



BY MacDon

Série D2

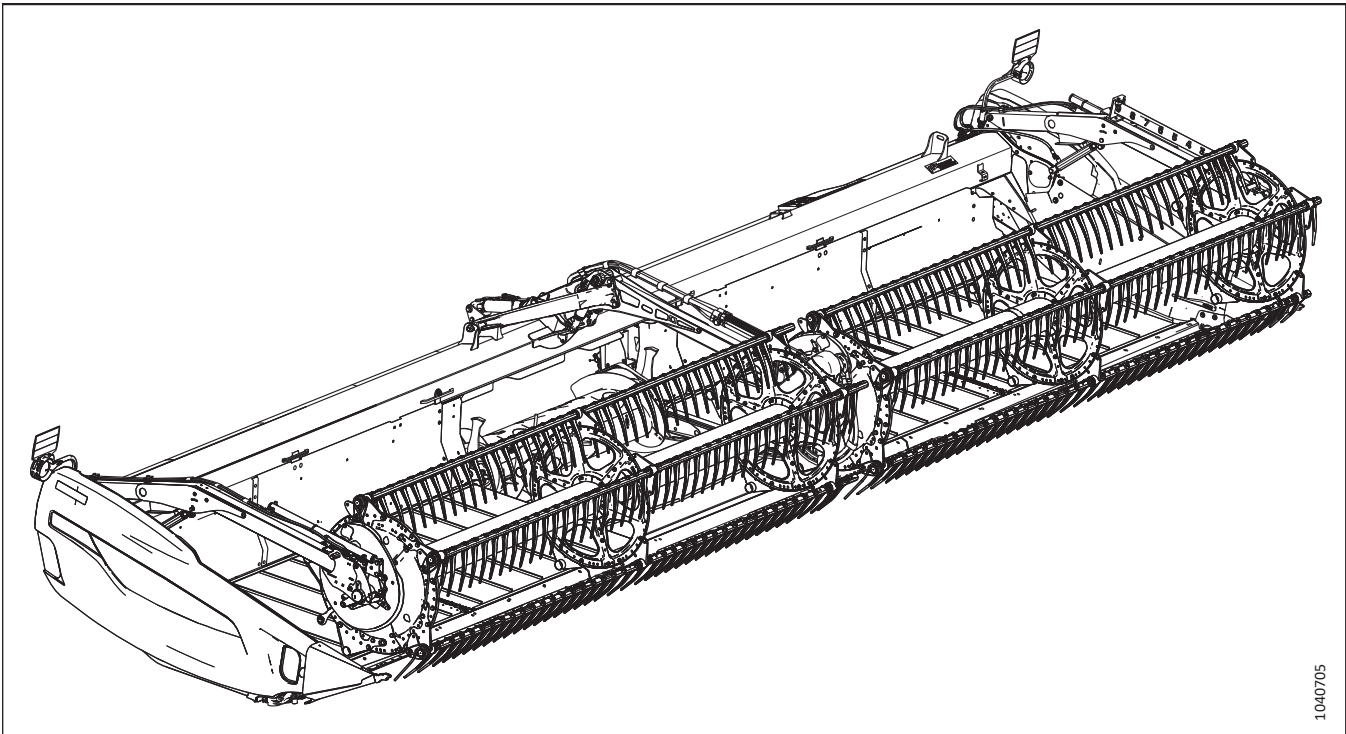
Plateforme de coupe à tapis avec module de flottement FM200

Manuel d'opération

MAC262245 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Plateforme de coupe à tapis série D2



Date de publication : Mars 2023

© 2023 MacDon Industries, Ltd.

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

Déclaration de conformité



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**
 MacDon Industries Ltd.
 680 Moray Street,
 Winnipeg, Manitoba, Canada
 R3J 3S3

[2] Combine Header

[3] MacDon D2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] February 10, 2023

[6] _____
 Adrienne Tankeu
 Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<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>Mi, [1] Ezennel kijelentjűk, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(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>Mes, [1] Pareiškiamė, 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, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</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. pantā 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 Rīdzelis Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</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>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 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>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>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>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. 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>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</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>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</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, 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>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použité 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>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<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>Mi, [1] Ezennel kijelentjűk, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(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>Mes, [1] Pareiškiamė, 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, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</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. pantā 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 Rīdzelis Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</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>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 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>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>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>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. 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>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</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>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</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, 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>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použité 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>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document

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

[5] February 10, 2023

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon D2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document

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

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Introduction

Ce manuel d'instructions fournit les informations sur la plateforme de coupe à tapis de la série D2 et sur le module de flottement FM200 pour moissonneuse-batteuse. Il doit être utilisé conjointement avec le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

Votre machine

La plateforme de coupe à tapis série D2 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.

Le module de flottement FM200 sert à atteler la plateforme de coupe à tapis de la série D2 à une moissonneuse-batteuse.

Votre garantie

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

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

Votre manuel

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

Considérez ce manuel comme votre première source d'informations sur la machine. Si vous suivez les instructions fournies, votre plateforme fonctionnera correctement pendant de nombreuses années. Si vous avez besoin d'assistance, d'informations ou de copies supplémentaires de ce manuel, contactez votre concessionnaire.

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture ; l'arrière de la plateforme s'attelle au module de flottement et à la moissonneuse-batteuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standards fournies au chapitre [7.1 Spécifications des couples de serrage, page 491](#).

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

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

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

NOTE:

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

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

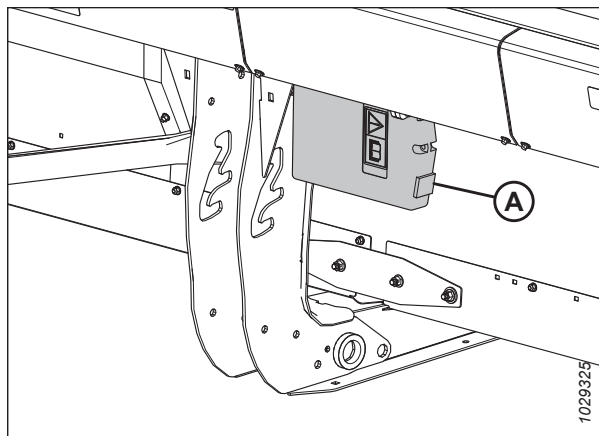


Figure 1: Emplacement de rangement du manuel

Enregistrement Modèle et numéro série

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

Plateforme de coupe à tapis de série D2

Modèle de la
plateforme :

Numéro de série :

Modèle de
l'année :

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

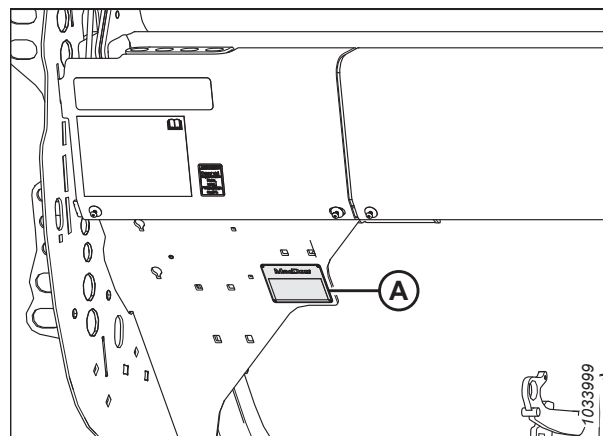


Figure 2: Emplacement de la plaque du numéro de série de la plateforme

Module de flottement FM200 pour moissonneuse-batteuse

Numéro de série :

Année du modèle :

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

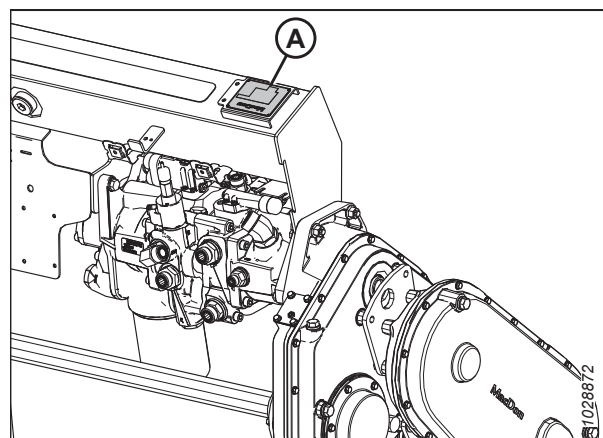


Figure 3: Emplacement de la plaque du numéro de série du module de flottement

Option de transport EasyMove^{MC}

Numéro de série :

Année du modèle :

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

NOTE:

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

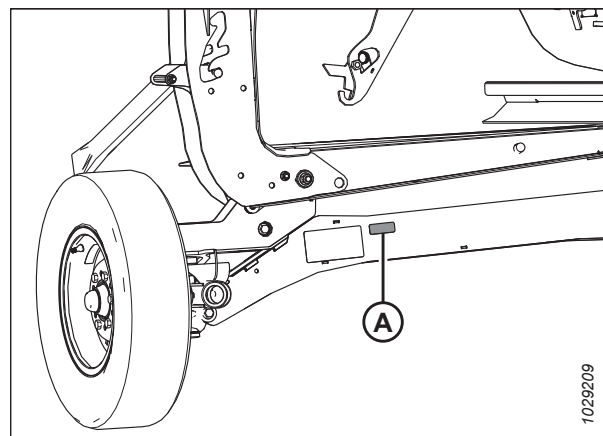


Figure 4: Option de transport EasyMove^{MC}

Introduction	vii
Enregistrement Modèle et numéro série.....	ix
Chapitre 1: Sécurité	1
1.1 Symboles d’alerte de sécurité	1
1.2 Mots de signalisation	2
1.3 Sécurité générale	3
1.4 Sécurité relative à l’entretien.....	6
1.5 Sécurité du système hydraulique.....	8
1.6 Sécurité des pneus.....	9
1.7 Mise hors service et mise au rebut de l’équipement agricole.....	10
1.8 Signalisation de sécurité	12
1.8.1 Installation des autocollants de sécurité.....	12
1.9 Emplacements des autocollants de sécurité	13
1.10 Compréhension de la signalisation de sécurité	18
Chapitre 2: Aperçu du produit	27
2.1 Définitions	27
2.2 Spécifications pour les plateformes de coupe à tapis de série D2	29
2.3 Dimensions des plateformes de coupe à tapis série D2	33
2.4 Plateforme de coupe à tapis série D2	34
2.5 Identification des composants du module de flottement FM200	35
Chapitre 3: Opération.....	37
3.1 Responsabilités du propriétaire/de l’opérateur	37
3.2 Sécurité opérationnelle	38
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme	39
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur.....	39
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur	39
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur	40
3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme	42
Ouverture du capot du diviseur.....	42
Fermeture du capot de la plateforme.....	43
Contrôle et réglage du capot de la plateforme	44
Démontage du capot de la plateforme	49
Installation du capot du diviseur de la plateforme	49
3.2.4 Capot d’entraînement du rabatteur.....	50
Retrait du capot d’entraînement du rabatteur	50
Installation du capot d’entraînement du rabatteur	52
3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage	54
3.3 Période de rodage	55
3.4 Stoppez la moissonneuse-batteuse	56
3.5 Commandes de la cabine	57
3.6 Attelage/dételage de la plateforme	58

TABLE DES MATIÈRES

3.6.1 Moissonneuses-batteuses Case IH.....	58
Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH	58
Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH.....	62
3.7 Configuration de la plateforme	66
3.7.1 Attelages de la plateforme.....	66
3.7.2 Réglages de la plateforme	66
3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct	77
3.7.4 Réglages du rabatteur.....	78
3.7.5 Paramètres du diviseur de récolte flottant – En option	80
3.8 Réglage des modules de flottement.....	84
3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200.....	84
Configuration ultra étroite – spire de la vis.....	86
Configuration ultra étroite – spire de la vis.....	90
Configuration moyenne – spire de la vis	93
Configuration large – spire de la vis	95
Configuration ultra-large - Spire de la vis d'alimentation.....	98
Spire de vis.....	100
3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation	107
3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation	110
3.8.4 Réglage de la position de la vis	111
3.8.5 Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation	113
3.8.6 Cornières d'alimentation	114
3.9 Variables d'opération de la plateforme.....	115
3.9.1 Coupe au-dessus du sol.....	115
Réglage des roues stabilisatrices.....	116
Réglage des roues de transport EasyMove [™]	117
3.9.2 Coupe au sol	118
Réglage des patins intérieurs	118
Réglage des patins extérieurs.....	119
3.9.3 Flottement de la plateforme	120
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme	121
Modification de la configuration des ressorts de flottement.....	127
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme	132
3.9.4 Angle de la plateforme.....	132
Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse	134
3.9.5 Vitesse du rabatteur	135
Pignons d'entraînement de rabatteur en option.....	135
3.9.6 Vitesse au sol	136
3.9.7 Vitesse du tapis latéral	137
Réglage de la vitesse du tapis latéral	137
Vitesse du tapis d'alimentation	138
3.9.8 Blindage de la tête de couteau	138
Installation du blindage de la tête de couteau.....	139
3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau.....	139
Vérification de la vitesse des couteaux	140
3.9.10 Hauteur du rabatteur	141
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur.....	142
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur	145

TABLE DES MATIÈRES

3.9.11	Position avant-arrière du rabatteur.....	146
	Réglage de la position avant-arrière du rabatteur.....	147
	Vérins avant-arrière centraux.....	148
	Vérification et réglage du capteur de position avant-arrière.....	152
3.9.12	Angle des doigts du rabatteur.....	154
	Réglages de la came du rabatteur.....	154
	Réglage de la came du rabatteur.....	156
3.9.13	Vis transversale supérieure.....	158
	Réglage de la position de la vis transversale supérieure.....	158
	Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure.....	160
3.9.14	Diviseurs de récolte.....	161
	Suppression des diviseurs de récoltes.....	161
	Installation des diviseurs de récolte.....	163
	Suppression des diviseurs de récolte flottants.....	164
	Installation des diviseurs de récolte flottants.....	166
	Réglage des diviseurs de récolte flottants.....	169
3.9.15	Tiges de division de récolte.....	179
	Retrait des tiges de division de récolte.....	179
	Installation des tiges du diviseur de récolte.....	180
	(Option) Tiges de diviseur à riz.....	181
3.10	Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme.....	182
3.10.1	Opération du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme.....	183
3.10.2	Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses.....	185
3.10.3	Contrôle manuel des limites de tension.....	185
3.10.4	Remplacement du capteur de hauteur du flottement.....	189
3.10.5	Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140.....	190
	Contrôle de la plage de tension depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140.....	190
	Réglage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140.....	193
	Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140.....	196
	Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140.....	197
3.10.6	Moissonneuses-batteuses Case IH , séries 120, 230, 240 et 250.....	200
	Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – moissonneuses-batteuses Case IH, séries 120, 230, 240 et 250.....	200
	Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH séries 120, 230, 240 et 250.....	202
	Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure.....	206
	Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – moissonneuses-batteuses Case IH.....	210
	Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – moissonneuses-batteuses Case IH séries , 120, 230, 240 et 250.....	212
3.11	Mise à niveau de la plateforme.....	214
3.12	Débouillage de la barre de coupe.....	217
3.13	Débouillage du tapis d'alimentation du module de flottement.....	218
3.14	Transport.....	219
	3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse.....	219
	3.14.2 Remorquage.....	219

TABLE DES MATIÈRES

Atelage de la plateforme à un véhicule de remorquage	220
Précautions pour le remorquage de la plateforme	220
3.14.3 Conversion de la position Transport à Travail (facultatif)	221
Retrait de la barre de remorquage	221
Rangement de la barre de remorquage	225
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail	226
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail	229
3.14.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport (facultatif)	231
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport	231
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de transport	233
Retrait de la barre d'attelage du stockage	235
Fixation de la barre de remorquage	236
Chapitre 4: Maintenance et entretien	241
4.1 Préparation de la machine pour l'entretien	241
4.2 Exigences concernant l'entretien	242
4.2.1 Plan/dossier de maintenance	242
4.2.2 Inspection de rodage	245
4.2.3 Entretien de l'équipement – Pré-saison	246
4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison	246
4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques	247
4.3 Lubrification	249
4.3.1 Intervalles de graissage	249
Toutes les 10 heures	249
Toutes les 25 heures	250
Toutes les 50 heures	251
Toutes les 100 heures	255
Toutes les 250 heures	257
Toutes les 500 heures	258
4.3.2 Procédure de graissage	259
4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur	261
4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	262
4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme	264
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme	264
Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme	265
Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme	265
4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d'achèvement et d'entraînement de la plateforme	266
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme	266
Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme	267
Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme	268
4.4 Système hydraulique	270
4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique	270
4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique	270
4.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique	271
4.4.4 Remplacement du filtre à huile	272
4.5 Système électrique	273
4.5.1 Remplacement des ampoules	273
4.6 Entraînement de la plateforme	274

TABLE DES MATIÈRES

4.6.1 Retrait de la transmission	274
4.6.2 Installation de la transmission	276
4.6.3 Dépose de la protection de la transmission.....	279
4.6.4 Installation de la protection de la transmission.....	281
4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale.....	283
4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement.....	284
4.7 Transporteur à vis.....	286
4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement.....	286
4.7.2 Contrôler la tension de la chaîne de la vis d'alimentation	288
Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide	289
Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie	290
4.7.3 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	292
4.7.4 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	296
4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation	299
4.7.6 Spire de vis	302
4.7.7 Doigts de la vis	302
Retrait des doigts de la vis d'alimentation	302
Installation des doigts de la vis d'alimentation	304
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis	306
Réglage de la synchronisation des doigts de la vis.....	307
4.8 Couteau.....	310
4.8.1 Remplacement de section de couteau	310
4.8.2 Retrait du couteau	311
4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau	313
4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau	314
4.8.5 Installation du couteau	314
4.8.6 Couteaux de rechange	316
4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus	317
Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau unique.....	319
Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D235.....	320
Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D241.....	321
Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D245.....	322
Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection	323
Remplacement des doigts de couteau pointus	325
Vérification du rabatteur - doigt des couteaux	327
Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux	328
Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double	329
Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux.....	332
Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux.....	333
4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs.....	334
Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau simple	335
Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes tailles (sauf D241)	336
Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – D241	337
Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité.....	338
Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts.....	340
Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts.....	340
Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double	341

TABLE DES MATIÈRES

Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts.....	344
Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts.....	345
4.9 Système d'entraînement de couteau.....	347
4.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau.....	347
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau.....	347
Vérification des boulons de fixation.....	348
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau.....	348
4.10 Tablier d'alimentation.....	350
4.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation.....	350
4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation.....	355
4.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	356
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	356
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	359
Retrait du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	360
Installation du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation.....	362
4.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation.....	363
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation.....	363
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation.....	365
Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation.....	368
4.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation.....	372
4.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation.....	373
4.10.7 Vérification des crochets du support de bielle.....	375
4.11 Cornières d'alimentation.....	377
4.11.1 Retrait des cornières d'alimentation.....	377
4.11.2 Installation des cornières d'alimentation.....	377
4.12 Tapis latéraux de plateforme.....	379
4.12.1 Retrait des tapis latéraux.....	379
4.12.2 Installation des tapis latéraux.....	380
4.12.3 Réglage de la hauteur du tablier.....	381
4.12.4 Réglage de la tension du tapis.....	383
4.12.5 Réglage de l'alignement du tapis latéral.....	386
4.12.6 Inspection du roulement de rouleau du tapis.....	387
4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux.....	387
4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral.....	389
4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux.....	391
4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux.....	393
4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral.....	395
4.12.12 Installation du rouleau d'entraînement des tapis latéraux.....	397
4.13 Rabatteur.....	399
4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe.....	399
Mesure du dégagement du rabatteur.....	399
Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe.....	401
4.13.2 Froncement du rabatteur.....	404
Réglage du froncement du rabatteur.....	404
4.13.3 Centrage du rabatteur.....	405
4.13.4 Doigts du rabatteur.....	406

TABLE DES MATIÈRES

Retrait des doigts en acier	407
Installation des doigts en acier	407
Retrait des doigts en plastique	408
Installation de doigts en plastique	409
4.13.5 Bagues du tube à doigts	410
Retrait des bagues des rabatteurs.....	410
Installation de bagues sur les rabatteurs.....	416
4.13.6 Blindages du rabatteur	422
Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure	423
Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure.....	424
Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité extérieure.....	426
Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité intérieure	428
Remplacement des supports des blindages du rabatteur	430
4.14 Entraînement du rabatteur	432
4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur.....	432
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur.....	432
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur.....	433
4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur.....	435
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur simple	435
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur simple.....	436
4.14.3 Changement de position de la chaîne de vitesse des rabatteurs grâce à l'installation d'un kit à deux vitesses	436
4.14.4 Rabatteur double Joint universel d'entraînement.....	437
Retrait du rabatteur double joint universel d'entraînement.....	437
Installation du rabatteur double joint universel.....	439
4.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur.....	440
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur.....	440
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur	441
4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement	443
4.15 Système de transport – en option	445
4.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues.....	445
4.15.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport	445
4.15.3 Vérification de la pression des pneus	447
4.15.4 Changement de la connexion de la barre de remorquage de l'axe à la chape	448
4.15.5 Changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe	450
4.16 Couteau vertical VertiBlade^{mc} – Option	453
4.16.1 Remplacement des sections de couteaux verticaux	453
4.16.2 Lubrification du couteau vertical	456
Chapitre 5: Options et accessoires.....	459
5.1 Kits de distribution de la récolte.....	459
5.1.1 Kit de relevage des cultures	459
5.1.2 Kit de fixation des releveurs de récolte	459
5.1.3 Rogner le kit de support de rangement du diviseur	460
5.1.4 Diviseurs de récolte flottants.....	460
5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral	461
5.1.6 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée.....	462
5.1.7 Kit de la tige de diviseur à riz	462

TABLE DES MATIÈRES

5.1.8	Attachement de tournesol	463
5.1.9	Kits du couteau vertical VertiBlade ^{MC}	464
5.2	Kits de barres de coupe	465
5.2.1	Kit pare-pierres.....	465
5.2.2	Doigt de lamier à quatre points	465
5.3	Module de flottement FM200.....	466
5.3.1	Kit d'adaptateur de capteur de 10 V	466
5.3.2	Kits du déflecteur de récolte	466
5.3.3	Remplisseur de centre étendu.....	467
5.3.4	Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation	467
5.3.5	Kit de remplissage à interface complet	468
5.3.6	Kit d'extension de réservoir hydraulique	468
5.3.7	Kit de la fiche d'inclinaison latérale	469
5.3.8	Kit de cornières d'alimentation.....	469
5.4	Kits de plateforme	471
5.4.1	Système de transport EasyMove ^{MC}	471
5.4.2	Kit de doigts d'extrémité intérieurs en acier.....	472
5.4.3	Kit de doigts d'extrémité extérieurs en acier	472
5.4.4	Kit de doigts de rabatteur en acier	473
5.4.5	Kit de stabilisation des pentes latérales.....	473
5.4.6	Kit de roue stabilisatrice	474
5.4.7	Kit de patins en acier	474
Chapitre 6: Dépannage	475	
6.1	Perte de récolte sur la barre de coupe	475
6.2	Fauchage et composants de couteau	478
6.3	Rabattage	482
6.4	Dépannage de la plateforme et des tapis	485
6.5	Récolte de pois et haricots	487
Chapitre 7: Référence	491	
7.1	Spécifications des couples de serrage.....	491
7.1.1	Caractéristiques des boulons métriques	491
7.1.2	Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium	494
7.1.3	Raccords hydrauliques à joint torique – réglables	495
7.1.4	Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables	496
7.1.5	Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux.....	498
7.1.6	Raccords de tuyaux à filetage conique	499
7.2	Tableau de conversion.....	501
Index.....	503	
Fluides et huiles recommandés	513	

Chapitre 1: Sécurité

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

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

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



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

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

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

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

L'utilisation, l'entretien et l'assemblage de machines présentent plusieurs risques pour la sécurité. Ces risques peuvent être réduits ou éliminés en respectant les procédures de sécurité pertinentes et en portant les équipements de protection individuelle appropriés.

ATTENTION

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

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

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

Prenez par ailleurs les précautions suivantes :

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



Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

SÉCURITÉ

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

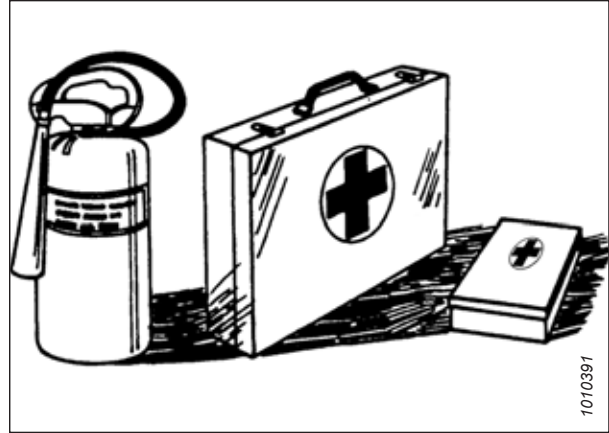


Figure 1.4: Matériel de sécurité

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



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

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

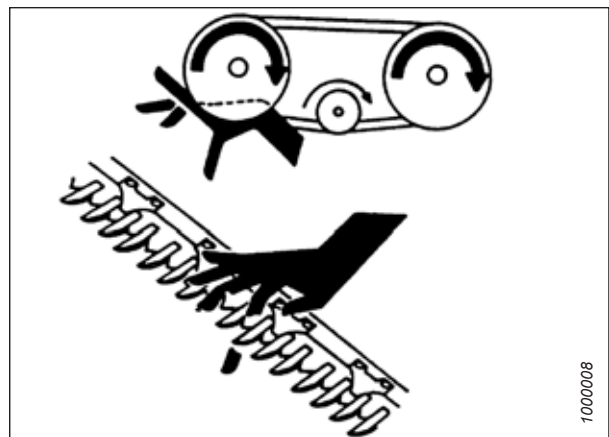


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

SÉCURITÉ

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



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

1.4 Sécurité relative à l'entretien

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

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

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



Figure 1.8: Les sols mouillés présentent des risques pour la sécurité

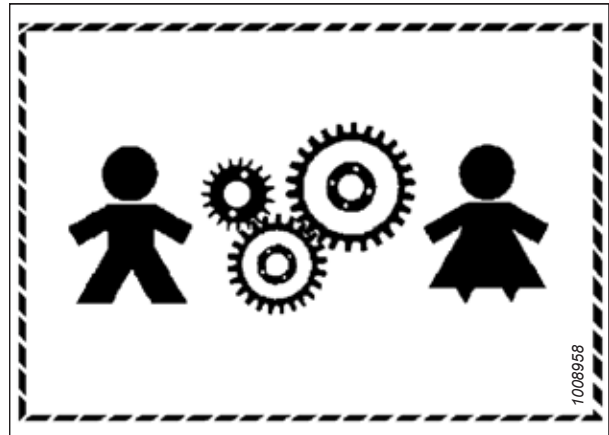


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

SÉCURITÉ

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

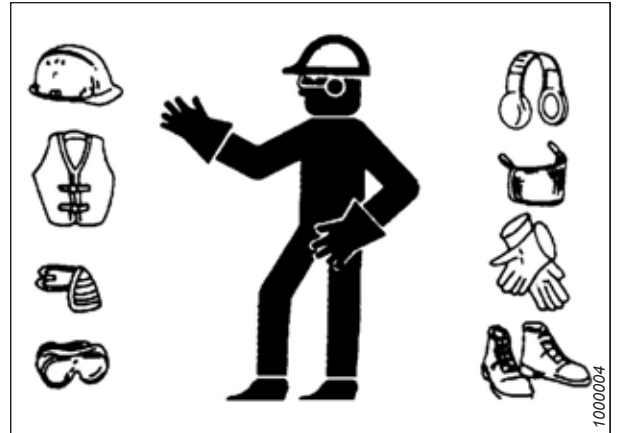


Figure 1.10: Équipement de protection individuelle

1.5 Sécurité du système hydraulique

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

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

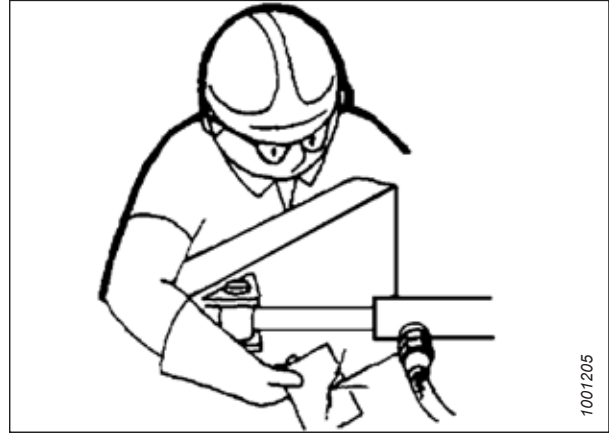


Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

- Portez des gants ou des lunettes adaptés lors de la recherche de fuites de fluides hydrauliques sous haute pression. Utilisez un morceau de carton comme écran au lieu de vos mains pour isoler et identifier une fuite.
- En cas de blessure due à une projection concentrée de fluide hydraulique sous haute pression, consultez immédiatement un médecin. Une infection grave ou une réaction toxique peut se développer si le fluide hydraulique transperce la peau.



Figure 1.12: Risque lié à la pression hydraulique

- Assurez-vous que toutes les pièces sont bien serrées et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression un système hydraulique.

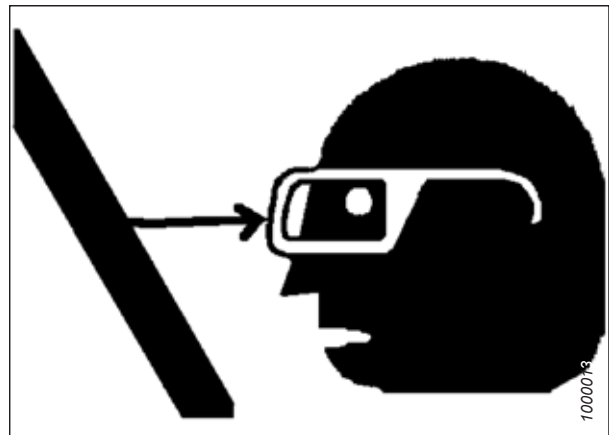


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Sécurité des pneus

Le gonflage, l'installation, le retrait et la manipulation des pneus présentent plusieurs risques de sécurité dont il faut tenir compte.

AVERTISSEMENT

- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.
- Respectez les procédures appropriées lors du montage d'un pneu. Un manquement à cette règle pourrait provoquer une explosion entraînant des blessures graves ou la mort.



Figure 1.14: Pneu surgonflé

AVERTISSEMENT

- 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 le faire. Apportez le pneu et la jante dans un atelier de réparations de pneus agréé, si nécessaire.
- Assurez-vous que le pneu est bien positionné sur la jante avant de le gonfler. 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.



Figure 1.15: Gonflage des pneus en toute sécurité

- Ne montez PAS sur le pneu lorsque vous le gonflez. Utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge lorsque vous gonflez le pneu.
- NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette des pneus.
- Ne forcez jamais sur un pneu gonflé ou partiellement gonflé.
- Assurez-vous que tout l'air est sorti du pneu avant de le retirer de la jante.
- Ne soudez jamais une jante de roue.
- Remplacez les pneus défectueux. Remplacez les jantes de roue fissurées, usées ou très rouillées.

1.7 Mise hors service et mise au rebut de l'équipement agricole

Lorsque l'équipement agricole ne peut plus être utilisé et doit être mis hors service et au rebut, les matériaux recyclables, dont les métaux ferreux et non ferreux, le caoutchouc et le plastique, les liquides tels que les lubrifiants, les réfrigérants et les carburants, ainsi que les matériaux dangereux présents dans les batteries, certaines ampoules et l'équipement électronique doivent être manipulés en toute sécurité et ne doivent pas être introduits dans l'environnement.

Respectez les réglementations et les directives des autorités locales.

Les produits où figure le symbole (A) **NE DOIVENT PAS** être jetés avec les déchets ménagers.



Figure 1.16: Symbole pour NE PAS JETER avec les déchets ménagers

Les matériaux où figure le symbole (B) doivent être recyclés comme l'indique l'étiquette.

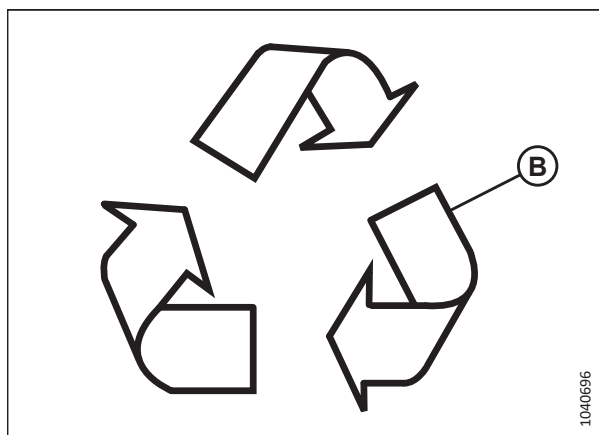


Figure 1.17: Symbole pour Recycler comme l'indique l'étiquette

SÉCURITÉ

- Utilisez l'équipement de protection individuelle adapté lors du retrait et de la manipulation des objets et des matériaux.
- Utilisez l'équipement de protection individuelle adapté lors de la manipulation d'objets contenant des résidus de pesticides, fertilisants ou autres substances chimiques agricoles. Suivez les réglementations locales lors de la manipulation et de la mise au rebut de tels objets.
- Libérez en toute sécurité l'énergie accumulée dans les composants de suspension, les ressorts, ainsi que les systèmes hydrauliques et électriques.
- Recyclez ou réutilisez les matériaux d'emballage.
- Recyclez ou réutilisez les plastiques où est apposée une étiquette de spécifications pour un matériau tel que le PP TV 20. Ne les jetez **PAS** avec les déchets ménagers.
- Retournez les piles au vendeur ou déposez-les à un point de collecte. Les piles contiennent des substances dangereuses. Ne jetez **PAS** les piles avec les déchets ménagers.
- Respectez les réglementations locales pour la mise au rebut adéquate des matériaux dangereux tels que les huiles, les fluides hydrauliques, les liquides de frein et les carburants.
- Apportez les liquides réfrigérants à des personnes qualifiées dans des installations spécialisées pour mise au rebut. Les liquides réfrigérants ne doivent **JAMAIS** être libérés dans l'atmosphère.

1.8 Signalisation de sécurité

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

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

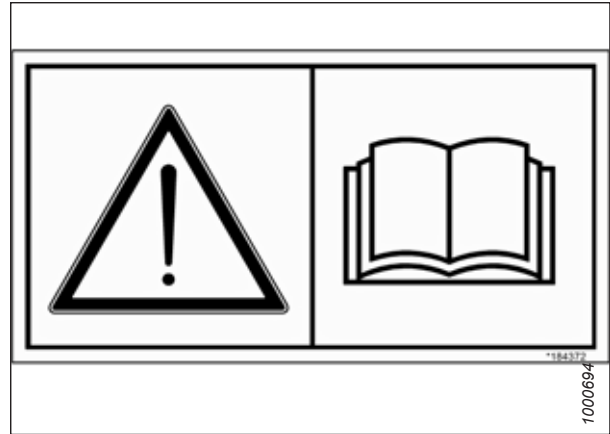


Figure 1.18: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.8.1 Installation des autocollants de sécurité

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

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

1.9 Emplacements des autocollants de sécurité

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

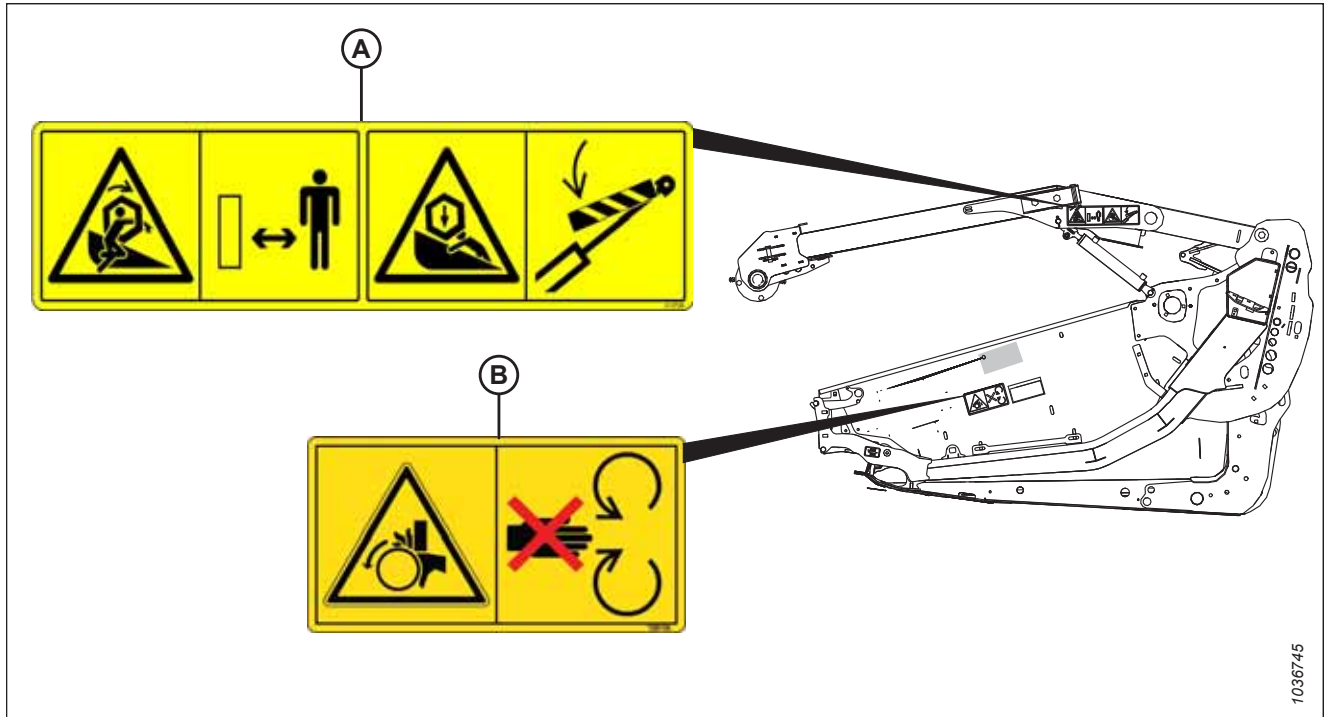


Figure 1.19: Bras de rabatteur et plateaux d'extrémité

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

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

SÉCURITÉ

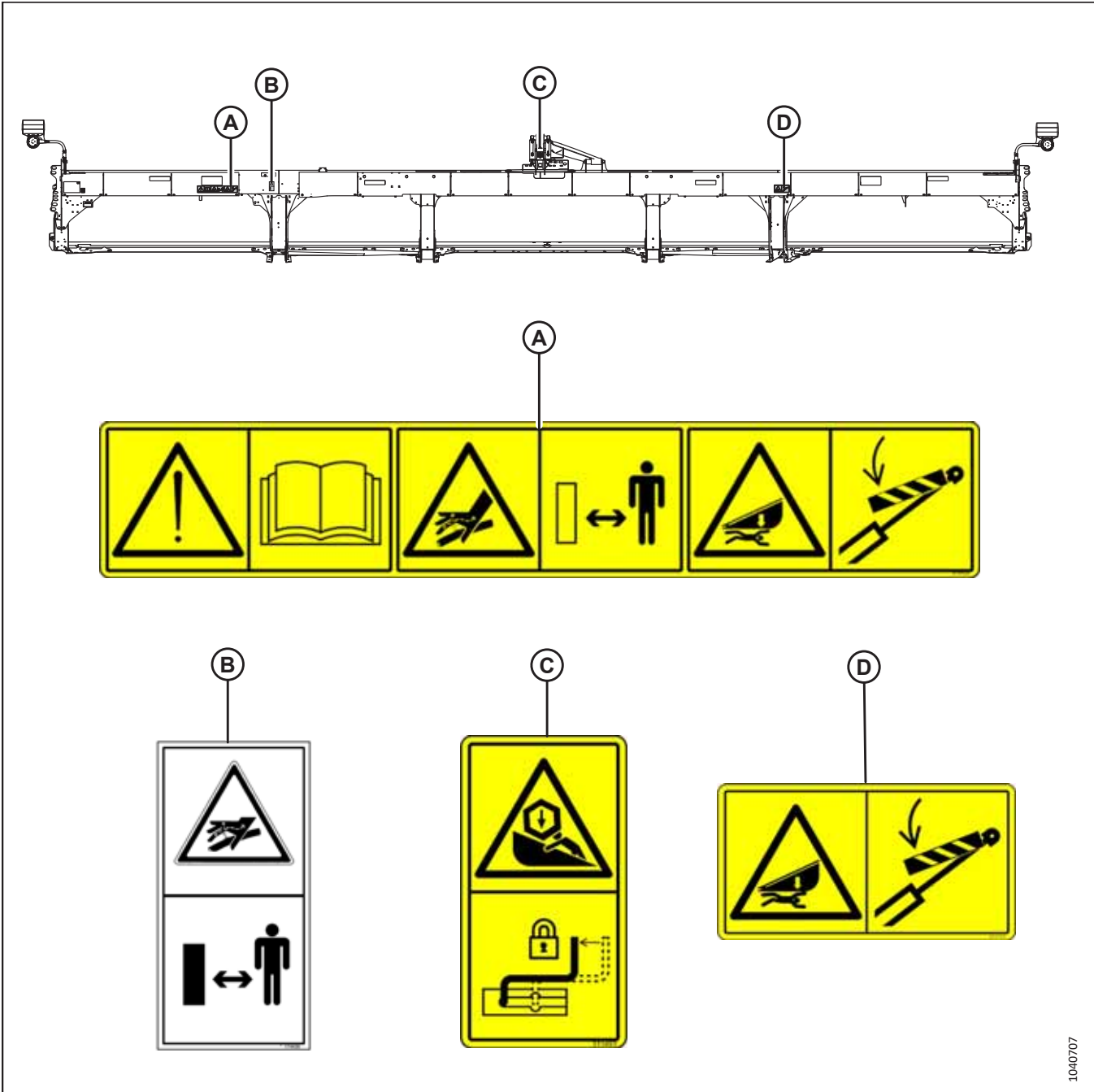


Figure 1.20: Tube arrière

A – MAC313725 – Lisez le manuel / Fluide à haute pression / Danger lié à la plateforme
 C – MAC311493 – Verrouillage du support central

B – MAC174436 – Danger lié à du fluide à haute pression
 D – MAC313733 – Risque d'écrasement de la plateforme

1040707

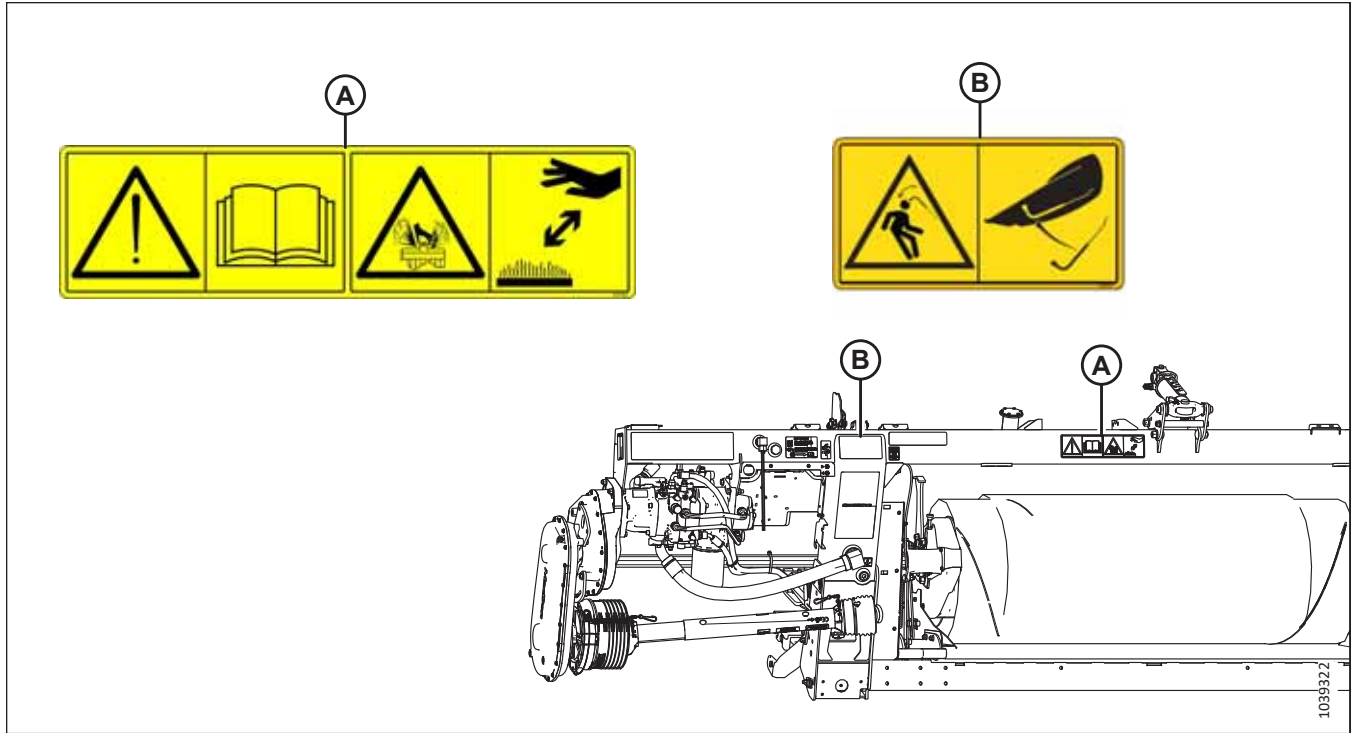


Figure 1.21: Module de flottement FM200

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

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

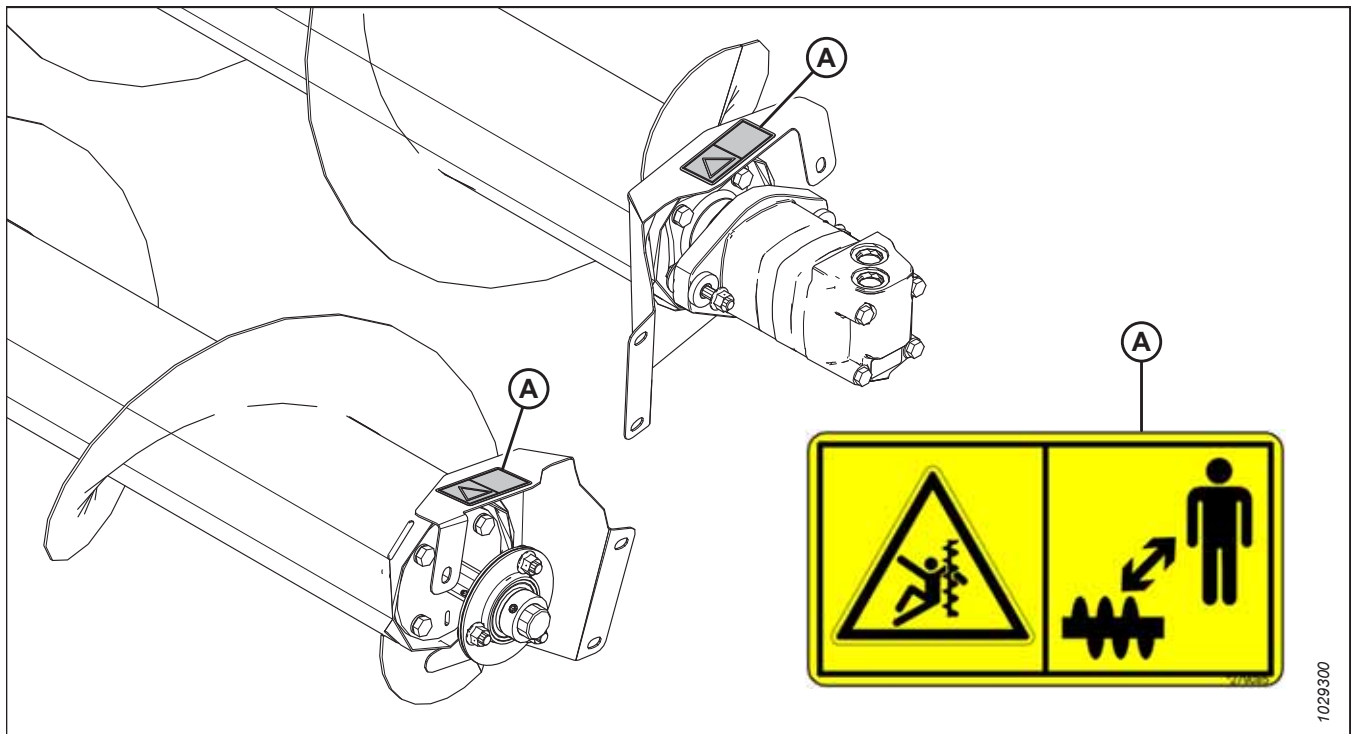


Figure 1.22: Vis transversale supérieure

A – MAC279085 – Avertissement concernant la vis d'alimentation

SÉCURITÉ

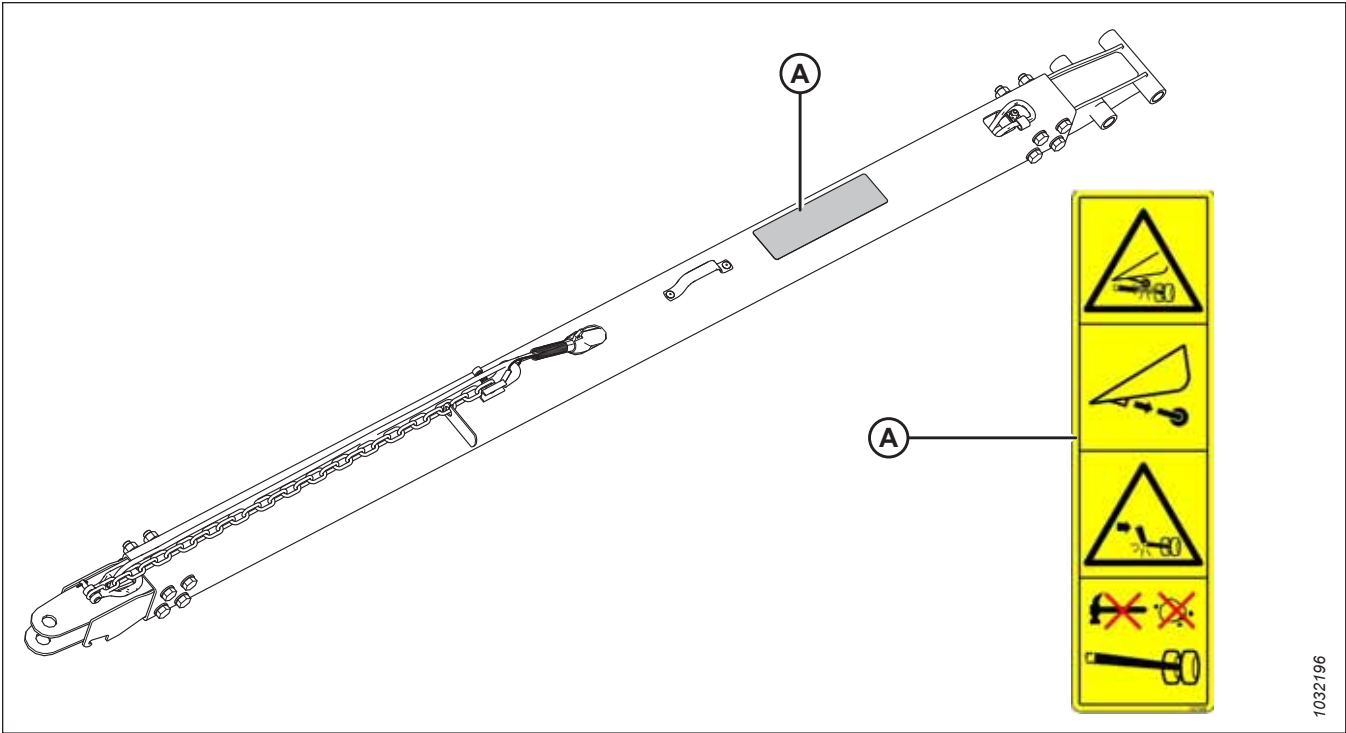


Figure 1.23: Système de transport EasyMove^{MC} – Barre de remorquage (courte barre représentée, longue barre similaire)

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

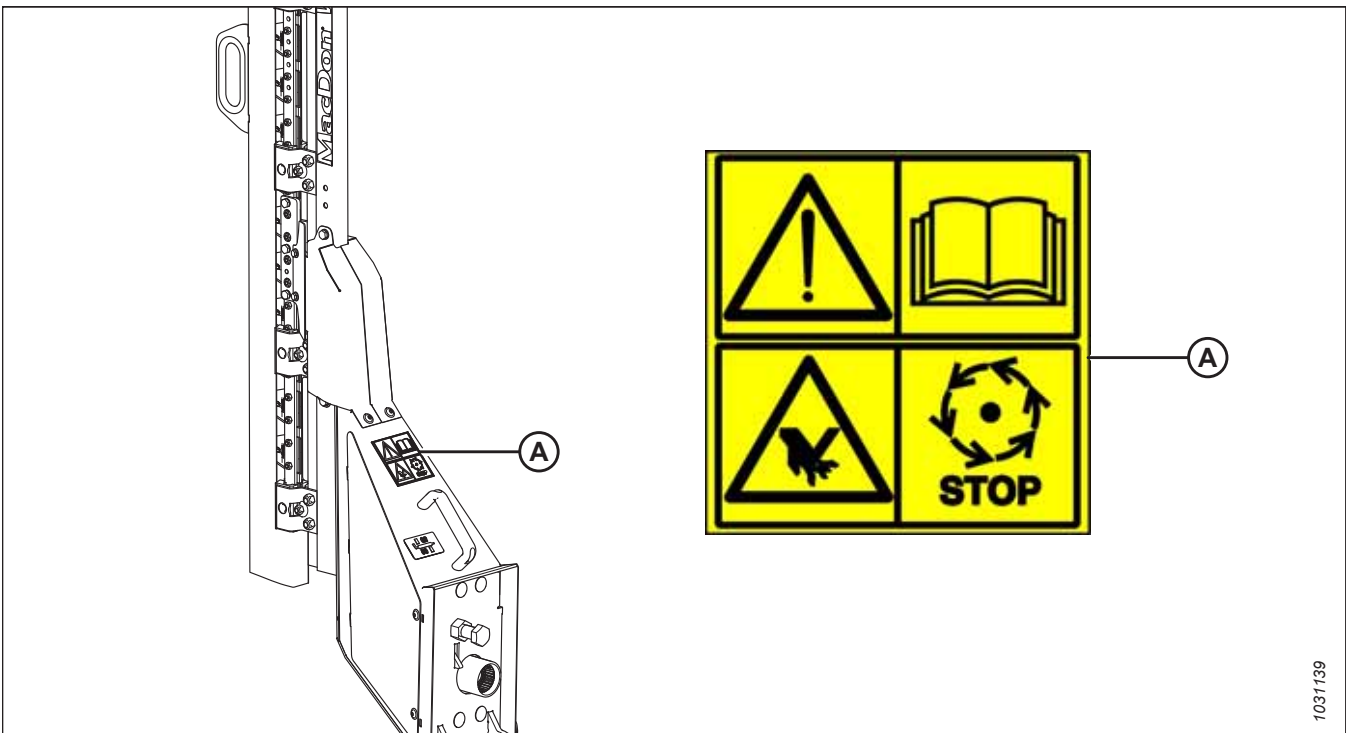


Figure 1.24: Couteau vertical

A – MAC313881 – Danger relatif aux couteaux

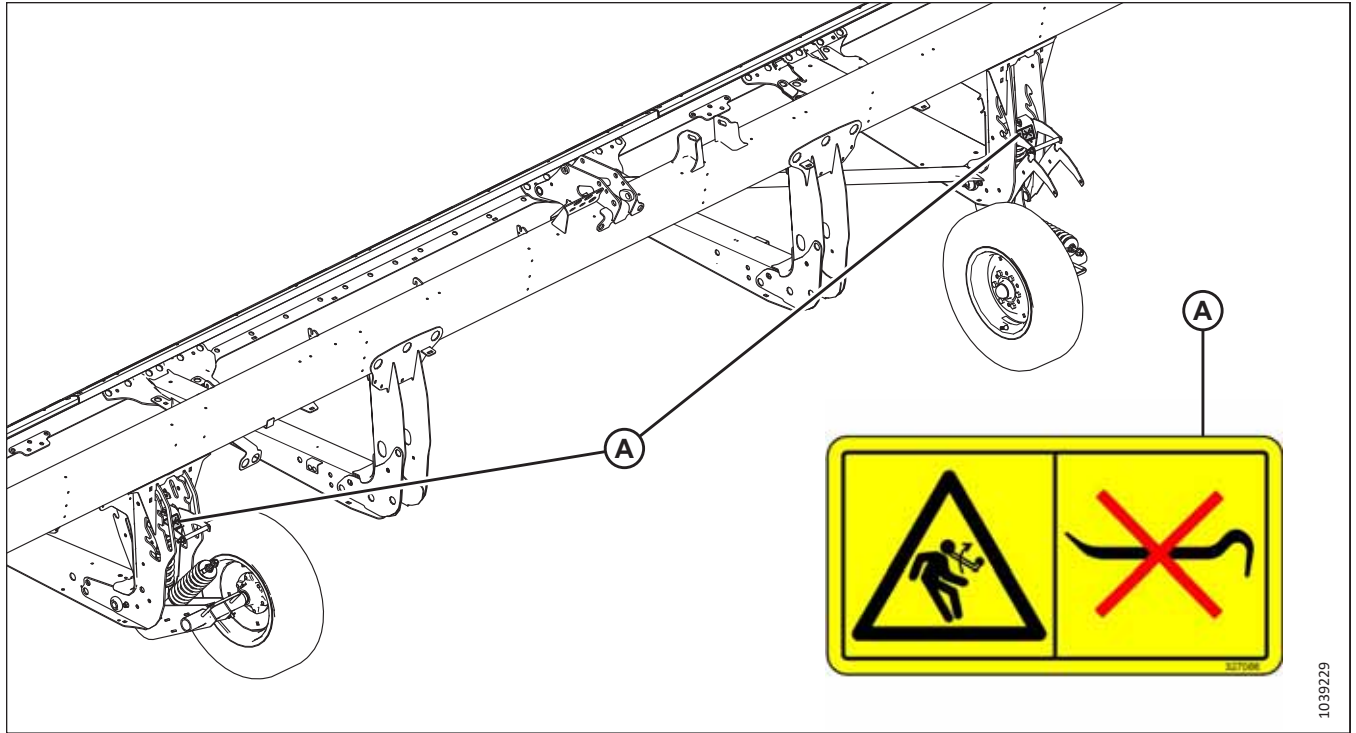


Figure 1.25: Roues stabilisatrices

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

1.10 Compréhension de la signalisation de sécurité

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

MAC174436

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

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

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



Figure 1.26: MAC174436

MAC279085

Dangers liés à l'accrochage par la vis

DANGER

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

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



Figure 1.27: MAC279085

MAC288195

Risque de pincement d'un objet en rotation

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

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

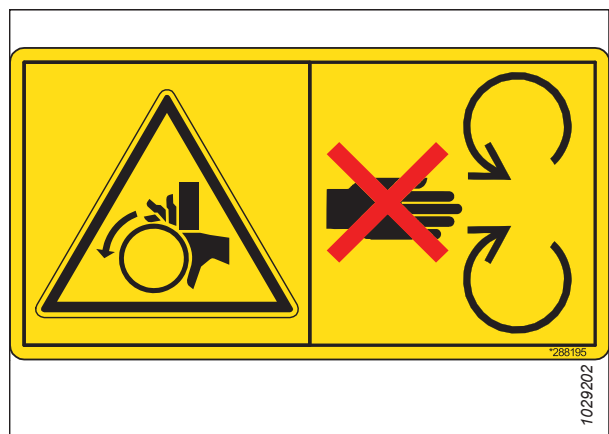


Figure 1.28: MAC288195

SÉCURITÉ

MAC311493

Danger d'écrasement sous le rabatteur

DANGER

- Pour éviter toute blessure due à la chute d'un rabatteur relevé, relevez complètement le rabatteur. Coupez le moteur et retirez la clé et engagez le verrou de sécurité mécanique sur chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.



Figure 1.29: MAC311493

SÉCURITÉ

MAC313725

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

DANGER

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

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

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

- Relevez complètement la plateforme, arrêtez le moteur, retirez la clé et engagez les verrous de sécurité mécaniques sur la combinaison avant de passer sous la plateforme.
- Sinon, posez la plateforme sur le sol, coupez le moteur et retirez la clé avant tout entretien.

AVERTISSEMENT

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

- Ne vous approchez **PAS** des fuites.
- N'utilisez **PAS** les doigts ou la peau pour rechercher des fuites.

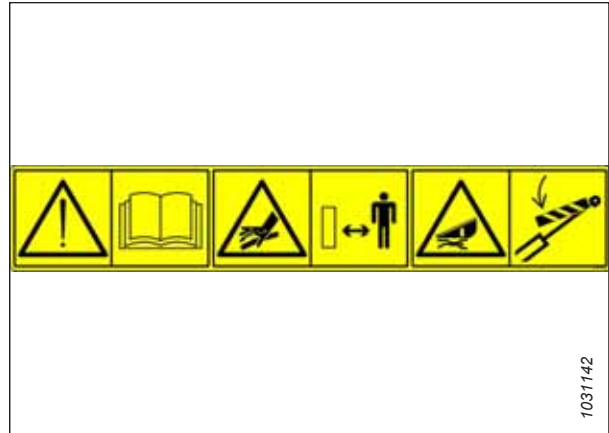


Figure 1.30: MAC313725

SÉCURITÉ

- Abaissez la charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.
- L'huile sous haute pression peut facilement perforer la peau et peut provoquer de graves blessures, la gangrène ou même la mort.
- En cas de blessure, obtenez des soins médicaux d'urgence. L'extraction chirurgicale immédiate de l'huile est indispensable.

SÉCURITÉ

MAC313728

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

DANGER

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

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

ATTENTION

Pour éviter les blessures liées aux liquides chauds :

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

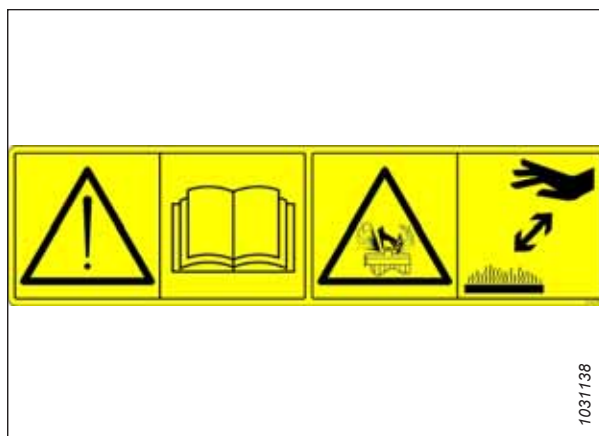


Figure 1.31: MAC313728

SÉCURITÉ

MAC313733

Danger d'écrasement sous la plateforme

DANGER

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

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



Figure 1.32: MAC313733

SÉCURITÉ

MAC313881

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

DANGER

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

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par un couteau tranchant :

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



Figure 1.33: MAC313881

SÉCURITÉ

MAC327086

Risque de libération d'énergie du ressort

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

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



Figure 1.34: MAC327086

MAC327588

Risques de dommages causés par l'attelage

DANGER

Afin d'éviter des blessures graves ou la mort :

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

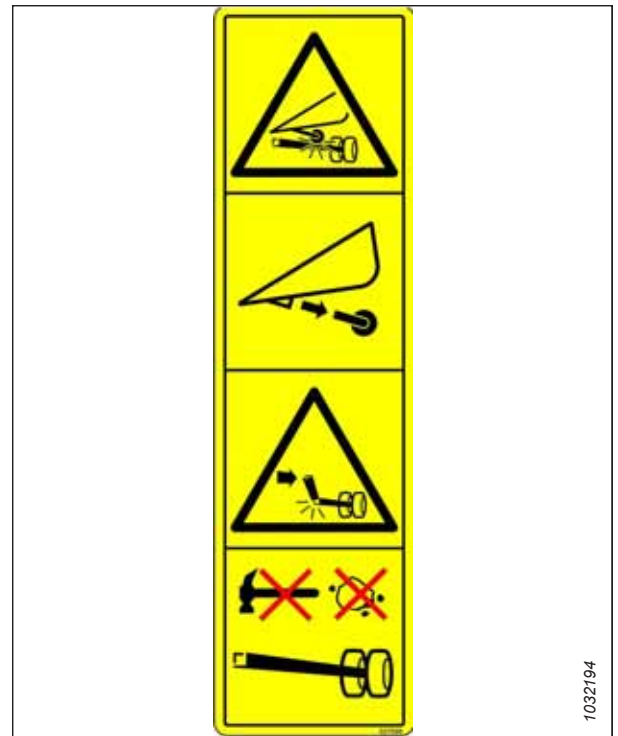


Figure 1.35: MAC327588

SÉCURITÉ

MAC360541

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

DANGER

- Pour éviter de se blesser en s'emmêlant dans le rabatteur en rotation, restez à l'écart de la plateforme lorsque la machine est en marche.
- Pour éviter toute blessure due à la chute du rabatteur relevé, relevez complètement le rabatteur, arrêtez le moteur, retirez la clé et engagez le verrou de sécurité mécanique sur chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.



Figure 1.36: MAC360541

MAC360655

Risque de libération d'énergie du ressort

DANGER

Pour éviter les blessures graves ou mortelles dues à la chute d'un outil relevé :

- Après avoir tiré le levier de réglage du flottement vers le centre, retirez l'outil multifonction et remettez-le dans son lieu de rangement.
- N'utilisez **PAS** l'outil multifonction pour pousser le levier de réglage du flottement. Remettez l'outil multifonction dans son lieu de rangement.
- Si vous ne remettez pas l'outil multifonction dans son lieu de rangement, l'outil risque de se tourner vers le haut et de libérer l'énergie du ressort stockée, provoquant ainsi des blessures.



Figure 1.37: MAC360655

Chapitre 2: Aperçu du produit

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

2.1 Définitions

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

Tableau 2.1 Définitions

Terme	Définition
API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society of Testing and Materials
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique ou une liaison à tendeur réglable manuellement relie la plateforme et la machine utilisée pour changer l'angle de la plateforme par rapport à la machine
PNBC	Poids nominal brut combiné
Plateforme de série D2	Plateformes de coupe à tapis rigides MacDon D225, D230, D235, D241 et D245 pour moissonneuses-batteuses
Plateforme d'exportation	Configuration typique d'une plateforme en dehors de l'Amérique du Nord
FFFT	Méplats après serrage à la main
Serrage à la main	Le serrage à la main est une position de référence dans laquelle les surfaces ou composants d'étanchéité sont en contact l'une avec l'autre et le raccord a été serré à la main de sorte que le raccord ne soit plus lâche et ne peut plus être serré à la main.
FM200	Module de flottement utilisé avec une plateforme de série D2 ou FD2 pour moissonneuse-batteuse
IRF	Indicateur de réglage du flottement
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Clé hexagonale	Une clé Allen est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
s.o.	Sans objet
Plateforme pour l'Amérique du Nord	Configuration typique d'une plateforme en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Définitions (suite)

Terme	Définition
Écrou	Un élément de fixation taraudé conçu pour être associé à un boulon
ORB	Joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour les ouvertures des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint frontal torique : un type de raccord généralement utilisé pour les flexibles et les tubes. Ce type de raccord est aussi souvent appelé ORS, de l'anglais O-ring seal (joint torique).
PdF	Prise de force
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage lorsqu'il est inséré dans une pièce à assembler
Articulation souple	Un raccord flexible réalisé avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison se compressent ou se relâchent après un certain temps
cpm	Coups par minute
RS	Rabatteur simple
SST	Transport à vitesse lente
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N). Ce terme peut également être utilisé pour décrire la force qu'une courroie exerce sur une poulie ou un pignon
TFFT	Tours après serrage à la main
Entraînement synchronisé du couteau	Mouvement synchronisé appliqué à la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul moteur hydraulique.
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en pieds-livres (pi-lbf) ou en newtons-mètres (Nm)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage selon laquelle le raccord est assemblé à un niveau de serrage spécifié (généralement à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un nombre spécifié de degrés jusqu'à ce qu'il atteigne sa position finale
Tension de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce et la charge axiale qu'il induit dans un boulon ou une vis
VTS	Vis transversale supérieure
Entraînement non synchronisé du couteau	Mouvement non synchronisé appliqué au niveau de la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul ou de deux moteurs hydrauliques
Rondelle	Un cylindre mince avec un trou ou une fente en son centre, qui est utilisé en tant qu'entretoise, élément de répartition de la charge, ou mécanisme de verrouillage

2.2 Spécifications pour les plateformes de coupe à tapis de série D2

Le symbole et les lettres suivants sont utilisés dans le tableau des spécifications.

D2 | FM200 | Accessoires

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

Tableau 2.2 Spécifications de la plateforme

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte)			
Plateforme de 7,6 m (25 pi)		7658 mm (301,5 po)	S
Plateforme de 9,1 m (30 pi)		9182 mm (361,5 po)	S
Plateforme de 10,7 m (35 pi)		10 706 mm (421,5 po)	S
Plateforme de 12,5 m (41 pi)		12 535 mm (493,5 po)	S
Plateforme de 13,7 m (45 pi)		13 754 mm (541,5 po)	S
Plage de levage de la barre de coupe		Varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse	—
Châssis et structure			
Fonction	Référence	Dimension	
Largeur de la plateforme (position de travail)	Pour la largeur de coupe effective, consultez la section « Barre de coupe ».	Largeur de coupe effective plus 500 mm (19,5 po)	
Largeur de la barre de coupe	Pour la largeur de coupe effective, consultez la section « Barre de coupe ».	Largeur de coupe effective moins 76 mm (3 po)	
Couteau			
Entraînement de couteau simple de 7,6 à 10,7 m (25 à 35 pi) : Un moteur hydraulique installé sur un boîtier d'entraînement de couteau ultra résistant intégré sur le côté gauche de la plateforme.			O _U
Entraînement de couteau double synchronisé de 12,5 à 13,7 m (41 à 45 pi) : Chaque extrémité de la plateforme est dotée d'un moteur hydraulique installé sur un boîtier d'entraînement de couteau intégré ultra résistant. Chaque couteau est synchronisé électroniquement à l'aide de soupapes hydrauliques et de capteurs de position/vitesse.			O _U
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du couteau simple	Plateforme de 7,6 m (25 pi)	1200 à 1400 (coups/min)	S
Vitesse du couteau simple	Plateforme de 9,1 m (30 pi)	1200 à 1500 (coups/min)	S
Vitesse du couteau simple	Plateforme de 10,7 m (35 pi)	1100 à 1400 (coups/min)	S
Vitesse du couteau double	Plateformes de 12,5 m et 13,7 m (41 et 45 pi)	1200 à 1500 (coups/min)	S
Sections de couteau			
ClearCut [™] surdentelés, ultra grossiers, à changement rapide, 4 dentelures par pouce			O _U

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.2 Spécifications de la plateforme (suite)

ClearCut [™] surdentelés, grossiers, à changement rapide, boulonnés, 9 dentelures par pouce			O _U
ClearCut [™] surdentelés, fins, à changement rapide, boulonnés, 14 dentelures par pouce			O _U
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)		3 mm (1/8 po)	S
Doigts de lamier		Rabatteurs	
ClearCut [™] pointus – forgés, à double traitement thermique (DTT)		Forgés à boulon de réglage simple	
ClearCut [™] à quatre points – forgés, à double traitement thermique (DTT)		Forgés à boulon de réglage simple	
ClearCut [™] PlugFree [™] – forgés, à double traitement thermique (DTT)		Forgés à double boulon de réglage	
Angle de doigt – Barre de coupe au ras du sol (nominal)			
Vérin d'inclinaison rétracté	D2 (FM200)	1,7 degré	S
Vérin d'inclinaison déployé	D2 (FM200)	8,9 degrés	S
Plaques d'usure de la barre de coupe et patins			
Toutes tailles de plateforme	Plaques d'usure en plastique sur toute la largeur de la barre de coupe		S
Plateformes de 7,6 m (25 pi)	4 patins en plastique avec structure de soutien en acier		S
Plateformes de 9,1 à 13,7 m (30 à 45 pi)	6 patins avec structure de soutien en acier		S
Tapis (convoyeur) et tabliers			
Largeur du tapis		1270 mm (50 po)	S
Entraînement du tapis		Hydraulique	S
Vitesse du tapis (module de flottement FM200 contrôlé)		0-209 m/min (0-687 pi/min)	S
Rabatteur de ramassage PR15			S
Quantité de doigts sur les tubes		5, 6 ou 9	—
Diamètre du tube central		203 mm (8 po)	—
Rayon de l'extrémité des doigts	Monté en usine	800 mm (31,5 po)	—
Rayon de l'extrémité des doigts	Plage de réglage	766-800 mm (30,2-31,5 po)	—
Diamètre réel du rabatteur (par le profil de came)		1650 mm (65 po)	—
Longueur des doigts		290 mm (11 po)	—
Espacement des doigts en plastique (nominal – échelonné sur des mâts alternés)		100 mm (4 po)	—

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.2 Spécifications de la plateforme (suite)

Entraînement du rabatteur	Hydraulique	–
Vitesse du rabatteur (réglable depuis la cabine, varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	0-13 km/h (0-8 mi/h) (0-67 tr/min)	–

Tableau 2.3 Attelages de la plateforme

Module de flottement FM200			
Tapis d'alimentation	Largeur	2 m (78 11/16 po)	S
Tablier de tapis d'alimentation	Vitesse	107 à 122 m/min. (350 à 400 pi/m)	S
Vis d'alimentation	Largeur	1630 mm (64 1/8 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre extérieur	559 mm (22 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre des tubes	356 mm (14 po)	S
Vis d'alimentation	Vitesse (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	191 à 195 tr/min (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	S
Capacité du réservoir d'huile		75 litres (19,8 gallons américains)	S
Type d'huile		Fluide hydraulique ou de transmission monograde (THF).	–
Viscosité THF à 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	–
Viscosité THF à 100 °C (212 °F)		9,5 cSt	–
Vis transversale supérieure			D _E
Diamètre extérieur		330 mm (13 po)	–
Diamètre des tubes		152 mm (6 po)	–
Roue stabilisatrice / EasyMove™ Transport intégré			D _E
Roues		38 cm (15 po)	–
Pneus		225/75 R-15	–

Tableau 2.4 Poids de la plateforme

Estimation de la plage de poids avec plateforme de base et supports d'expédition sans module de flottement ou options de performance (les écarts sont dus à des configurations de kit différentes)	
Plateforme de 7,6 m (25 pi)	2120 à 2163 kg (4672 à 4768 lb)

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.4 Poids de la plateforme (suite)

Plateforme de 9,1 m (30 pi)		2476 à 2622 kg (5457 à 5779 lb)
Plateforme de 10,7 m (35 pi)		2706 à 2843 kg (5963 à 6266 lb)
Plateforme de 12,5 m (41 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	2946 kg (6493 lb)
Plateforme de 12,5 m (41 pi)	Châssis pour exportation	3000 à 3006 kg (6611 à 6626 lb)
Plateforme de 13,7 m (45 pi)	Châssis pour exportation	3121 à 3127 kg (6878 à 6893 lb)

2.3 Dimensions des plateformes de coupe à tapis série D2

Connaître les dimensions de la machinerie avant utilisation, transport ou expédition.

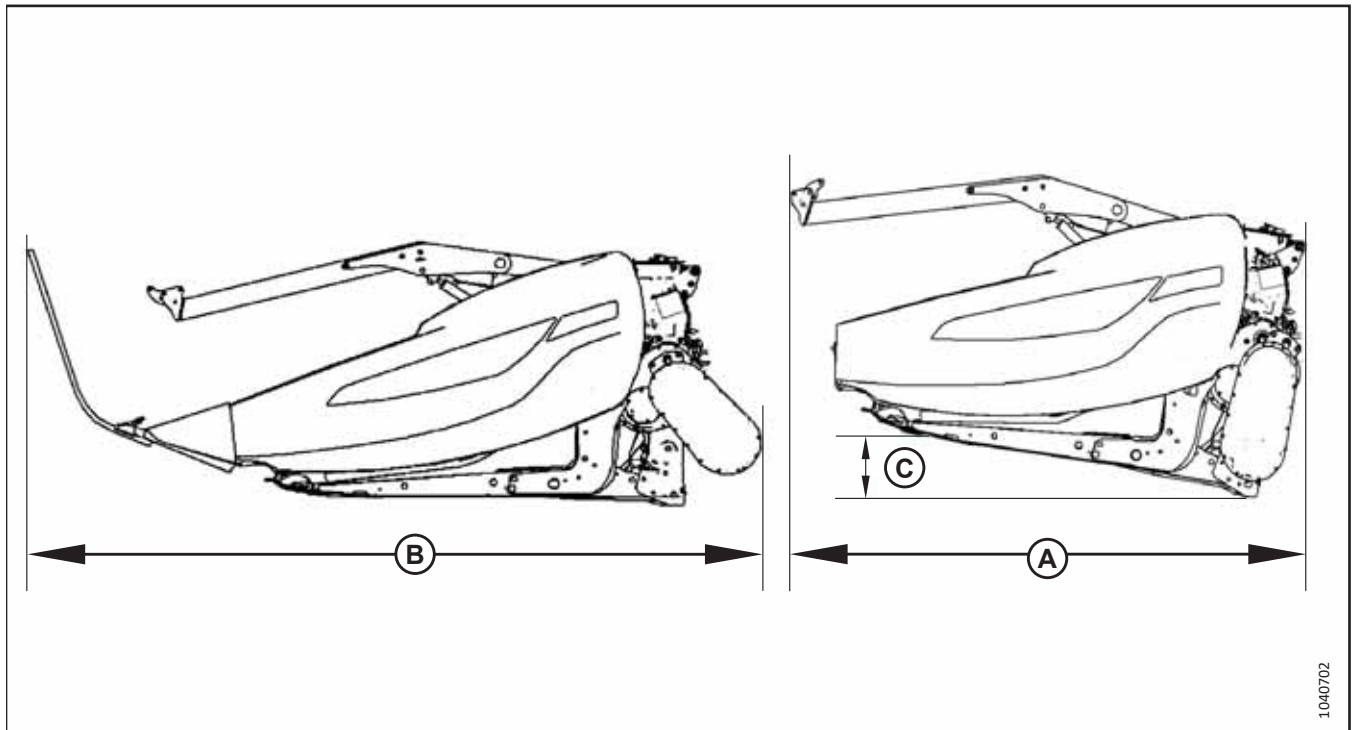


Figure 2.1: Dimensions de la plateforme

Tableau 2.5 Dimension de la plateforme

Châssis et structure		
Fonction	Référence	Dimension
Largeur de la plateforme en position de transport avec le FM200 installé (bras central le plus court)	La dimension (A) correspond à la boîte de vitesses tournée (stockage) avec les diviseurs de récolte retirés Consultez la figure 2.1, page 33	2591 mm (102 po)
Largeur de la plateforme en position de transport avec le FM200 installé (bras central le plus court)	La dimension (B) correspond à la boîte de vitesses en position d'utilisation avec les diviseurs de récolte standard installés Consultez la figure 2.1, page 33	3505 mm (138 po)
Largeur de plateforme en position de transport avec le rabatteur entièrement rétracté et le FM200 installé (vérin d'inclinaison le plus court)	La dimension (C) indique la dimension minimale requise pour atteindre la largeur de transport (A) avec la boîte de vitesses tournée (stockage) et les diviseurs de récolte retirés. Consultez la figure 2.1, page 33 NOTE: La dimension (A) peut être réduite en utilisant une remorque de dimension (C) supérieure	533 mm (21 po)

2.4 Plateforme de coupe à tapis série D2

Familiarisez-vous avec les principaux composants de la plateforme afin de suivre plus facilement les instructions d'utilisation et d'entretien fournies.

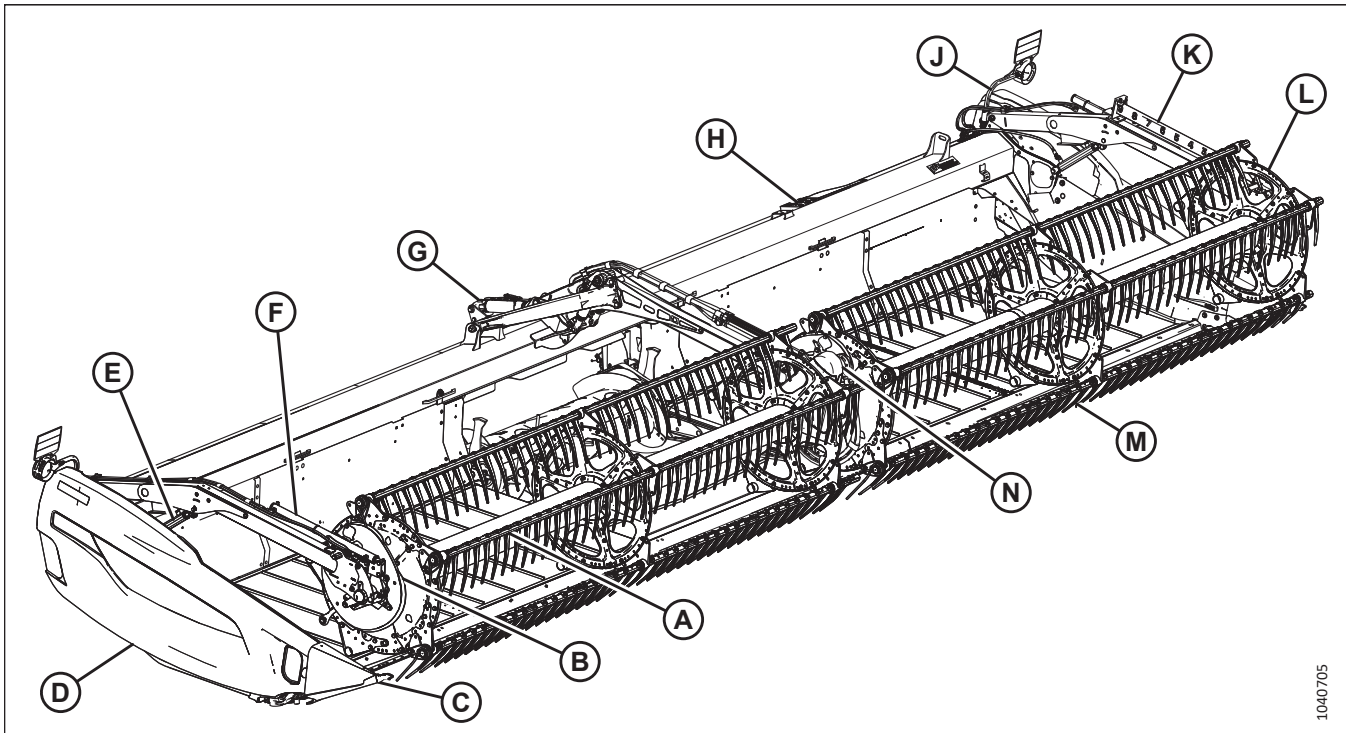


Figure 2.2: Plateforme de coupe à tapis série D2 – Rabatteur double illustré

- | | | |
|---|---|---|
| A – Rabatteur de ramassage | B – Came du rabatteur | C – