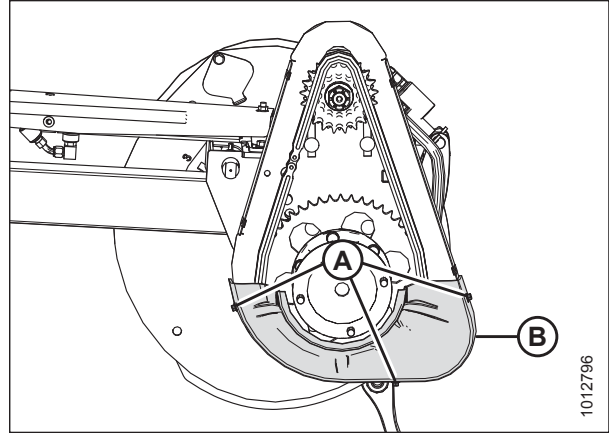


Figure 5.294: Capot d'entraînement inférieur (Capot supérieur retiré)

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Entraînement de rabatteur simple :

1. Placez le capot d'entraînement (B) sur l'entraînement du rabatteur et fixez-le avec quatre boulons (A).

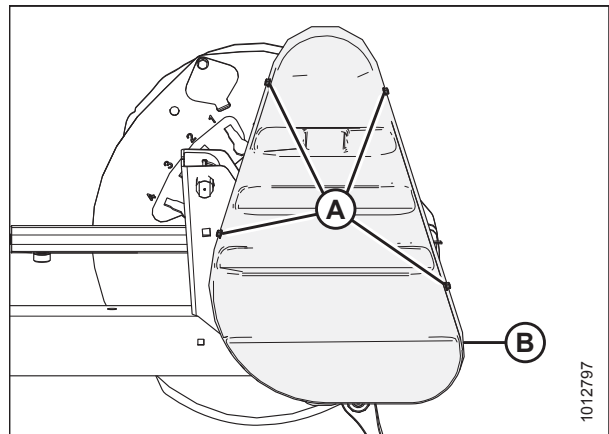


Figure 5.295: Capot d'entraînement – Rabatteur simple

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Entraînement de rabatteur double :

2. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment) et fixez-le avec trois boulons (A).

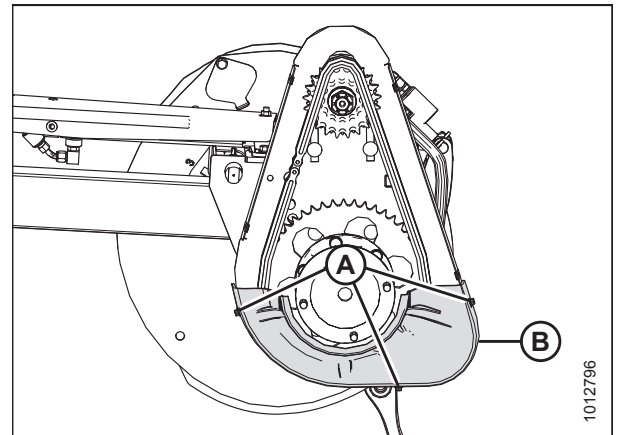


Figure 5.296: Capot d'entraînement inférieur – Rabatteur double

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).

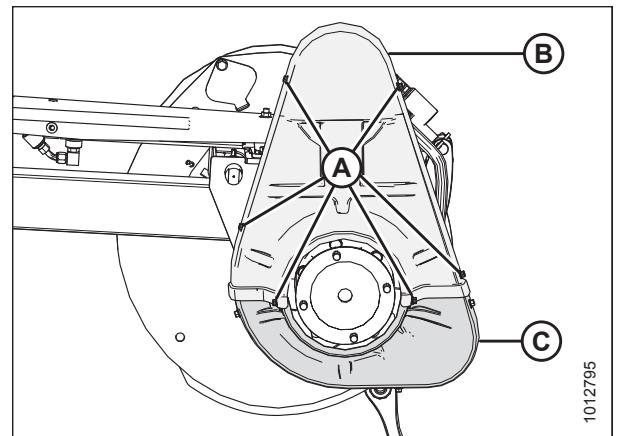


Figure 5.297: Capot d'entraînement – Rabatteur double

5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez [Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 553](#).
3. Desserrez les six écrous (A). Faites glisser le moteur (B) et son support (C) vers le bas, vers l'arbre du rabatteur.

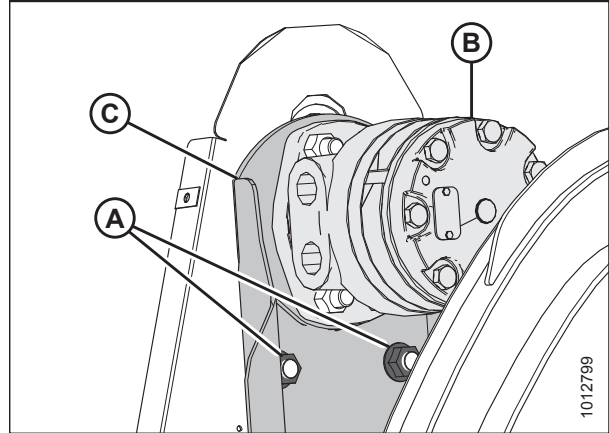


Figure 5.298: Entraînement de rabatteur simple

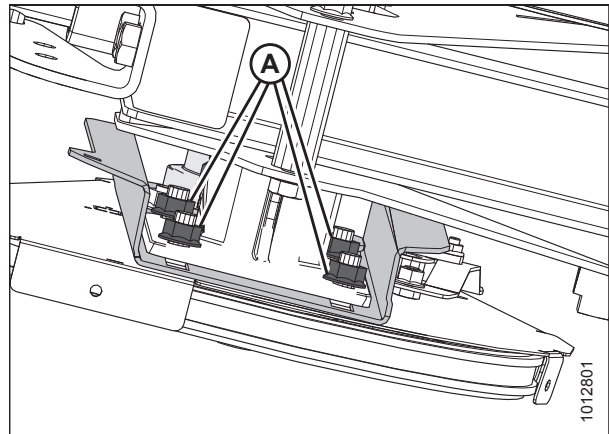


Figure 5.299: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur

Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

! DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Assurez-vous que les six boulons (A) qui fixent le support de moteur au boîtier de la chaîne sont lâches.

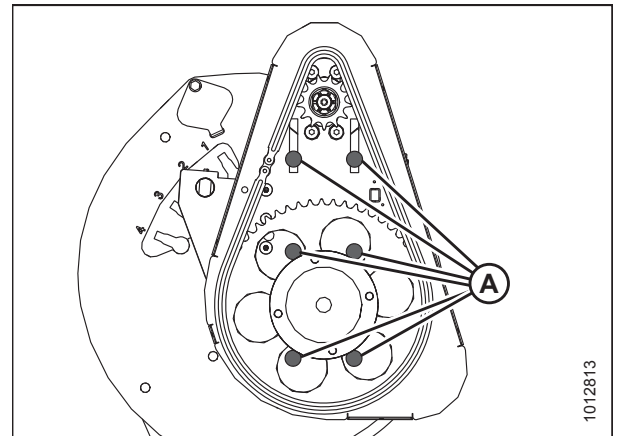


Figure 5.300: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

3. Faites glisser le moteur (A) et son support (B) vers le haut jusqu'à ce que la chaîne(C) soit serrée.

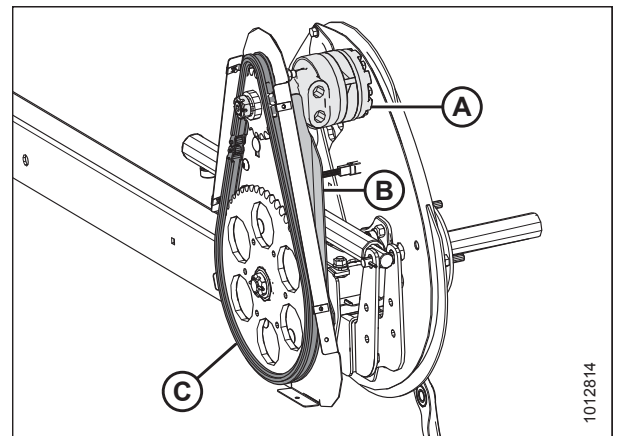


Figure 5.301: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Serrez les six écrous (A).
5. Assurez-vous qu'il y a 3 mm (1/8 po) lâches au niveau de la chaîne à mi-chemin. Réglez-la au besoin.
6. Serrez les écrous (A) à 73 Nm (54 pi-lb).
7. Installez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur*, page 554.

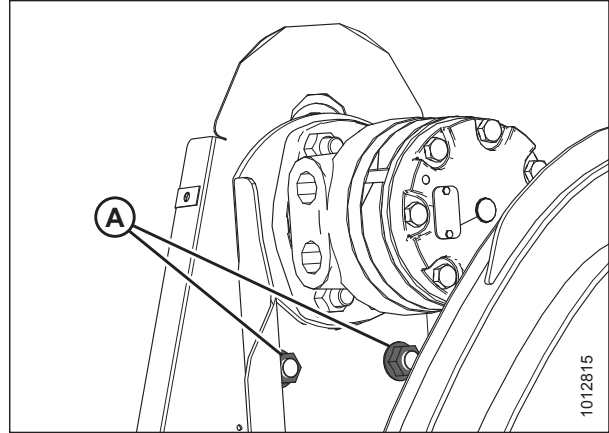


Figure 5.302: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

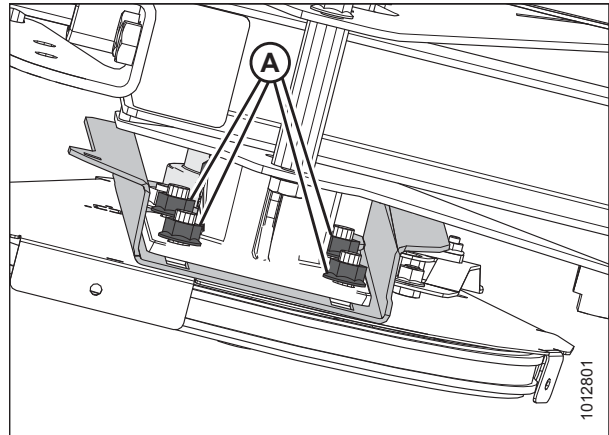


Figure 5.303: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur

5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur

Pour les modèles de moissonneuse-batteuse Case IH et New Holland, configurez-les selon la taille des pignons de rabatteur pour optimiser le rabatteur automatique à la commande de vitesse au sol. Reportez-vous au manuel d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour plus d'informations.

Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la chaîne d'entraînement (A). Consultez [Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur](#), page 556.
3. Retirez la chaîne d'entraînement (A) du pignon d'entraînement (B).

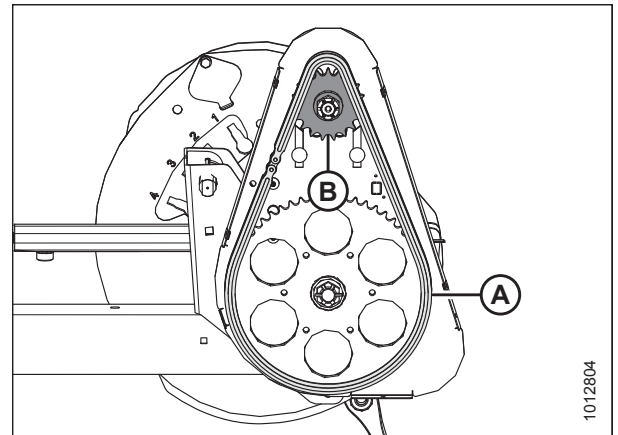


Figure 5.304: Entraînement du rabatteur

4. Enlevez la goupille fendue (A), l'écrou fendu (B) et la rondelle plate (C) de l'arbre du moteur.
5. Retirez le pignon d'entraînement (D). Assurez-vous que la clé reste dans l'arbre.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager le moteur, utilisez un extracteur si le pignon d'entraînement ne se retire pas manuellement. Ne remplissez **PAS** utilisez un levier ou un marteau pour retirer le pignon d'entraînement (D).

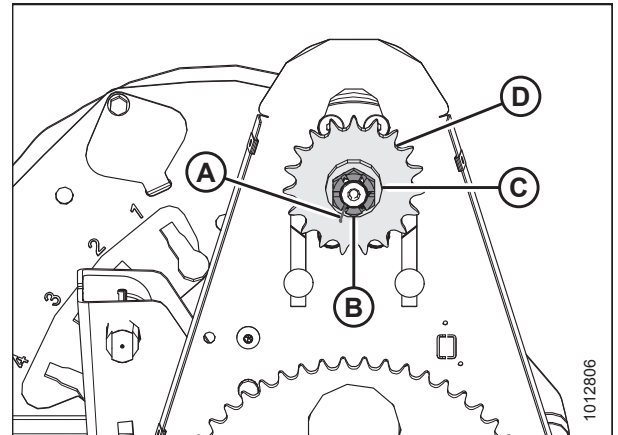


Figure 5.305: Entraînement du rabatteur

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (D) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez avec une rondelle plate (C) et un écrou fendu (B).
2. Serrez l'écrou fendu (B) à 54 Nm (40 pi-lb).
3. Installez la goupille fendue (A). Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (B) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

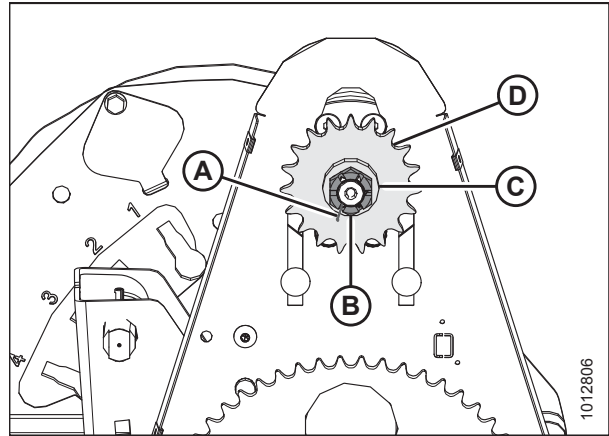


Figure 5.306: Entraînement du rabatteur

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez [Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 557](#).

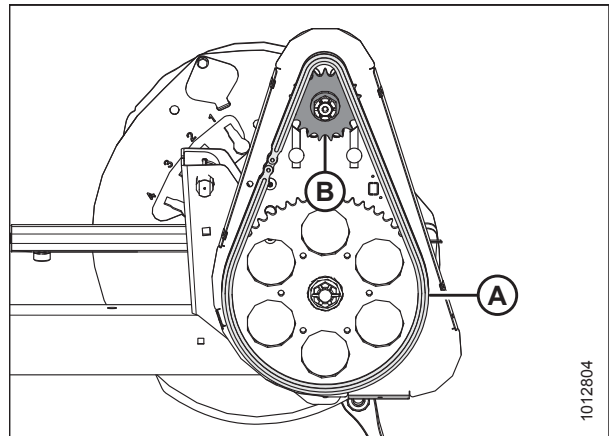


Figure 5.307: Entraînement du rabatteur

5.14.4 Joint universel du rabatteur double

Le joint universel d'entraînement du rabatteur double permet à chaque rabatteur de se déplacer indépendamment de l'autre.

Lubrifiez le joint universel selon les spécifications. Reportez-vous à la partie [5.3.6 Lubrification et entretien, page 402](#).

Remplacez le joint universel s'il est trop usé ou endommagé. Consultez [Retrait du joint universel du rabatteur double, page 561](#).

Retrait du joint universel du rabatteur double

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez [Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 553](#).
3. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) (ou dispositif de levage équivalent).

IMPORTANT:

Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

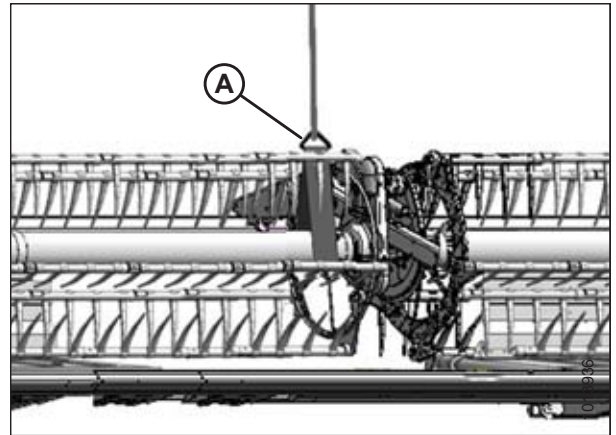


Figure 5.308: Support du rabatteur

4. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du joint universel (B) au pignon entraîné (C).
5. Retirez le joint universel.

NOTE:

Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur droit de chaque côté pour que le joint universel libère le tube.

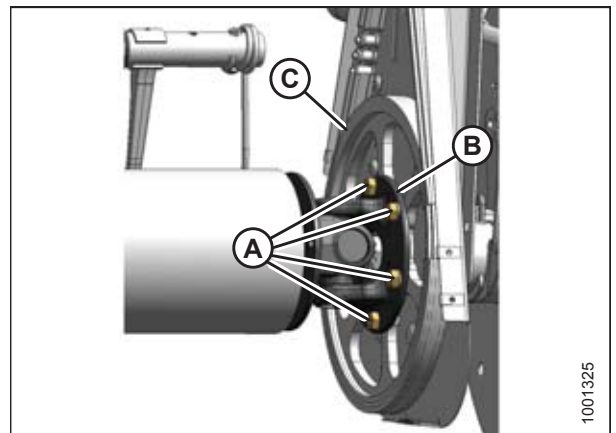


Figure 5.309: Joint universel

Installation du joint universel du rabatteur double

NOTE:

Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur droit de chaque côté pour que le joint universel libère le tube du rabatteur.

1. Placez la bride du joint universel (B) sur le pignon d'entraînement (C) comme indiqué. Installez les six boulons (A) et serrez-les à la main. Ne serrez **PAS** les boulons.

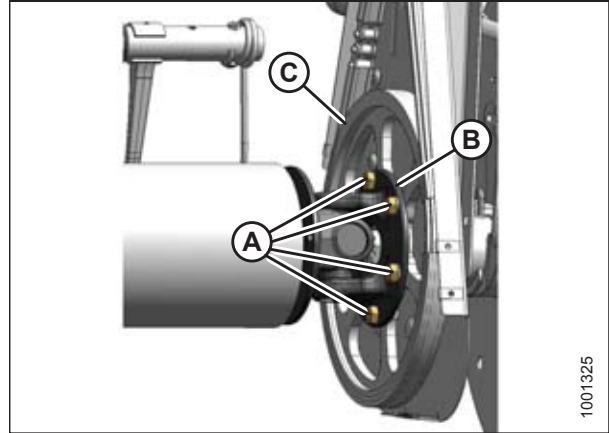


Figure 5.310: Joint universel

2. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
3. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel (B) soient alignés.
4. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® n°243 (ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les avec des rondelles de blocage.
5. Serrez à 102-115 Nm (75-85 pi-lb).

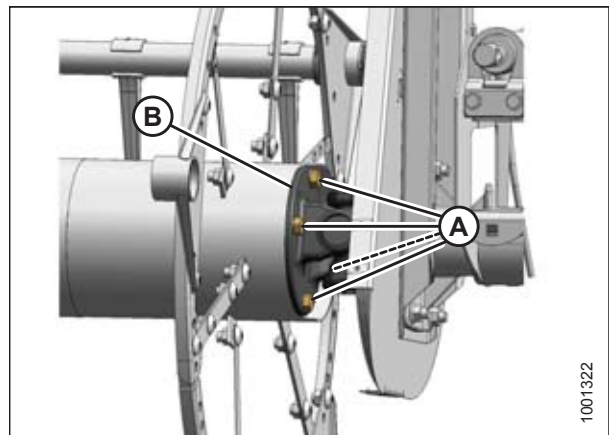


Figure 5.311: Joint universel

6. Retirez le support (A) provisoire du rabatteur.
7. Installez le capot d'entraînement. Consultez [Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 554](#).

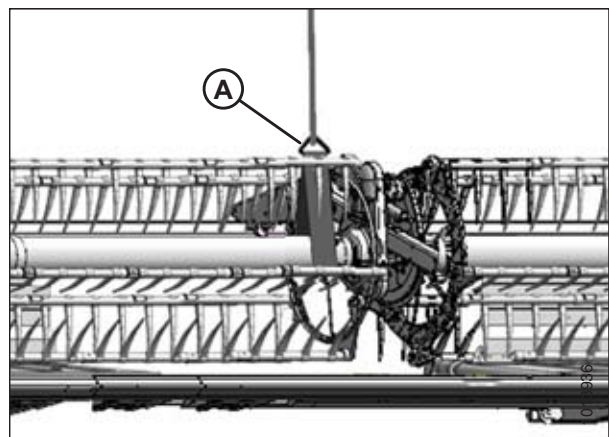


Figure 5.312: Support du rabatteur

5.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur

Le moteur d'entraînement du rabatteur ne nécessite aucune maintenance ni entretien régulier. En cas de problèmes avec le moteur, retirez et faites-le dépanner chez votre concessionnaire MacDon.

Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserez la chaîne d'entraînement. Consultez [Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 556](#).
3. Retirez le pignon d'entraînement. Consultez [Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur, page 559](#).
4. Marquez les lignes hydrauliques (A) et leurs emplacements dans le moteur (B) pour assurer une réinstallation correcte.
5. Déconnectez les lignes hydrauliques (A) du moteur (B). Couvrez les orifices ou les lignes ouverts.
6. Retirez les quatre écrous et boulons (C) ainsi que le moteur (B). Récupérez l'entretoise (le cas échéant) d'entre le moteur (B) et son support.
7. Si le moteur est remplacé, retirez les raccords hydrauliques de l'ancien moteur et installez-les dans le nouveau moteur selon la même orientation. Référez-vous à [8 Référence, page 605](#) pour plus de directives sur l'installation des raccords.

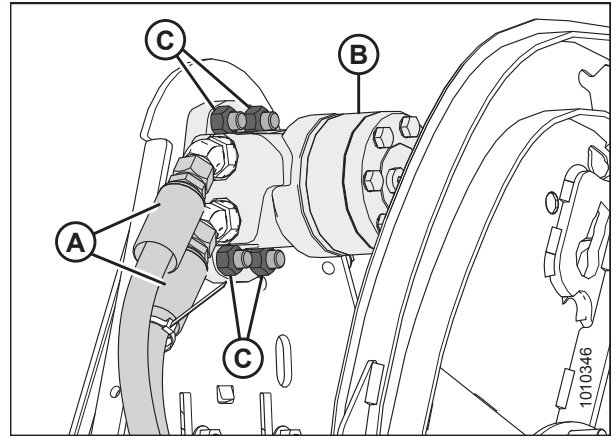


Figure 5.313: Moteur et flexibles du rabatteur

Installation du moteur d'entraînement du rabatteur

1. Faites glisser le support de moteur (A) vers le haut ou le bas de sorte que les trous (B) de montage du moteur soient accessibles à travers les ouvertures dans le boîtier de la chaîne.

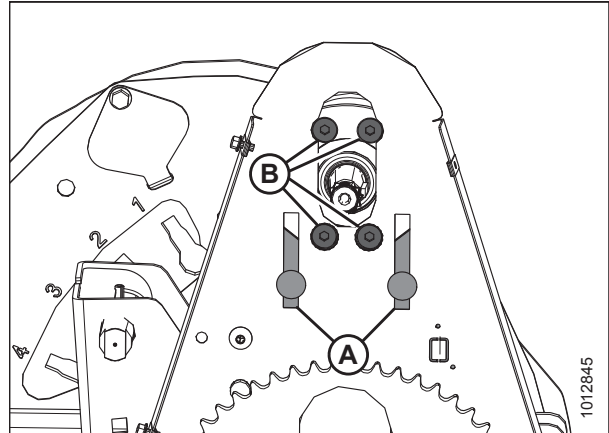


Figure 5.314: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

2. Fixez le moteur (A) (et l'entretoise si elle avait été retirée) au support de moteur (B) à l'aide de quatre boulons à tête fraisée et écrous (C) de 1/2 po x 1-3/4 po.
3. Serrez les écrous (C) à 73 Nm (54 pi-lb).
4. Si vous installez un nouveau moteur, installez les raccords hydrauliques (non représentés) du moteur d'origine et serrez à 110-120 Nm (81-89 pi-lb).

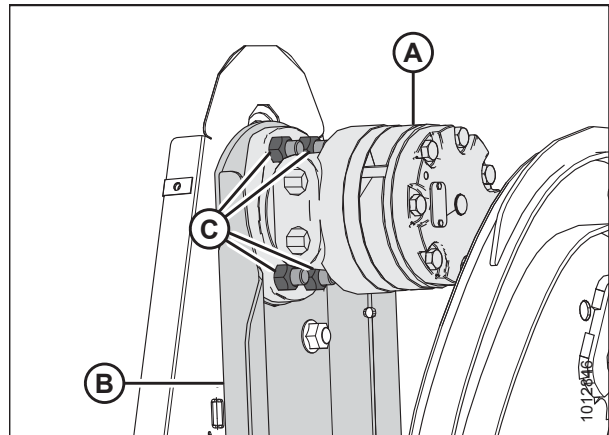


Figure 5.315: Moteur d'entraînement du rabatteur

5. Retirez les capuchons ou les bouchons des orifices et lignes et fixez les conduites hydrauliques (A) aux raccords hydrauliques (B) sur le moteur (C).

NOTE:

Assurez-vous que les lignes hydrauliques (A) sont installées à leur emplacement d'origine.

6. Installez le pignon d'entraînement. Consultez [Installation du pignon d'entraînement du rabatteur, page 560](#).
7. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez [Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 557](#).

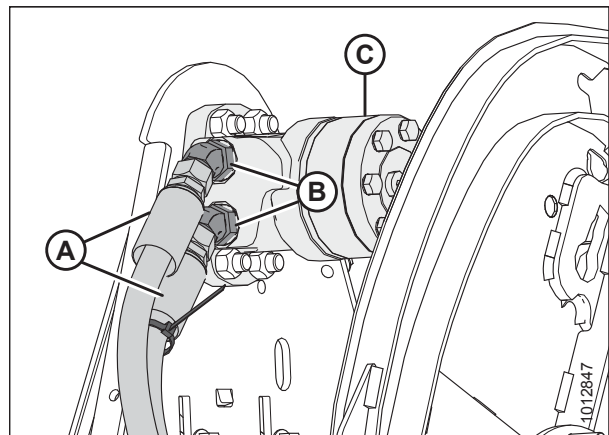


Figure 5.316: Moteur et flexibles du rabatteur

5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserez la chaîne d'entraînement. Consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur*, page 556.
3. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) (ou dispositif de levage équivalent).

IMPORTANT:

Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

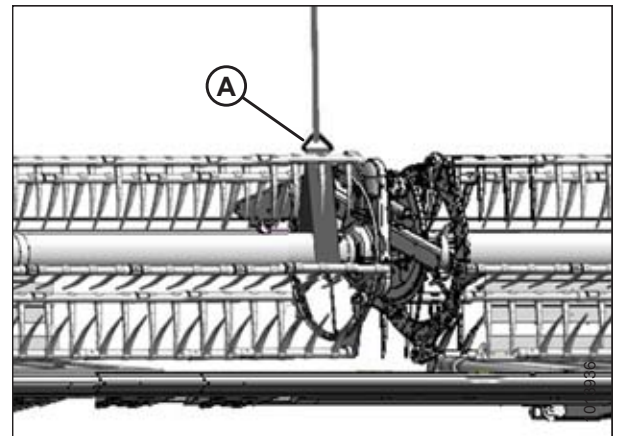


Figure 5.317: Support du rabatteur

4. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

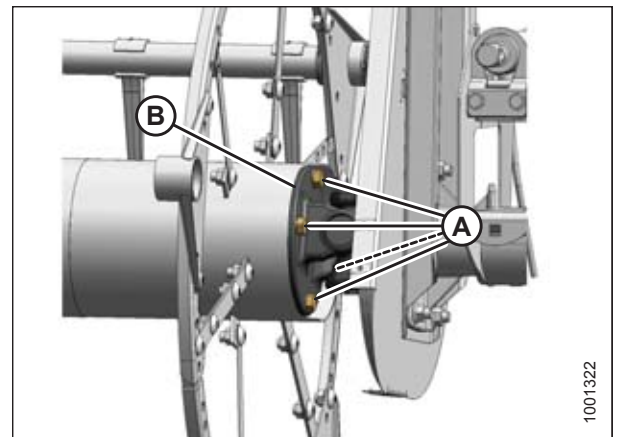


Figure 5.318: Joint universel

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Déplacez le rabatteur de droite sur le côté pour séparer le tube du rabatteur (A) du joint universel (B).
6. Retirez la chaîne d'entraînement (C).
7. Faites passer la nouvelle chaîne (C) sur le joint universel (B) et placez-la sur les pignons.

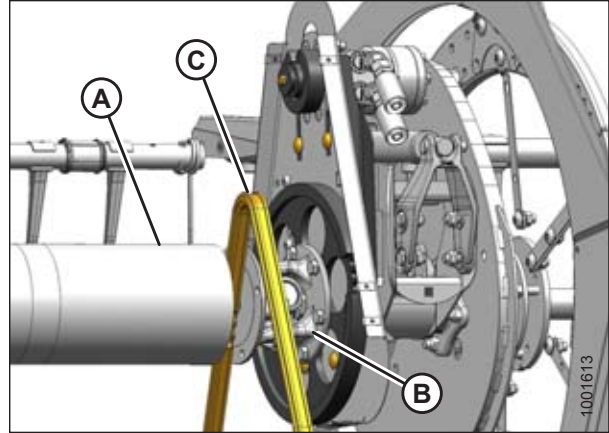


Figure 5.319: Remplacement de la chaîne

8. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
9. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel soient alignés.
10. Appliquez de la Loctite® n°243 (ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les avec des rondelles de blocage.
11. Serrez à 102-115 Nm (75-85 pi-lb).

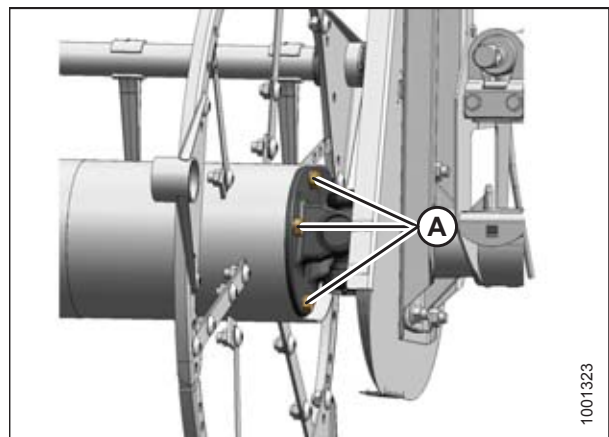


Figure 5.320: Joint universel

12. Retirez le support (A) provisoire du rabatteur.

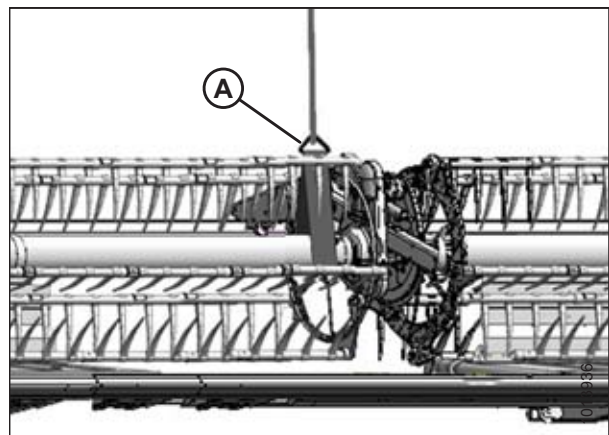


Figure 5.321: Support du rabatteur

5.14.7 Remplacer la chaîne d'entraînement sur rabatteur simple

1. Desserez la chaîne d'entraînement. Consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur*, page 556.
2. Soulevez la chaîne (A) pour la retirer du pignon d'entraînement (B).
3. Abaissez la chaîne jusqu'à ce qu'elle se libère du pignon inférieur (C) et retirez la chaîne de l'entraînement.
4. Placez la nouvelle chaîne (A) autour des dents du bas sur le pignon inférieur (C).
5. Posez la chaîne sur le pignon d'entraînement (B) en veillant à ce que tous les maillons soient bien enclenchés dans les dents.
6. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur*, page 557.

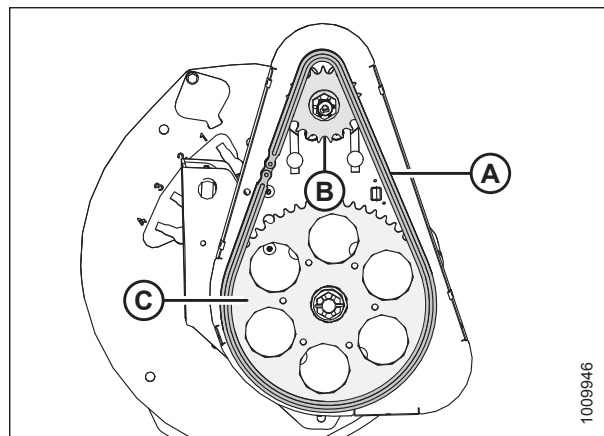


Figure 5.322: Entraînement du rabatteur

5.14.8 Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur

Les capteurs de vitesse du rabatteur et leur procédure de remplacement varient selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.

Remplacement du capteur sur AGCO (Challenger, Gleaner, and Massey Ferguson)

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur*, page 553.
3. Débranchez le connecteur électrique (A).

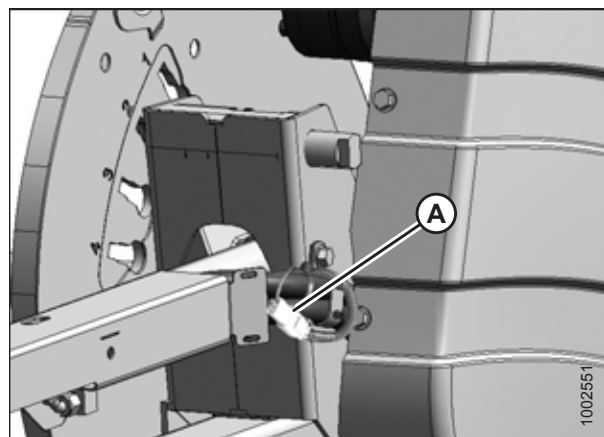


Figure 5.323: Faisceau électrique

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Coupez l'attache de câble (A) qui maintient le faisceau au capot.
5. Retirez les vis (B), le capteur (C) et le faisceau. Si nécessaire, pliez le couvercle (D) pour retirer le harnais.
6. Introduisez le câble du nouveau capteur derrière le capot (D) en passant par le boîtier de la chaîne.
7. Placez le nouveau capteur dans le support (E) et fixez-le avec deux vis (B).
8. Réglez l'espace entre le disque du capteur (F) et le capteur (C) à 5 mm (0,02 po).

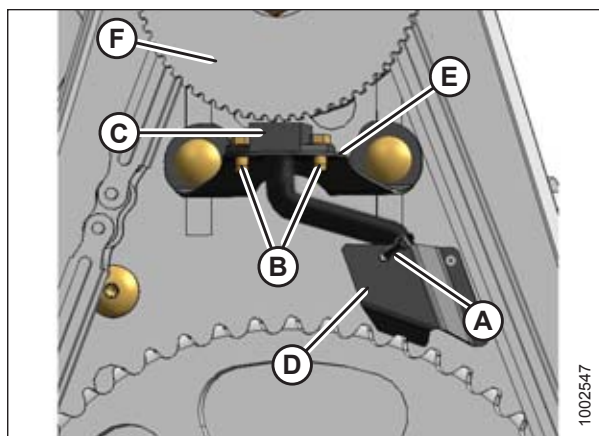


Figure 5.324: Capteur de vitesse

9. Connectez le faisceau électrique (A).

IMPORTANT:

Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.

10. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez [Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 554](#).

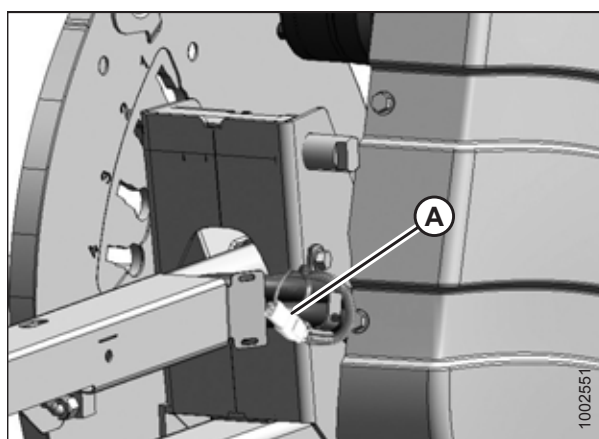


Figure 5.325: Faisceau électrique

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 553*.
3. Débranchez le connecteur électrique (D).
4. Retirez l'écrou supérieur (C), puis le capteur (B).
5. Retirez l'écrou supérieur du nouveau capteur et placez le capteur dans le support. Fixez-le avec l'écrou supérieur (C).
6. Réglez l'espace entre le disque du capteur (A) et le capteur (B) à 3 mm (1/8 po) à l'aide de l'écrou (C).
7. Connectez le faisceau à (D).

IMPORTANT:

Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.

8. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 554*.

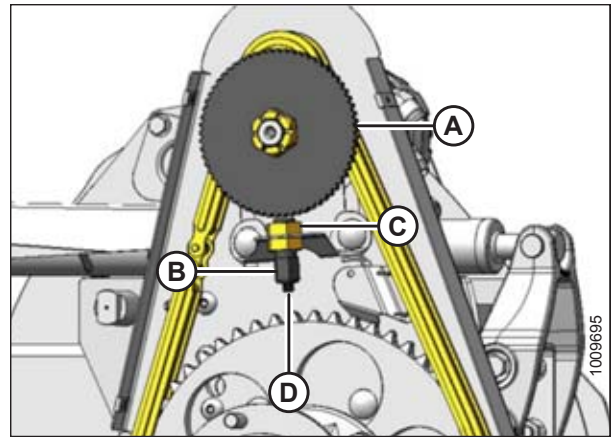


Figure 5.326: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 553*.
3. Débranchez le connecteur électrique (C).
4. Retirez les écrous supérieurs (D), puis le capteur (B).
5. Retirez l'écrou supérieur du nouveau capteur et placez le capteur dans le support. Fixez-le avec l'écrou supérieur (D).
6. Réglez l'espace entre le disque du capteur (A) et le capteur (B) à 3 mm (1/8 po) à l'aide des écrous (D).
7. Connectez le faisceau à (C).

IMPORTANT:

Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.

8. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 554*.

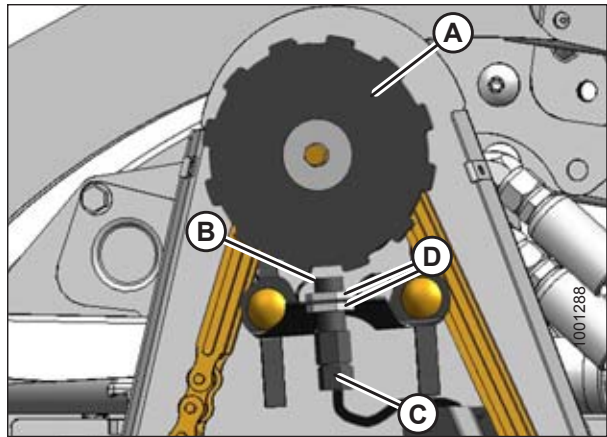


Figure 5.327: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 553*.
3. Débranchez le connecteur électrique du capteur (A) situé derrière le boîtier de la chaîne.
4. Retirez les attaches de câble (B).
5. Retirez le blindage (C) et les rivets (D)
6. Retirez l'écrou (E), puis le capteur (A).
7. Placez le nouveau capteur (A) sur le support (F). Fixez-le avec l'écrou (E).
8. Ajustez le capteur de vitesse pour obtenir un écart de 1 à 3 mm (1/16-1/8 po) du disque du capteur (G).
9. Branchez le faisceau comme indiqué et fixez-le avec un blindage (C) et des rivets (D).
10. Fixez le faisceau au support de capteur avec des attaches de câble (B) comme indiqué.

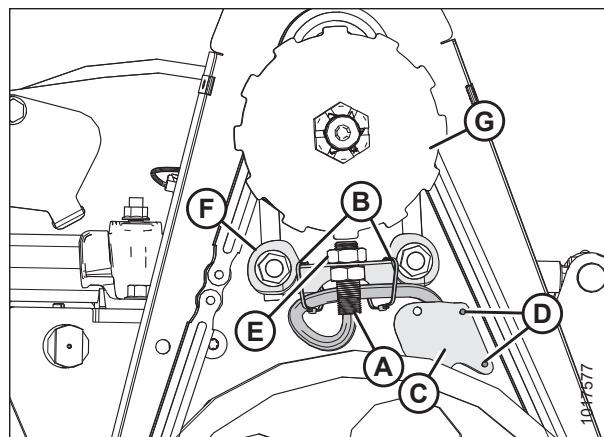


Figure 5.328: Capteur de vitesse

IMPORTANT:

Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.

11. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 554*.

5.15 Système de transport (en option)

Reportez-vous à la section [6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré](#), page 583 pour plus d'informations.

5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues

Lorsqu'un système de transport est installé, suivez la procédure suivante pour le couple de serrage des boulons des roues :

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé.
2. Suivez la séquence de serrage du boulon illustrée et serrez les boulons des roues à 110-120 Nm (80-90 pi·lb).

IMPORTANT:

Chaque fois que vous démontez et réinstallez une roue, vérifiez le couple de serrage des boulons des roues après une heure d'opération et ensuite toutes les 100 heures.

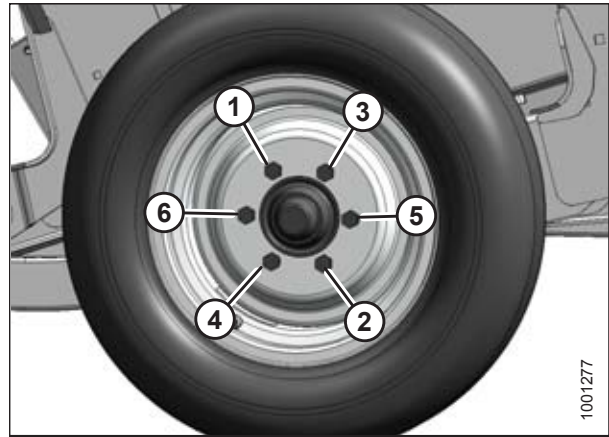


Figure 5.329: Séquence de serrage des boulons

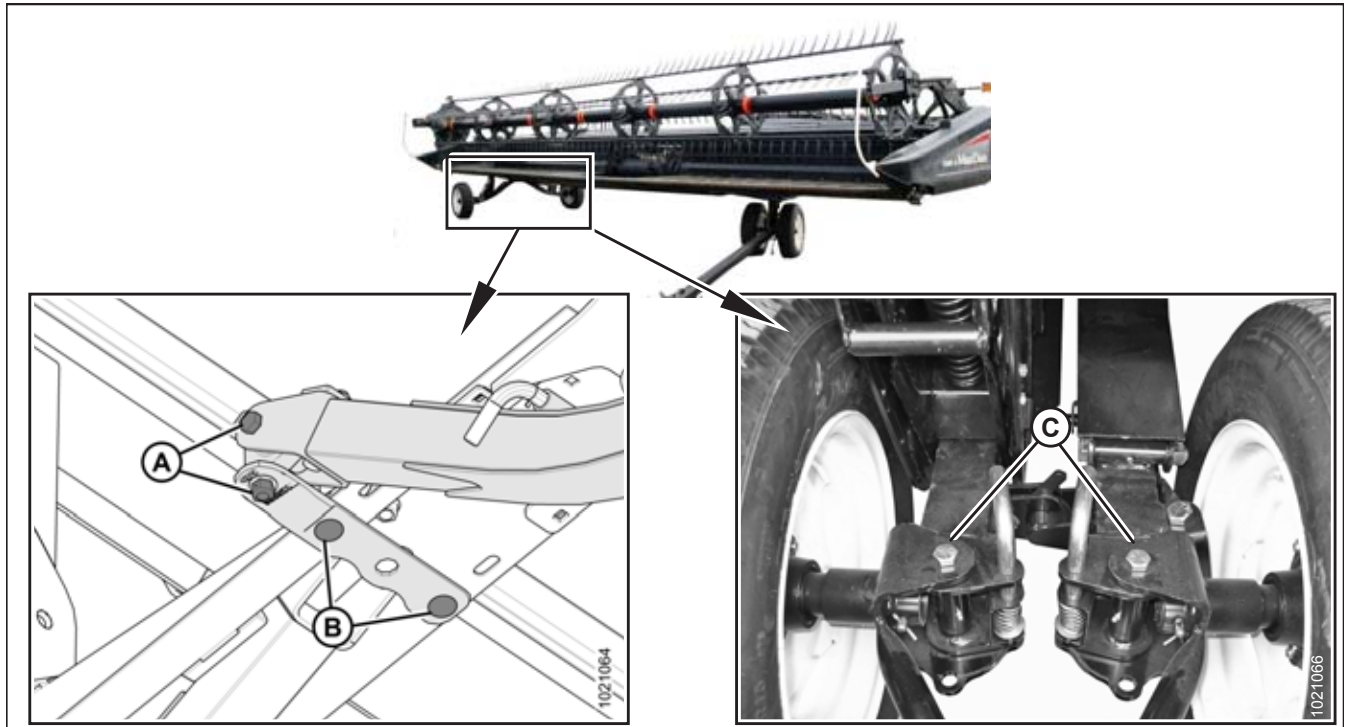
5.15.2 Vérification du serrage des boulons des essieux

Lorsqu'un système de transport est installé, suivez la procédure suivante pour le couple de serrage des boulons des essieux :

AVERTISSEMENT

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

Figure 5.330: Boulons des essieux



1. Vérifiez et serrez les boulons d'essieu **QUOTIDIENNEMENT** jusqu'à ce que le couple soit maintenu comme suit :
 - (A) : 244 Nm (180 lbf·pi)
 - (B) : 203 Nm (150 lbf·pi)
 - (C) : 244 Nm (180 lbf·pi)

5.15.3 Vérification de la pression des pneus

Vérifiez la pression de gonflage des pneus et gonflez-les selon les informations fournies dans le tableau 5.4, page 574.

Tableau 5.4 Pression des pneus

Dimensions	Plage de charge	Pression
ST205/75 R15	D	448 kPa (65 psi)
ST205/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

AVERTISSEMENT

- Entretenez les pneus de façon sécuritaire.
- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.
- Ne montez PAS sur un pneu. Utilisez un mandrin de gonflage et un tuyau à rallonge.
- NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.
- Remplacez les pneus qui présentent des défauts.
- Remplacez les jantes de roue qui sont fissurées, usées ou très rouillées.
- Ne soudez jamais une jante de roue.
- 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.

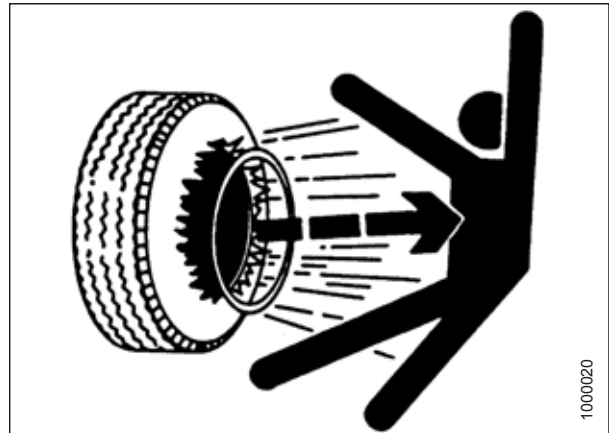


Figure 5.331: Avertissement par rapport au gonflage

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 montage de flottement de la moissonneuse

6.1.1 Kit d'extension Hillside

Le kit d'extension Hillside permet aux des adaptateurs de la moissonneuse-batteuse CA25 de fonctionner sur des pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6057

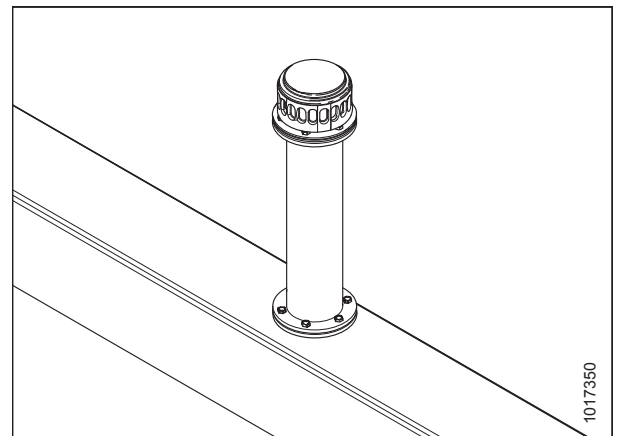


Figure 6.1: Kit d'extension Hillside

6.2 Rabatteur

6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

Pour utilisation sur les plateformes à rabatteur double uniquement, le kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes réduit le temps nécessaire pour changer la position avant-arrière du vérin sur le support du rabatteur à partir de la position de fonctionnement normal pour une position plus en arrière qui minimise la perturbation de la récolte. Ce kit permet également aux vérins avant-arrière du rabatteur de se déplacer rapidement en position de fonctionnement normal.

MD n° B6590

NOTE:

Le kit de conversion rapide Reed multi-cultures n'est pas disponible pour plateformes de série D1 configurés en Europe.

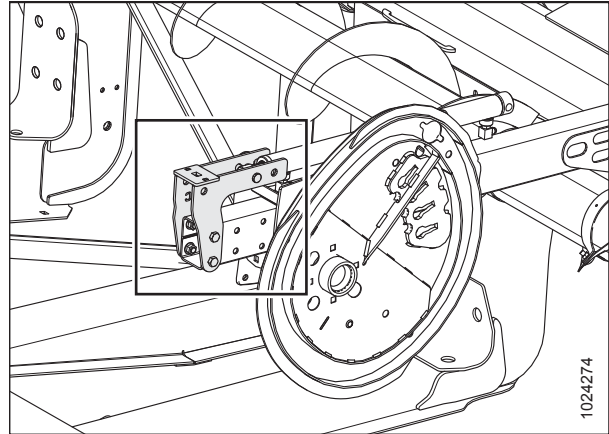


Figure 6.2: Bras central – similaire à gauche et à droite

6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur (plateformes configurées pour l'Europe uniquement)

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support du rabatteur extérieur sur une plateforme série D1 configurée pour l'Europe. Ces extensions fournissent au bras du rabatteur une longueur supplémentaire nécessaire pour installer correctement un kit de fixation de la scie verticale (MD n° B5757, MD n° B5758) sur la plateforme. Le kit d'extension du bras du rabatteur comprend également des supports avant-arrière du rabatteur permettant un repositionnement rapide du rabatteur de la position la plus avancée du rabatteur à sa position la plus arrière.

MD no B6375

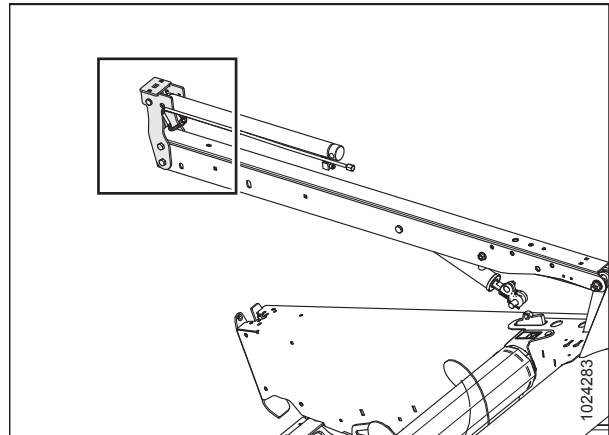


Figure 6.3: Bras droit – similaire aux bras central et gauche (parties cachées pour plus de clarté)

6.2.3 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée

Les doigts (A) en acier fournis dans le kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée se fixent aux extrémités de toutes les autres barres à doigts et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses comme du riz couché.

Chaque kit contient trois griffes pour l'extrémité de la came du rabatteur et trois griffes pour l'extrémité arrière. Les instructions relatives à l'installation et au matériel sont fournies dans le kit.

MD no B4831

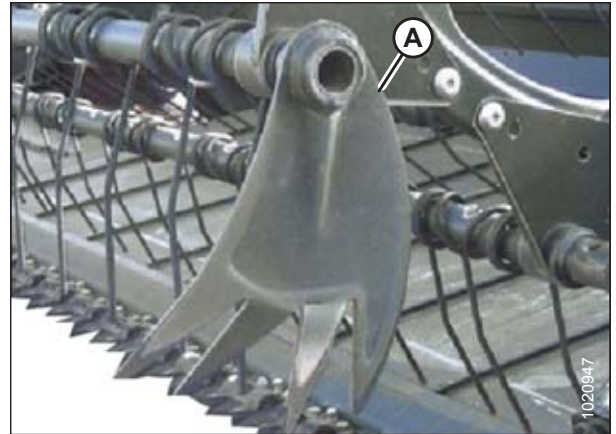


Figure 6.4: Griffes pour cultures couchées

6.2.4 Kit de multiplication de tubes de rabatteur

Ce kit permet de transformer un rabatteur à cinq lames en un rabatteur à six lames.

Commandez les kits suivants en fonction de la taille et du type de votre plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – Doigts en plastique MD n° B5278⁵⁸
- 10,6 m (35 pi) – Doigts en plastique MD n° B5674

NOTE:

Vous devez également commander des capots du diviseur supplémentaires lors de la conversion du rabatteur.

6.2.5 Kit de blindage de rabatteur

Les blindages en acier fournis dans le kit de blindage de rabatteur se fixent aux extrémités des rabatteurs et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses. Toutes plateformes ont un équipement standard (sauf les rabatteurs à neuf lames). Les instructions relatives à l'installation et au matériel sont fournies dans le kit.

Consultez votre concessionnaire MacDon pour plus d'informations.

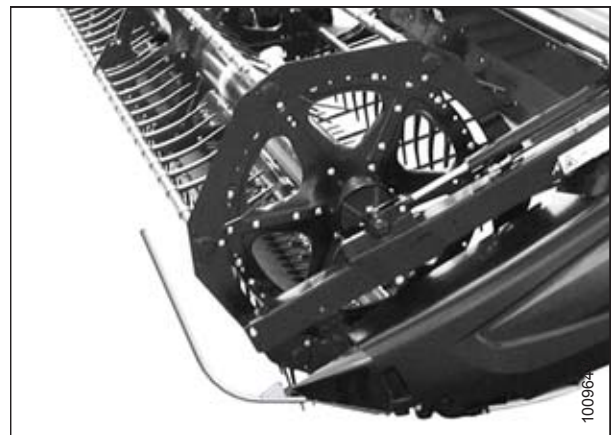


Figure 6.5: Blindages du rabatteur

58. Unités à rabatteur double uniquement

6.2.6 Kit de renforcement de tubes à doigts

Les kits de renforcement des tubes à doigts sont disponibles pour les rabatteurs à cinq et six lames. Ils sont conçus pour supporter des charges lourdes du rabatteur lors de la coupe de cultures extrêmement épaisses

- Rabatteurs à cinq lames – MD no B5825
- Rabatteurs à six lames – MD no B5826

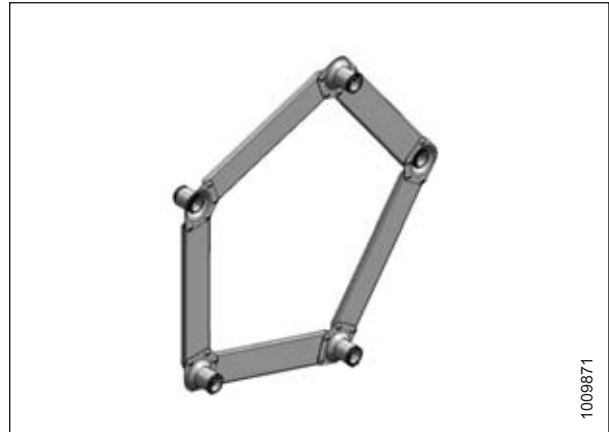


Figure 6.6: Kit de renforcement des rabatteurs à cinq lames illustré – similaire au kit renforcement des rabatteurs à six lames

6.3 Barre de coupe

6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe

Les plaques d'usure de la barre de coupe sont recommandées pour la coupe ras au sol lorsque la terre adhère à l'acier.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de la plateforme :

- 4,6 m (15 pi) – MD n° B4864
- 6,1 m (20 pi) – MD n° B4865
- 7,6 m (25 pi) – MD n° B4838
- 9,1 m (30 pi) – MD n° B4839
- 10,6 m (35 pi) – MD n° B4840
- 12,2 m (40 pi) – MD n° B4841
- 13,7 m (45 pi) – MD n° B5114



Figure 6.7: Plaques d'usure de la barre de coupe

6.3.2 Blindage de la tête de couteau

Les blindages de la tête de couteau se fixent sur les plateaux d'extrémité et réduisent l'ouverture de la tête de couteau pour empêcher que la récolte coupée, en particulier les récoltes très couchées, ne s'accumule sur la tête du couteau et n'endommage le boîtier d'entraînement de couteau et le plateau d'extrémité.

Commandez les forfaits suivants en fonction de la taille de votre plateforme et type de doigt :

- Doigts ordinaires 9,1 m (30 pi) et plus larges – MD n° 220101
- Doigts préinstallés 9,1 m (30 pi) et plus larges – MD n° 220103

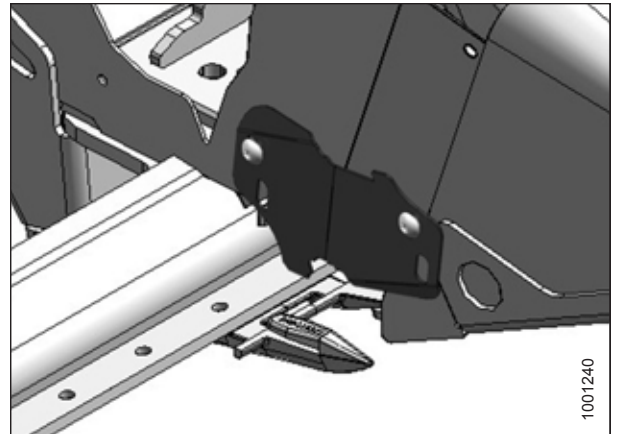


Figure 6.8: Blindage de la tête de couteau

6.3.3 Remplisseur de centre étendu

Le kit remplisseur de centre étendu (MD n° B6450) comprend un rabat renforcé de 3 mm (1/8 po) d'épaisseur qui s'étend sur le tapis d'alimentation d'un module de flottement MacDon FM100 pour réduire les pertes lors de la coupe de haricots et de pois. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD n° B6450

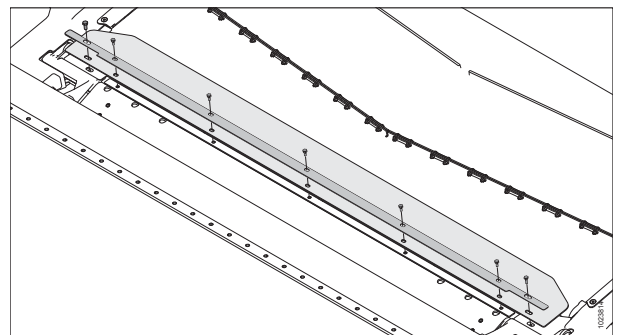


Figure 6.9: Remplisseur étendu

6.3.4 Pare-pierres

Le pare-pierre (A) se compose d'un angle d'acier qui est boulonné à la barre de coupe immédiatement à l'arrière du couteau et aide à empêcher que des pierres et des gros débris ne soient entraînés sur les tapis avec la récolte. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Commandez des lots selon la taille de la plateforme :

- 9,1 à 10,6 m (30 à 35 pi.) – MD n° B5084
- 12,2 à 13,7 m (40 à 45 pi.) – MD n° B5085

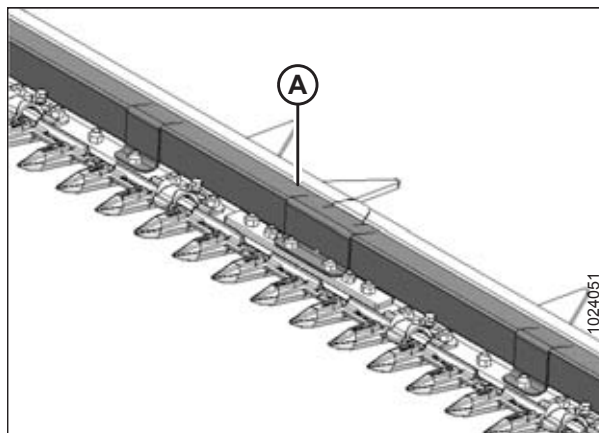


Figure 6.10: Pare-pierres

6.3.5 Kit de conversion de doigts courts

Les doigts courts de protection, avec guides supérieurs et patins de réglage, sont conçues pour couper les cultures difficiles.

Les instructions d'installation et de réglage sont fournies dans le kit.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 4,6 m (15 pi) – MD n° B4864
- 6,1 m (20 pi) – MD n° B4865
- 7,6 m (25 pi) – MD n° B4838
- 9,1 m (30 pi) – MD n° B4839
- 10,6 m (35 pi) – MD n° B4840

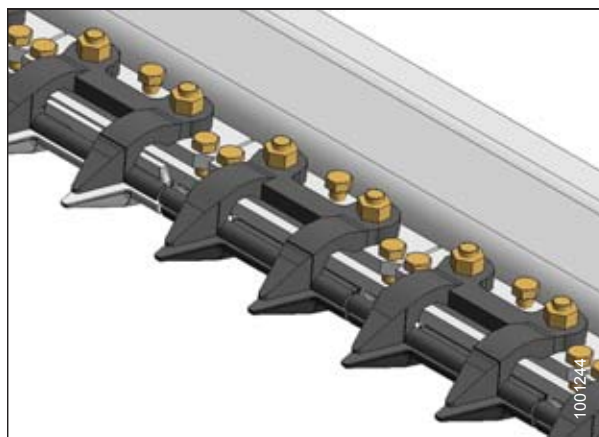


Figure 6.11: Doigts courts

6.3.6 Fixations de la scie verticale et kits de tuyaux de la scie verticale double

Les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec le lot.

Commandez les kits de couteaux verticaux suivants en fonction du côté gauche ou droit :

Pour les plateformes D1 non configurées en Europe :

- Couteau vertical gauche – MD no B5757
- Couteau vertical droit – MD n° B5758

Pour les plateformes D1 configurées pour l'Europe :

- Couteau vertical gauche – MD n° B5757⁵⁹
- Couteau vertical droit – MD no B5758⁶⁰

Commandez les kits suivants de tuyaux de couteaux verticaux :

Rabatteur simple

- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur simple rigide de 4,6 m (15 pi) – MD n° B6263
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur simple rigide de 6,1 m (20 pi) – MD n° B6264
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur simple rigide de 7,6 m (25 pi) – MD n° B6265
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur simple rigide de 9,1 m (30 pi) – MD n° B6266
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur simple rigide de 10,6 m (35 pi) – MD n° B6267

Rabatteur double

- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur double rigide de 9,1 m (30 pi) – MD n° B6255
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur double rigide de 10,6 m (35 pi) – MD n° B6256
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur double rigide de 12,2 m (40 pi) – MD n° B6257
- Tuyau de couteau vertical double, rabatteur double rigide de 13,7 m (45 pi) – MD n° B6258

NOTE:

En cas de montage sur plusieurs plateformes, vous aurez également besoin d'un kit hydraulique pour couteau vertical auxiliaire MD n° B5406.

59. Couteau vertical gauche – MD n° B6137. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (n° B6137) ne peut pas être installé sur la plateforme seul et doit être installé avec le kit de fixation du couteau vertical droit (n° B6138).

60. Le kit de fixation du couteau vertical droit (n° B6138) peut être installé sur la plateforme seul ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (n° B6137).

6.4 Plateforme

6.4.1 Kit de verrouillage du diviseur

Les kits de verrouillage du diviseur se fixent aux plateaux d'extrémité. Ils permettent de retirer et de conserver rapidement les cônes du diviseur des plateaux d'extrémité et, si nécessaire, de réduire la largeur de transport de la plateforme. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6158

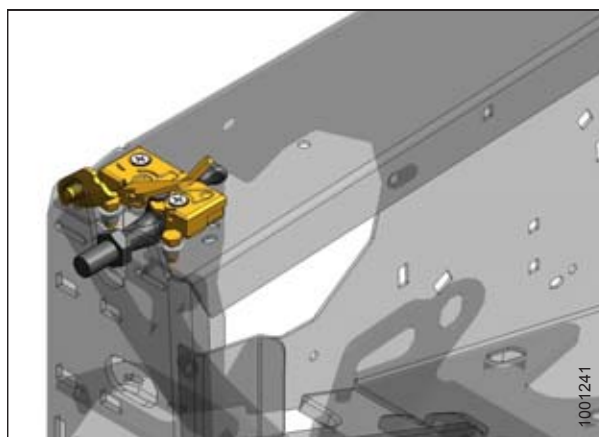


Figure 6.12: Verrou de diviseur

6.4.2 Roues stabilisatrices

Les roues stabilisatrices permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait des hauteurs de coupe inégales. Les instructions d'installation et de réglage sont fournies dans le kit.

MD no C1986

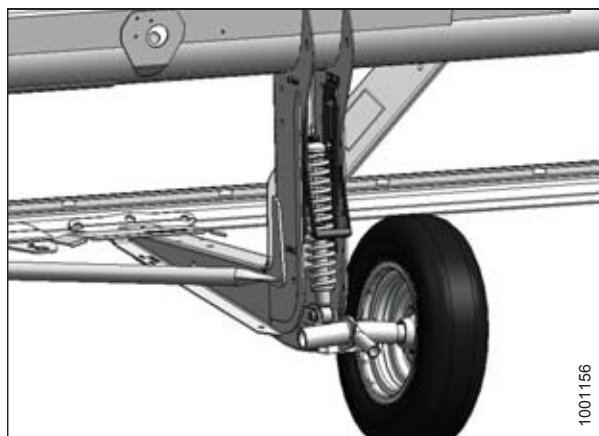


Figure 6.13: Roue stabilisatrice

6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire

La roue stabilisatrice permet de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait une coupe de hauteur inégale. Les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec le kit.

Disponible comme accessoire compatible avec les plateformes de 9,1, 10,6 et 12,2 m et 13,7 m (30, 35, 40, et 45 pi)

MD no B6179⁶¹

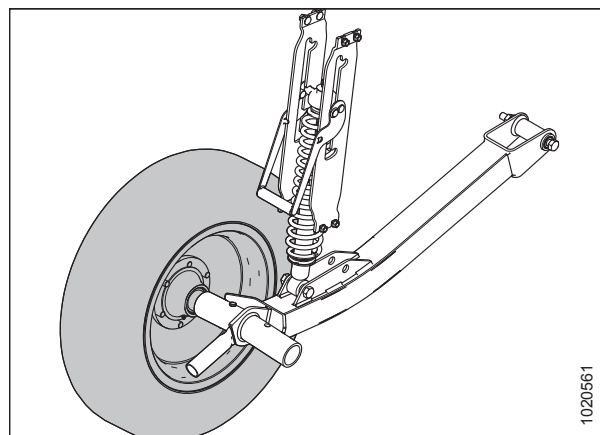


Figure 6.14: Roue stabilisatrice secondaire

6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré

Les roues stabilisatrices/transport intégré permet de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait des hauteurs de coupe inégales. Ce système est similaire à l'option de roues stabilisatrices. Consultez [6.4.2 Roues stabilisatrices](#), page 582.

L'option des roues stabilisatrices/transport intégré est utilisée pour transformer la plateforme en mode de transport pour le remorquage à vitesse lente derrière une moissonneuse-batteuse correctement configurée (ou un tracteur agricole). Les instructions relatives à l'installation et au pôle de remorquage sont fournies dans le kit.

MD no C2007

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 d'extension du panneau arrière

Le kit d'extension du panneau arrière aide à retenir les petites graines des cultures vulnérables telles que le colza. Ils sont généralement utilisés avec des plateformes équipées de tarières transversales supérieures (VTS).

- MD no B6359 – Kit d'extension de panneau arrière
- MD no B6379 – Extensions de panneau arrière

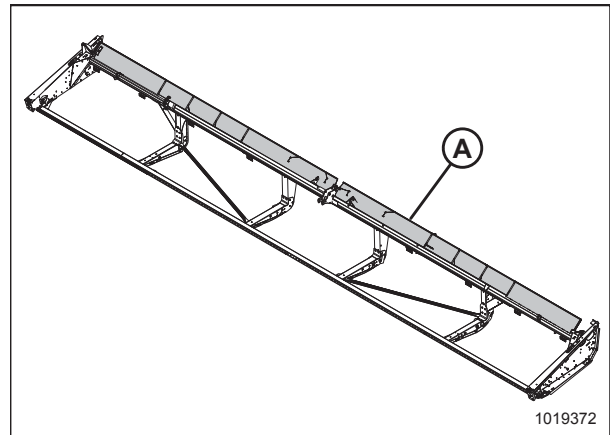


Figure 6.15: Extensions de panneau arrière

6.5 Livraison des cultures

6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 (CHAP)

Ce kit ajoute deux capteurs à l'articulation de flottement, en ajoutant une compensation automatique d'inclinaison latérale pour la plateforme. Lorsqu'il est installé, la moissonneuse-batteuse inclinera automatiquement le convoyeur d'un côté à l'autre pour épouser la forme irrégulière du sol pendant l'opération.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6211

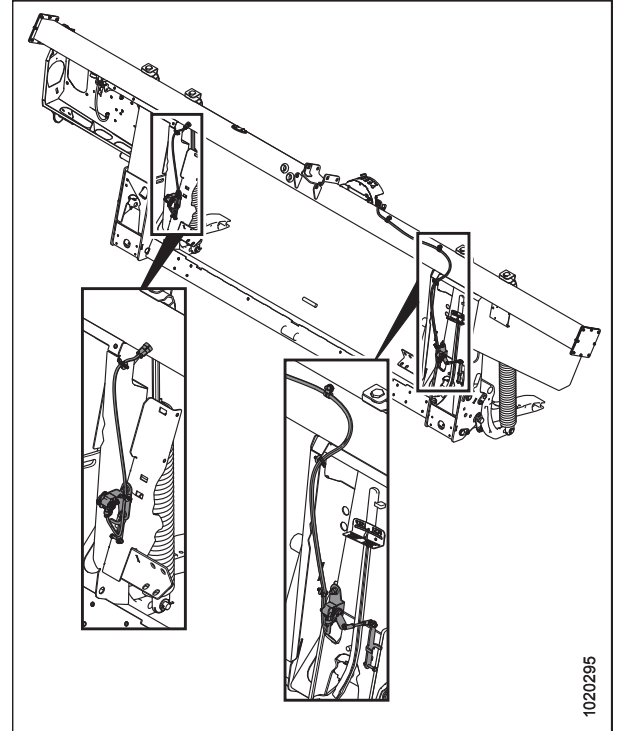


Figure 6.16: Capteurs doubles CHAP

6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100

La spire du transporteur à vis (A) sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section [3.7.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement](#), page 64 pour les configurations de moissonneuses-batteuses/récoltes spécifiques.

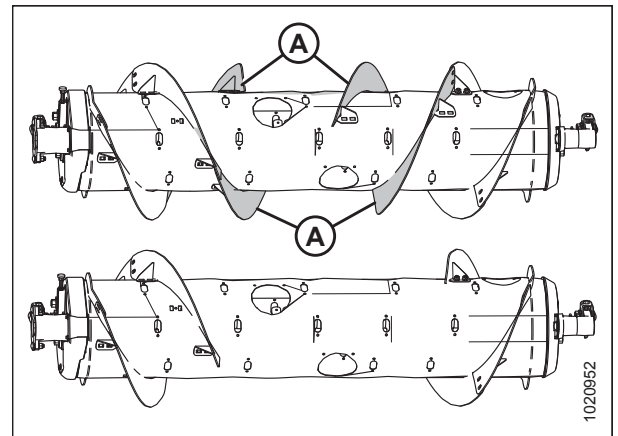


Figure 6.17: Spire de la vis d'alimentation du FM100

6.5.3 Kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC)

L'installation de ce kit permet aux opérateurs d'ajuster la vitesse du tapis latéral depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse.

- MD no B6208 – Contrôle du tapis en cabine, John Deere
- MD no B6385 – Contrôle du tapis en cabine, Case, New Holland
- MD no B6387 – Contrôle du tapis en cabine, Generic

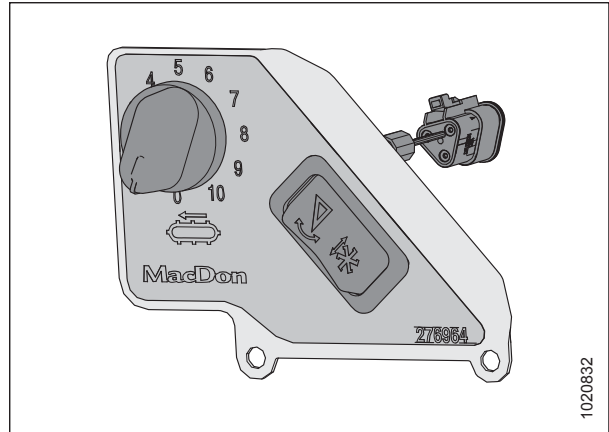


Figure 6.18: Contrôle de la cabine CVTC (John Deere illustré, similaire à Generic et Case New Holland)

6.5.4 Déflecteur du tapis (étroit)

Les déflecteurs de tapis métalliques étroits se fixent sur le côté interne des plateaux d'extrémité pour empêcher la chute de matières dans l'espace entre le plateau d'extrémité et le tapis, tout en minimisant une accumulation dans le rabatteur dans des cultures touffues.

Reportez-vous au catalogue des pièces de la plateforme pour trouver les pièces nécessaires.

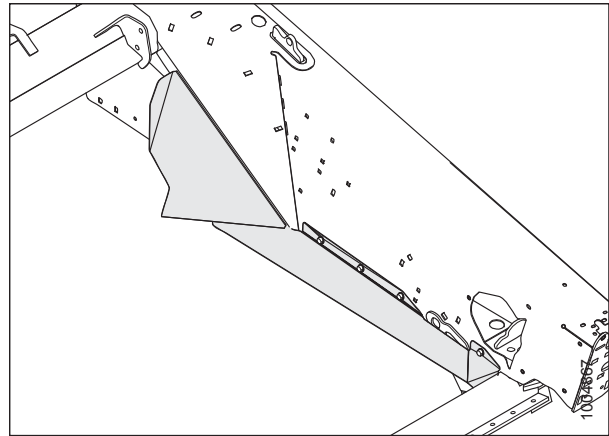


Figure 6.19: Déflecteur du tapis (étroit)

6.5.5 Déflecteur du tapis (large)

Les grands déflecteurs métalliques se fixent sur le côté interne des plateaux d'extrémité pour éviter la chute de matières dans l'espace entre le capot d'extrémité et le tapis.

MD B6551 - comprend des pièces supplémentaires pour diverses dispositions de la barre de coupe.

NOTE:

Le déflecteur de tapis large n'est pas compatible avec l'option de vis transversale supérieure.

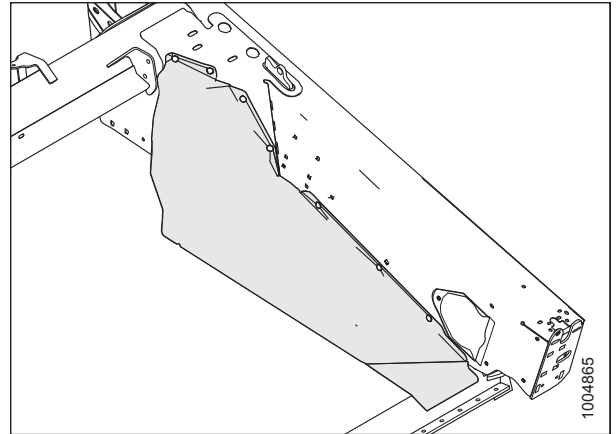


Figure 6.20: Déflecteur du tapis (large)

6.5.6 Cornières d'alimentation

Les cornières d'alimentation améliorent l'alimentation dans certaines cultures comme le riz. Ils ne sont **PAS** recommandés dans les cultures céréalières.

Sélectionnez le kit de cornières d'alimentation en fonction de la largeur du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau 6.1, page 587.

NOTE:

MD n° B6043 est conçu pour John Deere série S6X0 uniquement.

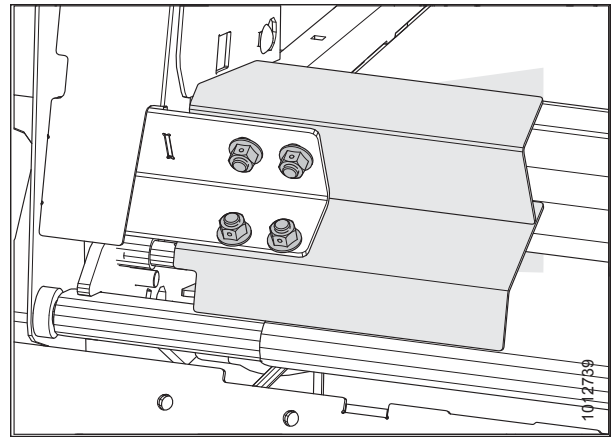


Figure 6.21: Cornière d'alimentation

Tableau 6.1 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation

Lot (MD n°)	Longueur de la cornière d'alimentation	Largeur d'ouverture (installé sur le FM100)	Largeur du convoyeur recommandé
B6042	265 mm (10-1/2 po)	1317 mm (52 po)	1 250 à 1 350 mm (49 à 65 po)
B6043	265 mm (10-1/2 po.) (avec découpe)	1317 mm (52 po)	Pour la John Deere série S6X0 uniquement
B6044	325 mm (13 po)	1197 mm (47 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6045	365 mm (14-1/2 po)	1117 mm (44 po)	1 100 mm (43-1/2 po) et moins
B6046	403 mm (16 po)	1041 mm (41 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6213	515 mm (20 po)	817 mm (32 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement

6.5.7 Trousse de réparation de la dent de la vis d'alimentation

Ce kit permet aux opérateurs de réparer les bosses à proximité de la zone des doigts/guide que la vis d'alimentation peut avoir subie lors d'une utilisation régulière.

Le matériel de fixation et les instructions d'installation sont inclus dans le kit.

MD no 237563

Instruction MD n° 147606

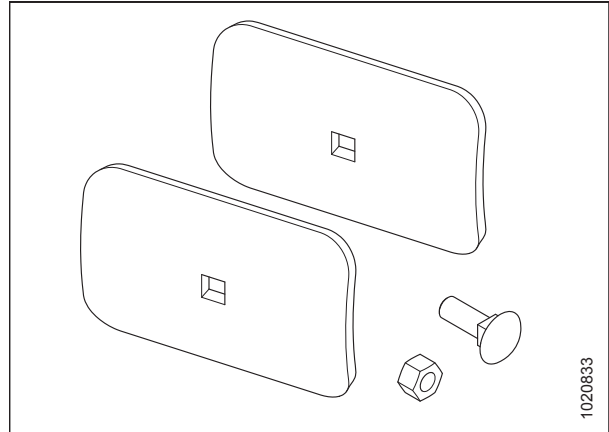


Figure 6.22: Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS)

La vis transversale supérieure (A) se fixe en face du tube arrière et améliore l'alimentation de la culture au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses. C'est idéal pour un volume élevé de récolte de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et autres cultures touffues, difficiles à alimenter.

Commandez les kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 4,6 m (15 pi) – MD n° B6280
- 6,1 m (20 pi) – MD n° B6281
- 7,6 m (25 pi) – MD n° B6461
- 9,1 m (30 pi) – MD n° B6462
- 10,7 m (35 pi) – MD n° B6463
- 12,2 m (40 pi) – MD n° B6464
- 13,7 m (45 pi)⁶² – MD n° B6465

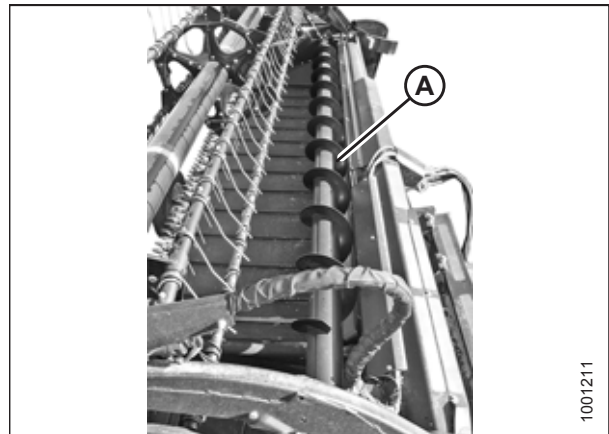


Figure 6.23: Vis transversale supérieure

62. Il s'agit d'un transporteur à vis de 12,2 m (40 pi) et monté sur le tube arrière. Il ne couvre **PAS** toute la longueur de la plateforme.

6.5.9 Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes

La vis transversale supérieure (VTS) (A) se fixe en face du tube arrière et améliore l'alimentation de la culture au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses.

C'est idéal pour un volume élevé de récolte de fourrages, avoine, canola, colza, moutarde et autres cultures touffues, difficiles à alimenter.

IMPORTANT:

Ce kit en option n'est disponible **QUE** pour les marchés européens et ne devrait être utilisé **QUE** sur des moissonneuses-batteuses. N'utilisez **PAS** la VTS moissonneuse-batteuse européenne sur les andaineuses automoteurs, car les dommages se produiront à des vitesses de fonctionnement plus élevées.

Commandez les kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – MD n° B6584
- 9,1 m (30 pi) – MD n° B6585
- 10,7 m (35 pi) – MD n° B6586
- 12,2 m (40 pi) – MD n° B6587
- 13,7 m (45 pi)⁶³ – MD n° B6286

6.5.10 Diviseurs à riz

Les diviseurs à riz se fixent aux diviseurs de récolte gauche et droit et divisent les cultures de riz élevées et emmêlées d'une manière similaire aux tiges de division de récolte standards utilisées pour les cultures debout. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD n°B5609

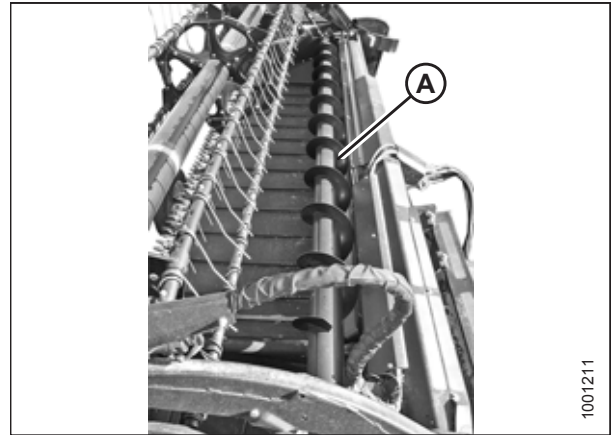


Figure 6.24: Vis transversale supérieure



Figure 6.25: Tige de diviseur à riz

63. Il s'agit d'un transporteur à vis de 12,2 m (40 pi) et monté sur le tube arrière. Il ne couvre **PAS** toute la longueur de la plateforme.

Chapitre 7: Dépannage

7.1 Perte de récolte sur la barre de coupe

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Ne ramasse pas la récolte à terre	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	<ul style="list-style-type: none"> Coupe au-dessus du sol, page 88 Coupe ras au sol, page 92
Ne ramasse pas la récolte à terre	Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	3.7.4 Angle de la plateforme, page 102
Ne ramasse pas la récolte à terre	Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Ne ramasse pas la récolte à terre	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Ne ramasse pas la récolte à terre	Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Augmentez la vitesse du rabatteur et réduisez la vitesse au sol	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111 3.7.6 Vitesse au sol, page 113
Ne ramasse pas la récolte à terre	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Augmentez l'agressivité de l'angle des doigts	3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Ne ramasse pas la récolte à terre	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installez des doigts de levage	Consultez votre concessionnaire MacDon
Éclatement ou rupture des épis	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111
Éclatement ou rupture des épis	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Éclatement ou rupture des épis	Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	3.7.6 Vitesse au sol, page 113
Éclatement ou rupture des épis	Récolte trop mûre	Opérez la nuit quand l'humidité est plus importante	—
Accumulation de matière dans l'espace entre la découpe du capot du diviseur et la tête de couteau	Épis de récolte éloignés du trou de la tête de couteau dans le capot du diviseur	Ajoutez des blindages de la tête de couteau (sauf sur sols humides ou collants)	5.8.8 Blindage de la tête de couteau, page 460
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	—

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Bandes de matière non coupée	Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 448
Rebonds excessifs à une vitesse de champ normale	Réglage du flottement trop léger	Régalez le flottement de la plateforme	3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94
Tige de division passant sur la culture debout	Tiges de division trop longues	Retirez la tige de division	3.7.12 Diviseurs de récolte, page 141
Récolte non coupée aux extrémités	Rabatteur ne se fronçant pas ou non centré dans la plateforme	Régalez la position horizontale du rabatteur ou le froncement du rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123 • 5.13.2 Froncement du rabatteur, page 532
Récolte non coupée aux extrémités	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Régalez les dispositifs de retenue de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais empêche toujours des sections de se soulever de doigts	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459 • Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460 •
Récolte non coupée aux extrémités	Les sections de couteau ou les doigts sont usées ou cassées	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	5.8 Couteau, page 447
Récolte non coupée aux extrémités	La plateforme n'est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 315
Récolte non coupée aux extrémités	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Régalez la position du rabatteur ou l'angle des doigts	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123 • 3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Récolte non coupée aux extrémités	Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités, ce qui empêche la bonne alimentation en raison du blocage de matière sur les doigts des couteaux	Remplacez de 3 à 4 doigts d'extrémité par des doigts courts	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Doigts de lamier, page 453 • 6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 580 • Consultez votre concessionnaire MacDon
La récolte touffue ou emmêlée passe sur les tiges de division et s'accumule sur les capots du diviseur	Tiges de division avec une séparation insuffisante	Installez de grandes tiges de division	3.7.12 Diviseurs de récolte, page 141

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	3.7.6 Vitesse au sol, page 113
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	<ul style="list-style-type: none"> • Coupe au-dessus du sol, page 88 • Coupe ras au sol, page 92
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Coupe à des vitesses de 10 km/h (6mi/h) avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 10 dents	Remplacez-le avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 19 dents	5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 559
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Composants de couteau cassés ou usés	Remplacez les composants	5.8 Couteau, page 447

7.2 Fauchage et composants de couteau

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Régalez les rabatteurs	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459</i> • <i>Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Les sections de couteau ou les doigts sont usées ou cassées	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	<i>5.8 Couteau, page 447</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Réduisez la vitesse au sol ou augmentez la vitesse du rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111</i> • <i>3.7.6 Vitesse au sol, page 113</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Régalez la position du rabatteur/l'angle des doigts	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123</i> • <i>3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	<i>Coupe au-dessus du sol, page 88 ou Coupe ras au sol, page 92</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Couteau tordu, ce qui resserre les éléments de coupe	Redressez le couteau incliné et alignez les doigts	<i>5.8.7 Doigts de lamier, page 453</i> Doigts de couteau
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Bords tranchants des doigts de lamier pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	<i>5.8.7 Doigts de lamier, page 453</i> Protections de couteaux
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Cultures emmêlées/difficiles à couper	Installez des doigts courts	<ul style="list-style-type: none"> • Consultez votre concessionnaire MacDon • <i>Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459</i> ou <i>Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460</i>

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
			<ul style="list-style-type: none"> 6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 580
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés, page 474
Bouillage du couteau	Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118 3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Bouillage du couteau	Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	3.7.6 Vitesse au sol, page 113
Bouillage du couteau	Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	Vérification et tension des Courroies d'entraînement de couteaux non-chronométrés, page 474
Bouillage du couteau	Mauvais réglage du rabatteur du couteau	Réglez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459 Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460
Bouillage du couteau	Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 448
Bouillage du couteau	Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	5.8.7 Doigts de lamier, page 453
Bouillage du couteau	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123 3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Bouillage du couteau	Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez l'espace entre le rabatteur et la barre de coupe, ou réglez le « froncement »	<ul style="list-style-type: none"> 5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528 5.13.2 Froncement du rabatteur, page 532

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Bourrage du couteau	Flottement trop lourd	Régalez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	<i>3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94</i>
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Levez la barre de coupe en abaissant les patins	<i>Coupe ras au sol, page 92</i>
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Installez des sections découpées	<i>Installation du blindage de la tête de couteau, page 461</i>
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Aplatissez l'angle de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Bourrage du couteau	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse ou la vitesse des couteaux de la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse <i>Vérification de la vitesse des couteaux, page 117</i>
Vibration excessive de la plateforme	Couteau sur entraînement de couteau double non minuté. ⁶⁴	Réglez la synchronisation des couteaux ⁶⁴	<i>Réglage de la synchronisation du couteau double, page 482</i>
Vibration excessive de la plateforme	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs	<ul style="list-style-type: none"> <i>Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459</i> <i>Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460</i>
Vibration excessive de la plateforme	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse
Vibration excessive de la plateforme	Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	<ul style="list-style-type: none"> <i>5.8.2 Retrait du couteau, page 449</i> <i>5.8.5 Installation du couteau, page 451</i>
Vibration excessive de la plateforme	Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	<i>5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 448</i>
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Vitesse des couteaux incorrecte	Réglez la vitesse des couteaux	<i>Vérification de la vitesse des couteaux, page 117</i>
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Joint universels de transmission usés	Remplacez les joints universels	Consultez votre concessionnaire MacDon
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Consultez votre concessionnaire MacDon
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs	<ul style="list-style-type: none"> <i>Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 459</i> <i>Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 460</i>

64. S'applique aux plateformes à entraînement couteau double non minuté.

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Fonctionnement de la barre de coupe trop faible dans des conditions rocheuses	Levez la barre de coupe avec les patins	<i>Coupe ras au sol, page 92</i>
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Le réglage du flottement est trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	<i>3.7.3 Flottement de la plateforme, page 94</i>
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Doigt tordu ou cassé	Redressez-les ou remplacez-les	<i>5.8.7 Doigts de lamier, page 453</i>
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>
Rupture de l'arrière du couteau	Doigt tordu ou cassé	Redressez-les ou remplacez-les	<i>5.8.7 Doigts de lamier, page 453</i>
Rupture de l'arrière du couteau	Goupille de la tête de couteau usée	Remplacez la goupille de la tête de couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 450</i> • <i>5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 451</i>
Rupture de l'arrière du couteau	Couteau émoussé	Remplacez le couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Retrait du couteau, page 449</i> • <i>5.8.5 Installation du couteau, page 451</i>

7.3 Rabattage

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduire le réglage de la came	3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Le rabatteur n'expulse pas la matière dans des cultures droites ou couchées (rabatteur complètement baissé)	Doigts du rabatteur trop agressifs pour les cultures droites	Réduisez le réglage de la came (un ou deux)	3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduire le réglage de la came	3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Conditions de récolte	Installez les capots du diviseur en option	Consultez votre concessionnaire MacDon
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur dans la plateforme	5.13.3 Centrage du rabatteur, page 533
Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement	Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmenter le réglage de la came	3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137
Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement	Rabatteur trop en avant	Reculer le rabatteur	3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123
Le rabatteur ne se lève pas	Les coupleurs de levage du rabatteur sont incompatibles ou défectueux	Changer le coupleur rapide	Consultez votre concessionnaire MacDon
Le rabatteur ne tourne pas	Coupleurs rapides mal connectés	Connecter les coupleurs	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.
Le rabatteur ne tourne pas	Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée ou cassée	Connecter/remplacer la chaîne	<ul style="list-style-type: none"> 5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double, page 565 5.14.7 Remplacer la chaîne d'entraînement

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
			<i>sur rabatteur simple, page 567</i>
Mouvement irrégulier du rabatteur sans charge	Jeu excessif dans la chaîne d'entraînement du rabatteur	Serrer la chaîne	<i>Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 557</i>
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	<i>3.7.5 Vitesse du rabatteur, page 111</i>
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Déplacez d'un cran pour avoir un espacement de doigt plus agressif.	<i>3.7.11 Angle des doigts du rabatteur, page 137</i>
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	<i>3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118</i>
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	La soupape de décompression sur de la moissonneuse-batteuse (pas sur le module de flottement de celle-ci) a un réglage de pression de décompression bas	Augmenter la pression de décompression selon les recommandations du fabricant	Reportez-vous au manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse.
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Niveau d'huile trop bas dans le réservoir de la moissonneuse-batteuse NOTE: Il y a parfois plus d'un réservoir	Remplissez jusqu'au niveau approprié	Reportez-vous au manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse.
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Dysfonctionnement du limiteur de pression	Remplacer le limiteur de pression	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses.	Couper des cultures difficiles avec un pignon d'entraînement de rabatteur à couple standard (19 dents)	Remplacer par un pignon d'entraînement de rabatteur à couple élevé (10 ou 14 dents)	<i>5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 559</i>
Doigts en plastique coupés à l'extrémité	Espacement insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez l'espacement	<i>5.13.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 528</i>
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Lever la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Coupe au-dessus du sol, page 88</i> • <i>Coupe ras au sol, page 92</i>
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculer le rabatteur	<i>3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123</i>
Pointe des doigts en plastique pliée en avant	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Lever la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Coupe au-dessus du sol, page 88</i> • <i>Coupe ras au sol, page 92</i>
Pointe des doigts en plastique pliée en avant	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduire l'inclinaison de la plateforme	<i>3.7.4 Angle de la plateforme, page 102</i>
Pointe des doigts en plastique pliée en avant	Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculer le rabatteur	<i>3.7.10 Position avant-arrière du rabatteur, page 123</i>
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	<i>3.10 Débouillage de la barre de coupe, page 317</i>
Doigts en plastique pliés près du tube à doigts.	Bourrage excessif sur la barre de coupe avec des paquets de récolte qui s'accumulent sur celle-ci, tout en maintenant le fonctionnement du rabatteur	Arrêtez le rabatteur avant qu'il n'y ait trop de bourrage	<i>3.10 Débouillage de la barre de coupe, page 317</i>

7.4 Plateforme et tapis

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Levage insuffisant de la plateforme	Faible décompression	Augmentez la décompression	Consultez votre concessionnaire MacDon
Augmentez la vitesse du tapis latéral	Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	3.7.7 Vitesse du tapis, page 114
Augmentez la vitesse du tapis latéral	Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le mode de la	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.
Vitesse insuffisante du tapis d'alimentation	Décompression trop basse	Testez le système hydraulique du tapis latéral	Consultez votre distributeur MacDon
Vitesse insuffisante du tapis d'alimentation	Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le mode de la	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.
Le tapis d'alimentation ne bougera pas.	Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492
Le tapis d'alimentation ne bougera pas.	Rouleau libre ou d'entraînement enveloppé de matériaux	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492
Le tapis d'alimentation ne bougera pas.	Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 492
Le tapis d'alimentation ne bougera pas.	Roulement de rouleaux bloqué	Remplacez le roulement du rouleau	5.12.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme, page 517
Le tapis d'alimentation ne bougera pas.	Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique de la moissonneuse-batteuse à son niveau maximum	Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.
Décrochage du tapis	La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	3.7.9 Hauteur du rabatteur, page 118
Décrochage du tapis	La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts courts	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Doigts de lamier, page 453 • 6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 580 • Consultez votre distributeur MacDon
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	3.7.4 Angle de la plateforme, page 102

DÉPANNAGE

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	3.7.7 Vitesse du tapis, page 114
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	Reportez-vous à la partie 6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS), page 588
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Consultez votre concessionnaire MacDon
Réalimentation des tapis	Les tapis fonctionnent trop lentement avec les cultures épaisses	Augmentez la vitesse des tapis	3.7.7 Vitesse du tapis, page 114
La récolte est projetée à travers l'ouverture et sous le tapis opposé	Les tapis fonctionnent trop vite avec les cultures légères	Réduisez la vitesse du tapis	3.7.7 Vitesse du tapis, page 114
La matériel s'accumule à l'intérieur ou sous le bord avant du tapis	Hauteur du tablier mal réglée	Régalez la hauteur du tablier	5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 515
Accumulation de matière sur les déflecteurs d'extrémité et expulsion par paquets	Défecteurs d'extrémité trop larges	Pour les plateformes avec décalage manuel du tablier uniquement, coupez le déflecteur ou remplacez-le par un déflecteur étroit (MD n° 172381)	3.10 Débourage de la barre de coupe, page 317

Chapitre 8: Référence

8.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants donnent les valeurs correctes des couples de serrage pour les divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques.

- Serrez tous les boulons aux couples de serrage indiqués dans les tableaux (sauf indication contraire dans ce manuel).
- Remplacez tout élément de visserie par un élément de la même résistance et qualité.
- Vérifiez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux de valeurs des boulons.
- Comprenez les catégories de couples de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en vous servant de leurs marques d'identification.

Contre-écrous

Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par $f = 0,65$.

Vis autotaraudeuses

Le couple de serrage standard doit être utilisé (ne pas utiliser sur des joints critiques ou structurellement importants).

8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques

Tableau 8.1 Boulon métrique de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*po lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

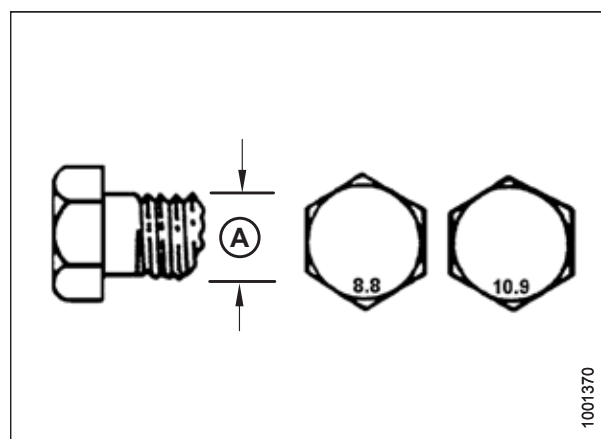


Figure 8.1: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 8.2 Boulon métrique de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*po lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

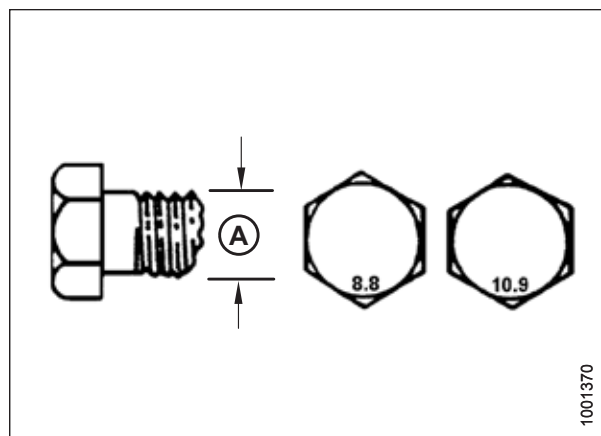


Figure 8.2: Grades des boulons

Tableau 8.3 Boulon métrique de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*po lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

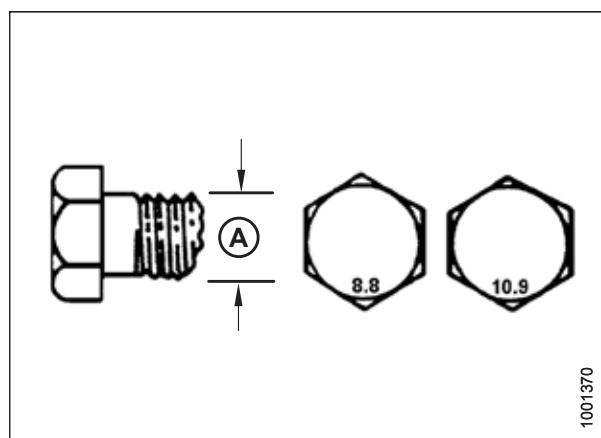


Figure 8.3: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 8.4 Boulon métrique de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*po lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

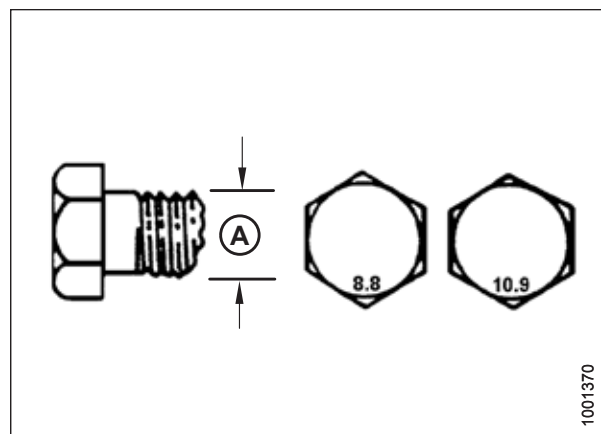


Figure 8.4: Grades des boulons

8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Tableau 8.5 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage des boulons			
	8,8 (fonte d'aluminium)		10,9 (fonte d'aluminium)	
	Nm	pi lbf	Nm	pi lbf
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

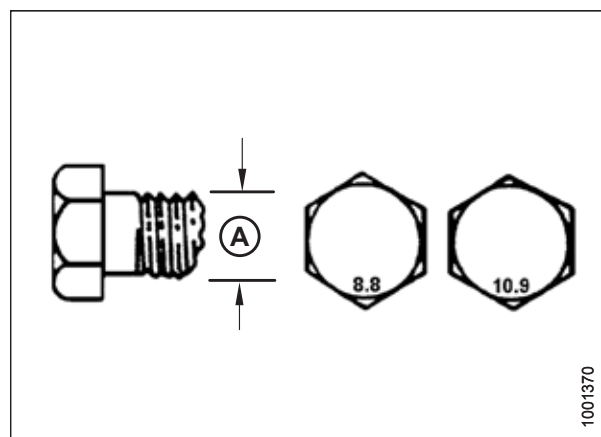


Figure 8.5: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

8.1.3 Raccords hydrauliques à collet évasé

1. Vérifiez le collet évasé (A) et son siège (B) pour détecter tout défaut susceptible d'entraîner une fuite.
2. Alignez le tube (C) avec le raccord (D) et l'écrou taraudé (E) sur le raccord sans lubrification jusqu'à ce que les surfaces évasées se touchent.
3. Serrez l'écrou du raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau 8.6, page 608.
4. Utilisez deux clés pour empêcher toute rotation du raccord (D). Placez une clé sur le corps du raccord (D) et avec la deuxième, serrez l'écrou (E) au couple de serrage indiqué.
5. Évaluez l'état final du raccordement.

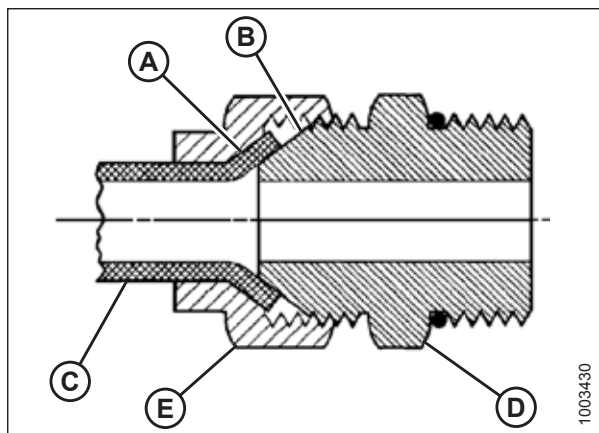


Figure 8.6: Raccord hydraulique

Tableau 8.6 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage ⁶⁵		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

65. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

RÉFÉRENCE

8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable)

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Dégagez l'écrou de blocage (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers l'écrou de blocage (C) dans la mesure du possible.
3. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

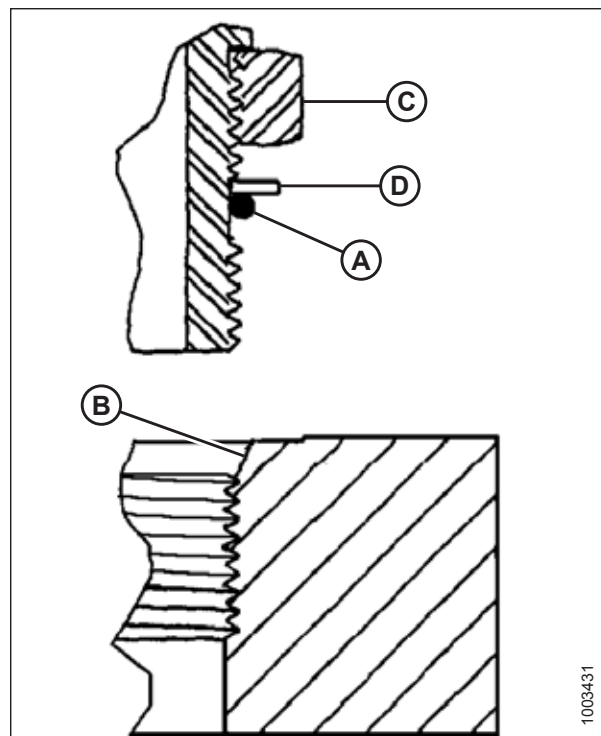


Figure 8.7: Raccord hydraulique

5. Installez le raccord (B) dans l'orifice jusqu'à ce que la rondelle d'appui (D) et le joint torique (A) se touchent sur la surface (E).
6. Positionnez les raccords d'angle en les dévissant d'un tour maximum.
7. Tournez l'écrou de blocage (C) jusqu'à la rondelle (D) et serrez-le au couple indiqué. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur le contre-écrou (C).
8. Vérifiez l'état final du raccord.

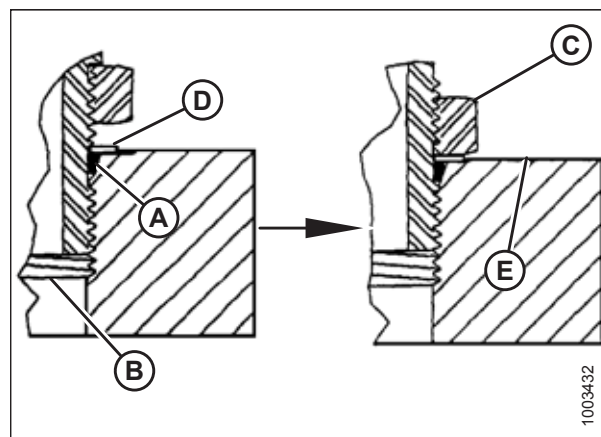


Figure 8.8: Raccord hydraulique

RÉFÉRENCE

Tableau 8.7 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁶⁶	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1-1/16-12	120-132	88-97
-14	1-3/8-12	153-168	113-124
-16	1-5/16-12	176-193	130-142
-20	1-5/8-12	221-243	163-179
-24	1-7/8-12	270-298	199-220
-32	2-1/2-12	332-365	245-269

66. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

RÉFÉRENCE

8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable)

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
3. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau 8.8, page 611.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

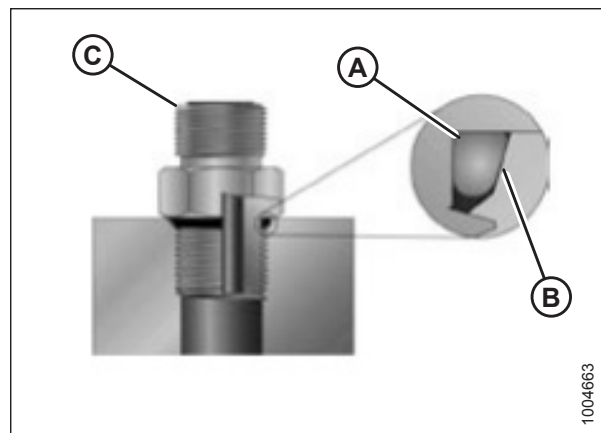


Figure 8.9: Raccord hydraulique

Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁶⁷	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1-1/16-12	120-132	88-97
-14	1-3/8-12	153-168	113-124
-16	1-5/16-12	176-193	130-142
-20	1-5/8-12	221-243	163-179
-24	1-7/8-12	270-298	199-220
-32	2-1/2-12	332-365	245-269

67. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

1. Vérifiez les composants pour vous assurer que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures ou de tout corps étranger.



Figure 8.10: Raccord hydraulique

2. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (B).
3. Alignez le tube ou le flexible afin que la face plane du manchon (A) ou (C) touche entièrement le joint torique (B).
4. Vissez à la main l'écrou (D) du tube ou du flexible. L'écrou doit tourner librement jusqu'à ce qu'il soit totalement enfoncé.
5. Serrez les raccords aux couples indiqués dans le tableau 8.9, page 613.

NOTE:

Tenez la partie hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non désirée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).

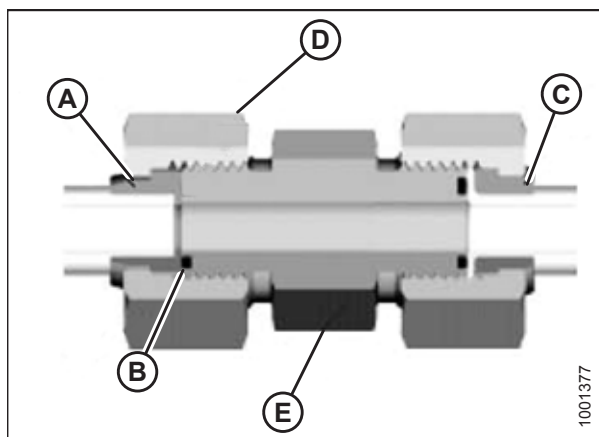


Figure 8.11: Raccord hydraulique

6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

RÉFÉRENCE

Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ⁶⁸	
			Nm	pi lbf
-3	Remarque ⁶⁹	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ⁶⁹	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	115-127	85-94
-14	Remarque ⁶⁹	7/8	–	–
-16	1-7/16	1	150-165	111-122
-20	1-11/16	1-1/4	205-226	151-167
-24	1-2	1-1/2	315-347	232-256
-32	2-1/2	2	510-561	376-414

68. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

69. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

RÉFÉRENCE

8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les composants pour vous assurer que le filetage des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles et d'égratignures ou de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité (de type pâte) aux filetages de tuyaux externes.
3. Vissez, à la main, le raccord dans l'orifice.
4. Serrez le connecteur à l'angle de couple approprié. Les valeurs des tours après serrage à la main (TFFT) sont présentées dans le tableau 8.10, page 614. Assurez-vous que l'extrémité en tube d'un connecteur courbé (en général à 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le flexible d'arrivée. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés de tuyaux pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité avec un nettoyant approprié.
6. Évaluez l'état final du raccord. Faites particulièrement attention à la possibilité de fissures à l'ouverture de l'orifice.
7. Marquez la position finale du raccord. Si un raccord fuit, démontez-le et voyez quel est le problème.

NOTE:

Les défaillances des raccords dues au serrage excessif peuvent ne pas être évidentes jusqu'à ce que les raccords soient démontés.

Tableau 8.10 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	T.F.F.T recommandée.	F.F.F.T recommandée.
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15

8.2 Tableau de conversion

Tableau 8.11 Tableau de conversion

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	lbf-pi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	lbf-po
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm ³ ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po ³
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

8.3 Déchargement et assemblage

Reportez-vous aux instructions spécifiques à votre plateforme pour les procédures de déchargement, d'assemblage et de configuration incluses avec votre livraison.

Destination de livraison	Description de la plateforme	Numéro de pièce d'instruction MacDon
Amérique du Nord	Plateforme de coupe à tapis série D1 et module de flottement pour moissonneuse-batteuse FM100	MD n° 214410
Exportation (n'importe ailleurs qu'en Amérique du Nord)	Plateforme de coupe à tapis série D1 et module de flottement pour moissonneuse-batteuse FM100	MD n° 214411

Index

A

ampoules	
remplacement des ampoules	422
angles de la plateforme	
plage de réglage	102
angles de serrage	
définitions	21
aperçu du produit	21
API	
définitions	21
ASTM	
définitions	21

B

bac du tablier d'alimentation	
abaissement du bac du tablier	
d'alimentation	502
élévation du bac du tablier d'alimentation	504
barres de coupe	
débouillage	317
options	579
blindage des têtes de couteau	579
plaques d'usure	579
remplisseur de centre étendu	579
barres de remorquage	
fixation	334
rangement	324
Retirer	323
blindages des têtes de couteau	460, 579
installation	461
blindages du rabatteur	550
kit	577
remplacement des blindages	550
remplacement des supports des blindages	552
boîtiers d'entraînement de couteau	
installation de la poulie	467
installation du boîtier	468
retrait de la poulie	467
retrait du boîtier	464
Vérification des boulons de fixation	464
vérification du boîtier	462
vidange de l'huile	471
boîtiers de vitesses	
entraînement de la plateforme	
ajout d'huile	416
contrôle du niveau d'huile	416
lubrification	416
vidange de l'huile	417
réglage de la tension de la chaîne	
d'entraînement	429
boulons	

définitions	21
boulons des essieux	573
boulons métriques	
spécifications des couples de serrage	605

C

comes	
réglage de la came du rabatteur	140
camions	
définitions	21
capots du diviseur	39
fermeture	40
installation	41
ouverture	39
Retirer	41
vérification et réglage	42
Capteur double CHAP FM100	585
capteurs	
capteur de hauteur du rabatteur	
remplacement	121
vérification et réglage	119
capteur de vitesse du rabatteur	
remplacement sur la AGCO	567
remplacement sur la CLAAS série 400	570
remplacement sur la CLAAS série 500/	
700	571
remplacement sur la John Deere	569
capteurs chap	152
CD	
définitions	21
centrage du rabatteur	
rabatteur double	533
rabatteur simple	534
chaînes	
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses	
réglage de la tension de la chaîne	429
chaîne d'entraînement du rabatteur	
desserrage	556
réglage de la tension de la chaîne	556
remplacement sur l'entraînement de rabatteur	
double	565
remplacement sur l'entraînement de rabatteur	
simple	567
serrage	557
chaîne d'entraînement du transporteur à vis	
contrôle de la tension de la chaîne	
d'entraînement du transporteur à vis	433
installation	437
lubrification	414
réglage de la tension de la chaîne	434
Retirer	435

INDEX

chaînes d'entraînement du rabatteur	
desserrage	556
remplacement sur l'entraînement de rabatteur	
double	565
remplacement sur l'entraînement de rabatteur	
simple	567
serrage	557
CHAP	
définitions	21
<i>Voir aussi</i> contrôle de la hauteur automatique de la plateforme	
clés hexagonales	
définitions	21
Configuration	
accessoires	47
attelage du module de flottement.....	381
déchargement et assemblage	616
des plateformes	47
détachement de la moissonneuse-batteuse et du module de flottement	387
flottement	94–95
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct	58
options	582
rangement de la plateforme	337
réglages recommandés	47
remorquage de la plateforme	322
attelage à un véhicule de remorquage	322
transport de la plateforme	321
remorquage de la plateforme	322
attelage à un véhicule de remorquage.....	322
sur la moissonneuse-batteuse	321
variables d'opération	63
vérification et réglage	95
verrous de flottement.....	101
configuration de la plateforme	616
configurations de la vis d'alimentation	64
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), <i>Voir</i> section de moissonneuses-batteuses spécifiques	
capteur	
remplacement	162
Moissonneuses-batteuses Case IH	
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur	186
moissonneuses-batteuses Case IH 2300	
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
hauteur maximale de chaume	294
fonctionnement des capteurs.....	152
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
moissonneuses-batteuses Case IH 2500	
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
hauteur maximale de chaume	294
fonctionnement des capteurs.....	152
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088.....	164
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
CHAP	164
hauteur maximale de chaume	294
fonctionnement des capteurs.....	152
réglage	
sensibilité	165
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130.....	167
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
CHAP	171
hauteur maximale de chaume	294
fonctionnement des capteurs.....	152
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse	167
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe.....	172
tension de sortie du capteur.....	155
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	169
vérification manuelle de la plage de tension	155
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140.....	167
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse	167
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe.....	172
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir la cabine.....	169
moissonneuses-batteuses Case IH 7010	174
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
CHAP	181

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> préréglage de la hauteur de coupe 188 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 178 vérification manuelle de la plage de tension 155 moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120 174 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 181 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> préréglage de la hauteur de coupe 188 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 178 vérification manuelle de la plage de tension 155 moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230 174 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 181 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> préréglage de la hauteur de coupe 188 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 178 vérification manuelle de la plage de tension 155 moissonneuses-batteuses Case IH 7240/8240/9240 174 <ul style="list-style-type: none"> étalonnage <ul style="list-style-type: none"> RAHP (CHAP) 181 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification de la plage de tension à partir la cabine 178 moissonneuses-batteuses Case IH 8010 174 <ul style="list-style-type: none"> commandes de la plateforme <ul style="list-style-type: none"> réglage sans bouton majuscule sur le GSL 177 comment fonctionne le CHAP 151 	<ul style="list-style-type: none"> étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 181 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> préréglage de la hauteur de coupe 188 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 178 vérification manuelle de la plage de tension 155, 174 Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00 du logiciel <ul style="list-style-type: none"> étalonnage du RAHP 184 moissonneuses-batteuses Challenger <ul style="list-style-type: none"> série 6 190 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 enclenchement du CHAP 192 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 193 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> hauteur de la plateforme 195 sensibilité 197 vitesse d'élévation et d'abaissement 195 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 190 vérification manuelle de la plage de tension 155 moissonneuses-batteuses Challenger <ul style="list-style-type: none"> série 7 190 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification de la plage de tension depuis la cabine 190 vérification manuelle de la plage de tension 155 Moissonneuses-batteuses CLAAS <ul style="list-style-type: none"> séries 500 272 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 272 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152
--	--

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> réglage <ul style="list-style-type: none"> hauteur de coupe 274 hauteur de coupe manuelle 275 préréglage de la hauteur de coupe..... 274 sensibilité 276 vitesse automatique du rabatteur 278 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification manuelle de la plage de tension..... 155 	<ul style="list-style-type: none"> Réglages des paramètres du rabatteur..... 213
<ul style="list-style-type: none"> Moissonneuses-batteuses CLAAS <ul style="list-style-type: none"> séries 600 281 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 281 réglage <ul style="list-style-type: none"> hauteur de coupe 284 sensibilité 285 vitesse automatique du rabatteur 287 Moissonneuses-batteuses CLAAS <ul style="list-style-type: none"> séries 700 281 comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 281 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 réglage <ul style="list-style-type: none"> hauteur de coupe 284 sensibilité 285 vitesse automatique du rabatteur 287 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification manuelle de la plage de tension..... 155 	<ul style="list-style-type: none"> moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> hauteur maximale de chaume 294 exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 fonctionnement des capteurs 152 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification manuelle de la plage de tension..... 155 Moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R66/R75/R76 <ul style="list-style-type: none"> tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 198 moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75 198 <ul style="list-style-type: none"> comment fonctionne le CHAP 151 dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 206 enclenchement du CHAP 199 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 201 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 mise hors tension de l'accumulateur 202 réglage <ul style="list-style-type: none"> pression au sol 204 sensibilité 205 vitesse d'élévation et d'abaissement 203 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification manuelle de la plage de tension..... 155
<ul style="list-style-type: none"> Moissonneuses-batteuses Gleaner série S 198 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S (pré-2016) <ul style="list-style-type: none"> dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 206 enclenchement du CHAP 199 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 201 mise hors tension de l'accumulateur 202 réglage <ul style="list-style-type: none"> pression au sol 204 sensibilité 205 vitesse d'élévation et d'abaissement 203 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 198 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 208 <ul style="list-style-type: none"> affinement des paramètres du groupe de plateformes 223 configuration de la plateforme 208 étalonnage de la plateforme 218 Opérer 222 réglage des commandes automatiques de la plateforme 215 	<ul style="list-style-type: none"> moissonneuses-batteuses John Deere série 50 <ul style="list-style-type: none"> étalonnage <ul style="list-style-type: none"> hauteur maximale de chaume 294 tension de sortie du capteur <ul style="list-style-type: none"> exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 153 vérification manuelle de la plage de tension..... 155 moissonneuses-batteuses John Deere <ul style="list-style-type: none"> série 60 225 comment fonctionne le CHAP 151 étalonnage <ul style="list-style-type: none"> CHAP 227 hauteur maximale de chaume 294 fonctionnement des capteurs 152 mise hors tension de l'accumulateur 230 réglage <ul style="list-style-type: none"> détection de la hauteur de la plateforme pour céréales 231

INDEX

sensibilité	232
seuil de la vanne de vitesse de chute	233
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	225
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
moissonneuses-batteuses John Deere	
série 70	234
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
CHAP	238
hauteur maximale de chaume	294
vitesse du convoyeur.....	238
fonctionnement des capteurs.....	152
réglage	
élever/abaisser la vitesse	
manuellement	241
sensibilité	240
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	234
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
Moissonneuses-batteuses John Deere	
série S.....	242
comment fonctionne le CHAP	151
étalonnage	
CHAP	245
hauteur du rabatteur	257
hauteur maximale de chaume	294
inclinaison avant-arrière convoyeur.....	252
fonctionnement des capteurs.....	152
réglage	
élever/abaisser la vitesse	
manuellement	248
préréglage de la hauteur de coupe.....	249
sensibilité	247
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	242
vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ajoutée.	255
Moissonneuses-batteuses John Deere	
série S7.....	260
paramétrage de la plateforme	260
tension de sortie du capteur	
contrôle de la plage de tension à partir de la cabine.....	264
Moissonneuses-batteuses John Deere série S7	
étalonnage	
plateforme	269
tapis d'alimentation.....	266
Moissonneuses-batteuses John Deere	
séries T	242
étalonnage	
CHAP	245
hauteur du rabatteur	257
inclinaison avant-arrière convoyeur.....	252
réglage	
élever/abaisser la vitesse	
manuellement	248
sensibilité	247
tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	242
vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ajoutée.	255
Moissonneuses-batteuses New Holland	
Adaptateur de 10 V (MD n° B6421)	154
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur	308
Moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série	
CR	299
enclenchement du CHAP	302
étalonnage du CHAP	305
préréglage de la hauteur de coupe	
prédéfinie	309
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	299
Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR	
réglage de la hauteur de travail maximale.....	311
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/	
CX	288
comment fonctionne le CHAP	151
configuration	
inclinaison de la plateforme	313
position avant-arrière du rabatteur	313
type de plateforme.....	313
enclenchement du CHAP	291
étalonnage	
CHAP	292
hauteur maximale de chaume	294
fonctionnement des capteurs.....	152
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe.....	297
sensibilité	297
vitesse d'abaissement de la plateforme.....	296
vitesse d'élévation de la plateforme	295

INDEX

tension de sortie du capteur	
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie	153
vérification de la plage de tension depuis la cabine.....	288
vérification manuelle de la plage de tension.....	155
tension de sortie du capteur	
réglage des limites de tension	
système capteur unique	159
système double capteur.....	160
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (RAHP)	
moissonneuses-batteuses Case IH 7240/8240/9240	
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe.....	188
contrôles quotidiens au démarrage	43
cornières d'alimentation	340, 587
module de flottement.....	505
installation.....	506
Retirer	505
coupe	
au sol	92
au-dessus du sol.....	88
réglage des roues stabilisatrices	91
Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse	88
hauteur	88
couple de serrage	
définitions.....	21
courroies	
courroies d'entraînement de couteau.....	472
courroies trapézoïdales synchronisées	
installation	476
retrait.....	476
Couteau double synchronisé	476
couteau double synchronisée	
installation	478
retrait.....	477
non synchronisées.....	472
installation	473
Retirer	472
tensionner.....	474
Tension des courroies d'entraînement de couteau synchronisées	480
Réglage de l'alignement du tapis.....	485
courroies d'entraînement de couteau, <i>Voir</i> courroies	
couteau vertical	
options	
fixations du couteau vertical.....	581
kits de tuyaux de la scie verticale double	581
couteaux.....	447
dépannage	594
emplacement du couteau de rechange	452

installation du couteau.....	451
retrait du couteau	449
sections de couteau	
remplacement	448
couteaux de rechange	452
cpm	
définitions.....	21

D

débouillage	
barre de coupe	317
module de flottement.....	318
déchargement et assemblage	616
définition des termes	21
défecteur d'alimentation New Holland	380
défecteurs d'alimentation	380
module de flottement.....	505
installation sur les moissonneuses-batteuses	
New Holland CR	507
Défecteurs d'alimentation CR	380
défecteurs du tapis	525–526
étroit	586
large	587
remplacement.....	525
démarrage	
contrôles quotidiens	43
dépannage	591
fauchage et composants de couteau	594
perte de récolte sur la barre de coupe	591
plateforme et tapis	602
rabattage.....	599
diviseurs à riz.....	148, 589
diviseurs de récolte.....	141
installation sur la plateforme avec option de verrouillage.....	143
installation sur la plateforme sans option de verrouillage.....	145
retrait de la plateforme avec option de verrouillage.....	141
retrait de la plateforme sans option de verrouillage.....	142
doigts	453
<i>Voir aussi</i> rabatteurs	
doigts de la vis	440
installation.....	441
remplacement des guides de doigts de la vis.....	444
Retirer	440
doigts de lamier	453
réglage des doigts de lamier.....	453
remplacement des doigts courts	457
remplacement des doigts pointus.....	454
doigts en acier du rabatteur	
installation.....	535

INDEX

Retirer	534
doigts en plastique du rabatteur	
installation.....	537
Retirer	536
kit de conversion de coiffe de protection.....	580
doigts de couteau	453
<i>Voir aussi</i> rabatteurs	
doigts de lamier	
réglage des doigts.....	453
remplacement des doigts courts.....	457
remplacement des doigts pointus	454
vérification des doigts.....	453
doigts du rabatteur	534
acier	
installation.....	535
Retirer	534
plastique	
installation.....	537
Retirer	536

E

ECA	
définitions.....	21
écartement du rabatteur	
mesure.....	529
réglage.....	531
entraînements	
entraînement de la plateforme.....	423
entraînements de la plateforme	423
chaîne d'entraînement du boîtier de	
vitesses	429
doigts de la transmission	
installation.....	427
Retirer	425
installation de la transmission	424
retrait de la transmission.....	423
entraînements des couteaux	
courroies, <i>Voir</i> courroies	
courroies d'entraînement de couteau, <i>Voir</i> courroies	
rabatteurs	
réglage des rabatteurs avec des doigts	
pointus	459
réglage des rabatteurs avec doigts courts.....	460
vérification des rabatteurs de couteau	458
réglage de la synchronisation du couteau	
double	482
vitesse des couteaux	
valeurs de vitesse des couteaux	116
Vérification de la vitesse des couteaux	117
entraînements du rabatteur	
joint universel du rabatteur double	561
installation.....	562
Retirer	561
entretien, <i>Voir</i> maintenance et entretien	

Entretien d'avant-saison	400
exigences concernant la maintenance	
Entretien	
entretien de fin de saison.....	400
inspections pendant le rodage	399

F

FFFT	
définitions.....	21
flexibles et conduites	
hydraulique.....	401
flottement	94
flottement de la plateforme	
vérification et réglage.....	95
Verrous du flottement de la plateforme.....	101
fluides et huiles recommandés	633
froncement	
réglage du froncement du rabatteur.....	532
froncement du rabatteur.....	532
réglage.....	532

G

glossaire.....	21
graissage	
plan/dossier de maintenance	396
procédure de graissage	410
toutes les 10 heures	402
toutes les 100 heures	405
toutes les 25 heures	402
toutes les 250 heures	407
toutes les 50 heures	403
toutes les 500 heures	409

H

huiles	
boîtier d'entraînement de couteau	
Changer.....	471
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme	
ajout d'huile.....	416

I

identification des composants.....	31
Module de flottement FM100.....	32
Plateforme de moissonneuse-batteuse série	
D1.....	31
inspections	
inspections pendant le rodage.....	399
plan/dossier de maintenance	396
inspections pendant le rodage	399

INDEX

intervalles d'entretien	
lubrification	402
introduction	v

J

Joint universel	
entraînements du rabatteur	
joint universel du rabatteur double	561
installation	562
Retirer	561

K

kit d'extension du bras du rabatteur	576
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes	129, 576
kits de conversion des doigts courts	580
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée	577
kits de verrouillage du diviseur	582
kits pare-pierres	580

L

LdSD	
définitions	21
les supports de sécurité de la plateforme	37
livraison des cultures	
options	585
lubrification et entretien	402
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme	
contrôle du niveau d'huile	416
lubrification du boîtier de vitesses	416
vidange de l'huile	417
chaîne d'entraînement du rabatteur	
rabatteur double	411
chaînes d'entraînement du transporteur à vis	414
procédure de graissage	410
LVS	
définitions	21

M

maintenance et entretien	393
électrique	422
Entretien d'avant-saison	400
exigences	395
intervalles d'entretien	402
lubrification	402
plan	396
préparation pour l'entretien	393

rangement	337
sécurité	5
spécifications de maintenance	394
module de flottement	575
modules de flottement	
attelage du module de flottement à la plateforme	381
attelage ou détachement	381
bac du tablier d'alimentation	
abaissement	502
levage	504
configurations de la vis d'alimentation	64
cornières d'alimentation	505
installation	506
kits	340
Retirer	505
débouillage	318
déflecteurs d'alimentation	380, 505
remplacement sur les moissonneuses-batteuses	
New Holland CR	507
des plateformes	339
dételage de la moissonneuse-batteuse et de la plateforme	387
spire	340, 446
tapis d'alimentation	489
réglage de la tension du tapis	492
remplacement du tapis d'alimentation	489
rouleau d'entraînement	493
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	495
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	493
rouleau libre	499
installation	501
retrait	499
roulement de rouleau d'entraînement	
installation	498
remplacement	496
retrait	496
roulement de rouleau libre	
remplacement	500
transporteurs à vis	
spire de la vis d'alimentation en option du FM100	585
Vis d'alimentation	430
doigts de la vis	440
installation	441
remplacement des guides de doigts de la vis	444
Retirer	440
espacement entre le transporteur à vis et le bac	430
Modules de flottement FM100	
identification des composants	32
moissonnage-battage de colza en direct	

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> optimisation des plateformes 58 moissonneuses-batteuses <ul style="list-style-type: none"> attelage ou détachement du module de flottement 381 attelage/désattelage de la plateforme 339 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme <ul style="list-style-type: none"> Case IH 346 Challenger 354 CLAAS 369 Gleaner 354 John Deere 361 Massey Ferguson 354 New Holland CR/CX 376 fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse <ul style="list-style-type: none"> AGCO 349 Case IH 341 Challenger 349 CLAAS 364 Gleaner 349 John Deere 357 Massey Ferguson 349 New Holland 372 New Holland CR/CX 372 transport de la plateforme 321 <ul style="list-style-type: none"> remorquage de la plateforme 322 <ul style="list-style-type: none"> attelage à un véhicule de remorquage 322 sur la moissonneuse-batteuse 321 Moissonneuses-batteuses AGCO <ul style="list-style-type: none"> fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 349 remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 567 Moissonneuses-batteuses Case IH <ul style="list-style-type: none"> attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 341 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 346 Moissonneuses-batteuses Challenger <ul style="list-style-type: none"> attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 349 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 354 remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 567 moissonneuses-batteuses CLAAS <ul style="list-style-type: none"> attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 364 capteurs de vitesse du rabatteur <ul style="list-style-type: none"> remplacement sur la CLAAS 400 570 remplacement sur la CLAAS 500/700 571 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 	<ul style="list-style-type: none"> détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 369 Moissonneuses-batteuses Gleaner <ul style="list-style-type: none"> attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 349 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 354 remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 567 Moissonneuses-batteuses John Deere <ul style="list-style-type: none"> attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 357 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 361 remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569 Moissonneuses-batteuses Massey Ferguson <ul style="list-style-type: none"> attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 349 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 354 remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 567 Moissonneuses-batteuses New Holland <ul style="list-style-type: none"> Adaptateur de 10 V (MD n° B6421) 154 attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 372 configurations de la vis d'alimentation 64, 66 Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX <ul style="list-style-type: none"> attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 372 détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 376 Moissonneuses-batteuses Versatile <ul style="list-style-type: none"> configurations de la vis d'alimentation 64, 66 moteurs <ul style="list-style-type: none"> moteurs d'entraînement du rabatteur 563 <ul style="list-style-type: none"> installation 564 Retirer 563 moteurs d'entraînement du rabatteur 563 <ul style="list-style-type: none"> installation 564 Retirer 563
N	
NPT	
définitions 21	
numéros de modèle	
dossiers xii	
numéros de série	
dossiers xii	
emplacements xii	

INDEX

O

opérations.....	35
optimisation des plateformes	
moissonnage-battage de colza en direct.....	58
options	575
barres de coupe.....	579
blindage des têtes de couteau	579
kit pare-pierres	580
kits de conversion de doigt court.....	580
plaques d'usure de la barre de coupe	579
remplisseur de centre étendu.....	579
blindages des têtes de couteau	460
installation.....	461
bras du rabatteur	
kit d'extension du bras du rabatteur.....	576
diviseurs à riz.....	148
livraison des cultures	585
cornières d'alimentation	587
déflecteur du tapis (étroit).....	586
déflecteur du tapis (large).....	587
Kit de capteur double CHAP FM100.....	585
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation	588
Spire de la vis d'alimentation du FM100.....	585
vis transversale supérieure (VTS)	319, 588
Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses	
européennes.....	589
module de flottement.....	575
modules de flottement	
entraînement du transporteur à vis	
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	434
kit d'extension Hillside.....	575
transporteurs à vis	
entraînement du transporteur à vis	434
pignons d'entraînement du rabatteur	112
plateforme	582
diviseurs à riz	589
kit d'extension du panneau arrière.....	584
kits de tuyaux de la scie verticale double	581
kits de verrouillage du diviseur	582
kits du couteau vertical.....	581
roues	
roue stabilisatrice secondaire	583
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente	583
Roues stabilisatrices	582
rabatteurs.....	576
kit d'extension du bras du rabatteur.....	576
kit de conversion de rabatteur rapide multi- récoltes	576
kit de flasque du rabatteur	577
kit de renforcement de tubes à doigts	578

kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée	577
rabatteurs de ramassage PR15	
kit de flasque du rabatteur	577
Rabatteurs de ramassage PR15	
kit de multiplication de tubes de rabatteur	577
systèmes de transport	572
tapis	
kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC).....	586
transporteurs à vis	
kit de réparation de la bosse du transporteur à vis.....	588
pignons d'entraînement du transporteur à vis réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	434

ORB

définitions.....	21
------------------	----

P

patins, <i>Voir</i> coupant ras au sol	
réglage des patins extérieurs	93
réglage des patins intérieurs	93
périodes de rodage.....	44
pignons	553–554, 559
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur.....	556
installation du pignon d'entraînement du rabatteur.....	560
pignon d'entraînement de rabatteur en option	112
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur	556
retrait du pignon d'entraînement du rabatteur.....	559
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur.....	557
plan/dossier de maintenance.....	396
plateformes	
angle de la plateforme	
réglage à partir de la moissonneuse- batteuse	104
commandes.....	46
définitions.....	21
faucheuses-conditionneuses	315
PNBC	
définitions.....	21
positions avant-arrière du rabatteur	123
réglage.....	124
pression de gonflage des pneus	574
procédures d'arrêt	45
PTC	
définitions.....	21

INDEX

R

rabatteurs	
centrage du rabatteur	533
rabatteur double	533
rabatteur simple	534
réglage des rabatteurs avec des doigts pointus	459
réglage des rabatteurs avec doigts courts	460
vérification des rabatteurs	458
rabatteurs de ramassage, <i>Voir</i> rabatteurs de ramassage PR15	
Rabatteurs de ramassage PR15	528
angle des doigts du rabatteur	137
bagues du tube à doigts	538
installation des bagues sur les rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes	543
retrait des rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes	538
blindages du rabatteur	550
remplacement des blindages	550
remplacement des supports des blindages	552
came du rabatteur	
réglage de la came du rabatteur	140
réglages et lignes directrices	137
centrage du rabatteur	
rabatteur double	533
rabatteur simple	534
chaînes d'entraînement du rabatteur	
desserrage	556
réglage de la tension de la chaîne	556
remplacement sur l'entraînement de rabatteur double	565
remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple	567
serrage	557
doigts du rabatteur	534
installation des doigts en acier	535
installation des doigts en plastique	537
retrait des doigts en acier	534
retrait des doigts en plastique	536
écartement du rabatteur	528
mesure	529
réglage	531
entraînements du rabatteur	
capots	553
installation	554
Retirer	553
joint universel du rabatteur double	561
installation	562
Retirer	561
pignons d'entraînement	559
en option pour les conditions spéciales	112
installation	560
Retirer	559
froncement	532
réglage du froncement du rabatteur	532
hauteur du rabatteur	118
capteur de hauteur du rabatteur	119
remplacement du capteur de vitesse	121
moteurs d'entraînement du rabatteur	563
installation	564
Retirer	563
options	576
position avant-arrière	
réglage	124
repositionnement des vérins	
avec kit de rabatteur rapide multi-récoltes optionnel	129
rabatteur double	126, 133
rabatteur simple	124
réglage recommandé	60
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur	567
CLAAS 400	570
CLAAS 500/700	571
Moissonneuses-batteuses AGCO	567
Moissonneuses-batteuses John Deere	569
supports de sécurité du rabatteur	37
dégagement	38
enclenchement	37
système du rabatteur	553
vitesse du rabatteur	111
rabatteurs doubles	
centrage du rabatteur	533
rangement de la plateforme	337
RD	
définitions	21
références	
déchargement et assemblage	616
réglages recommandés	
plateforme	47
rabatteur	60
remorquage de la plateforme	322
attelage à un véhicule de remorquage	322
Conversion de la position de travail à la position de transport	329
roues en mouvement	
roues arrière (droite) en position de transport	331
roues avant (gauche) en position de transport	329
conversion de la position transport à travail	323
rangement de la barre de remorquage	324
retrait de la barre de remorquage	323
roues en mouvement	
roues arrière (droite) en position de travail	327
roues avant (gauche) en position de travail	326
responsabilités de l'opérateur	35

INDEX

responsabilités du propriétaire.....	35
rondelles	
définitions.....	21
roues et pneus	
couples de serrage des boulons des roues	572
pneus	
pression de gonflage des pneus.....	574
roues	
roue stabilisatrice secondaire	583
roues stabilisatrices (option).....	582
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente (option)	583
Roues stabilisatrices.....	582
réglage.....	91
roue stabilisatrice secondaire.....	583
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente	583
réglage.....	88
rouleaux d'entraînement	
rouleau d'entraînement du tablier des tapis	521
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	493
installation.....	495
Retirer	493
rouleaux libres	
rouleau libre du tablier du tapis.....	518
installation.....	521
rouleau libre du tapis d'alimentation.....	499
installation.....	501
retrait.....	499
roulements	
roulements à rouleau libre	
remplacement	520
roulements de la tête de couteau	
installation.....	451
Retirer	450
tapis d'alimentation	
roulement de rouleau d'entraînement	
installation	498
remplacement.....	496
retrait.....	496
roulement de rouleau libre	
remplacement.....	500
tapis de la plateforme	
inspection du roulement de rouleau du tapis.....	517
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement	523
roulements à rouleau libre	
rouleau libre du tapis d'alimentation	
remplacement du roulement à rouleau libre	500
rouleau libre du tapis de la plateforme	
remplacement du roulement à rouleau libre	520
roulements à rouleaux d'entraînement	
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation	
installation.....	498
remplacement	496
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement	523
Retirer	496
roulements de la tête de couteau	
installation.....	451
Retirer.....	450
roulements du rouleau du tapis	
inspection.....	517
roulements étanches	
installation.....	394
RS	
définitions.....	21
S	
SAE	
définitions.....	21
sécurité	1
autocollants de signalisation de sécurité	8
emplacements.....	9
installation des autocollants.....	8
interprétation des autocollants	16
contrôles quotidiens au démarrage.....	43
les supports de sécurité de la plateforme	37
mots de signalisation.....	2
sécurité du système hydraulique	7
sécurité générale	3
sécurité opérationnelle	36
sécurité relative à l'entretien.....	5
supports de sécurité du rabatteur	37
symboles d'alerte de sécurité.....	1
serrage à la main	
définitions.....	21
spécifications	
spécifications des couples de serrage.....	605
spécifications du produit	24
spécifications des couples de serrage	605
boulons des essieux.....	573
caractéristiques des boulons métriques	605
boulonnage sur la fonte d'aluminium	607
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS).....	612
raccords de tuyaux à filetage conique	614
raccords hydrauliques à collet évasé	608
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) (non réglables)	611
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) (réglable).....	609
spire.....	340, 446
installation.....	320
retrait	319
Spire de la vis d'alimentation du FM100	585

INDEX

supports de sécurité du rabatteur.....	37
dégagement	38
enclenchement	37
système d'entraînement de couteau	462
système du rabatteur.....	553
paramètres recommandés du rabatteur	60
système électrique	
ampoules	
remplacement	422
capteurs	
capteur de hauteur du rabatteur	
remplacement.....	121
capteur de vitesse du rabatteur	
remplacement sur la AGCO	567
remplacement sur la CLAAS 400	570
remplacement sur la CLAAS 500/700	571
remplacement sur la John Deere	569
capteurs chap.....	152
entretien du système électrique.....	422
système hydraulique	
ajout d'huile hydraulique	419
changement de l'huile du réservoir	420
flexibles et conduites	401
raccords	
à collet évasé	608
à joint torique (ORB) (non réglables)	611
à joint torique (ORB) (réglable)	609
joint torique axial (ORFS)	612
raccords de tuyaux à filetage conique.....	614
remplacement du filtre à huile	421
réservoir.....	418
contrôle du niveau d'huile dans le	
réservoir.....	418
sécurité du système hydraulique	7
systèmes d'entraînement du tapis	
tapis de la plateforme	
maintenance des rouleaux du tapis	517
réglage de l'alignement du tapis.....	513
réglage de la tension du tapis	511
réglage de la vitesse du tapis.....	114
systèmes de transport	572
barre de remorquage, <i>Voir</i> barres de remorquage	
Conversion de la position de travail à la position de	
transport.....	329
roues en mouvement	
roues arrière (droite) en position de	
transport	331
roues avant (gauche) en position de	
transport	329
conversion de la position transport à travail	323
rangement de la barre de remorquage.....	324
retrait de la barre de remorquage	323
roues en mouvement	
roues arrière (droite) en position de	
travail.....	327

roues avant (gauche) à la position de	
champ	326
couples de serrage des boulons des	
essieux.....	573
couples de serrage des boulons des roues	572
pression de gonflage des pneus	574
transport de la plateforme	321
remorquage de la plateforme	322
attelage à un véhicule de remorquage.....	322
sur la moissonneuse-batteuse	321

T

tableau de conversion.....	615
tabliers des tapis	
réglage de la hauteur du tablier	515
rouleaux d'entraînement.....	521
rouleaux libres	518
tabliers du tapis de la plateforme	
installation des rouleaux libres	521
remplacement du roulement de rouleau	
d'entraînement.....	523
tapis	
module de flottement.....	489
réglage de la tension du tapis	492
remplacement du tapis d'alimentation	489
réglage	
alignement du tapis.....	513
tension de tapis	511
rouleau d'entraînement	
rouleau d'entraînement du tablier des	
tapis.....	521
rouleaux du tapis	
maintenance	517
rouleaux libres	
rouleau libre du tablier du tapis	518
installation	521
tabliers des tapis latéraux	
rouleaux d'entraînement	
installation	524
retrait.....	521
rouleaux libres	
retrait.....	518
tapis latéraux	
installation.....	509
retrait.....	508
vitesse	114
tapis d'alimentation.....	489
réglage de la tension du tapis.....	492
réglage de la vitesse	115
remplacement du tapis d'alimentation.....	489
rouleau libre	499
installation.....	501
retrait.....	499
rouleaux d'entraînement.....	493

INDEX

installation du rouleau d'entraînement du tapis	
d'alimentation	495
retrait du rouleau d'entraînement du tapis	
d'alimentation	493
roulement de rouleau d'entraînement	
installation.....	498
remplacement	496
Retirer	496
roulement de rouleau libre	
remplacement	500
tapis de plateforme, <i>Voir</i> tapis	
inspection du roulement de rouleau du tapis.....	517
maintenance des rouleaux du tapis	517
réglage de la vitesse du tapis	114
roulements à rouleau libre	
remplacement	520
tensions de serrage	
définitions.....	21
TFFT	
définitions.....	21
tiges de division.....	146
installation	147
Retirer.....	146
tiges de division de récolte	146
installation	147
Retirer.....	146
tr/min (rpm)	
définitions.....	21
transmissions	
doigts de la transmission	
installation.....	427
Retirer	425
installation de la transmission	424
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement	
du boîtier de vitesses.....	429
retrait de la transmission.....	423
transporteur à vis	
configurations de la vis d'alimentation	
convertir de	
ultra-étroite à large	77
transporteurs à vis	
configurations de la vis d'alimentation	
convertir de	
étroite à ultra-étroite	85
large à ultra-étroite	80
position du transporteur à vis	148
transporteurs à vis transversaux supérieurs	
supprimer la spire	319
tubes à doigts	
bagues	
installation des bagues sur les rabatteurs à 5, 6	
ou 9 tubes	543
retrait des rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes.....	538
kit de renforcement de tubes à doigts	578
kits de conversion de rabatteur.....	577

V

variables d'opération	
Configuration.....	63
vérins d'inclinaison	21
définitions.....	21
vis	
définitions.....	21
vis d'alimentation	
configurations de la vis d'alimentation	
convertir de	
étroite à large	77
étroite à moyenne.....	66
large à étroite	71
large à moyenne	69
moyenne à large	75
moyenne à ultra-étroite	80
ultra-étroite à étroite	74
ultra-étroite à moyenne	66
modification de la configuration large	79
Vis d'alimentation	430
chaînes d'entraînement	433
<i>Voir aussi</i> chaînes	
installation.....	437
lubrification.....	414
réglage de la tension de la chaîne	434
Retirer	435
vérification de la tension de la chaîne	433
configurations de la vis d'alimentation.....	64
convertir de	
moyenne à étroite.....	71
doigts.....	440, <i>Voir</i> doigts
installation.....	441
remplacement des guides de doigts de la	
vis.....	444
Retirer	440
espacement entre le transporteur à vis et le	
bac.....	430
kit de réparation des bosses de la vis	
d'alimentation.....	588
ressorts de tension	
vérification et réglage	59
spire.....	340, 446
spire de la vis d'alimentation en option du	
FM100	585
vis transversales supérieures	
installation de la spire	320
vis transversales supérieures (option).....	319, 588
Vis Transversale supérieure (VTS) de	
moissonneuses-batteuses européennes	589
vitesse	
vitesse au sol.....	113
vitesse des couteaux	
données sur la vitesse des couteaux	116
Vérification de la vitesse des couteaux	117
vitesse du rabatteur.....	111

INDEX

vitesse du tapis	114
vitesse du tapis d'alimentation.....	115
vitesse du tapis de la plateforme	
réglage de la vitesse	114
vitesses au sol	113
Vitesses du rabatteur.....	111

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	Spécification	Description	Utilisation	Capacités
Graisse	SAE multi-usages	Graisse hautement efficace, pression élevée (EP) avec un maximum de 1%. Base au lithium de disulfure de molybdène (NLGI classe 2)	Comme requis, sauf indication contraire.	—
Graisse	SAE multi-usages	Graisse haute performance extrême pression (EP) avec 10% max. Base au lithium de disulfure de molybdène (NLGI classe 2)	Joint 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	Huile trans-hydraulique monograde. Marques recommandées : <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Huile lubrifiante trans/hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	75 litres 20 gallons américains)

MacDon Industries Ltd.

680, Moray street
Winnipeg, Manitoba, Canada
Canada R3J 3S3
tél. : 204 885-5590
fax. : 204 832-7749

MacDon, Inc.

10708N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
États-Unis 64153-1924
tél. : 816 891-7313
fax. : 816 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
Boîte postale 243, Suite 3, 143, Main Street
Greensborough, Victoria, Australie 3088
tél. : 03 9432-9982
fax. : 03 9432-9972

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, sala 202, B. 02
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brésil
tél. : +55 (41) 2101-1713
fax. : +55 (41) 2101-1699

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscou, Russie
10 Presnenskaya nab, bloc C
5e Étage, bureau no 534, centre d'affaires Regus
tél. : +7 495 775-6971
fax. : +7 495 967-7600

CLIENTS

MacDon.com

CONCESSIONNAIRES

Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques
de leurs
fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada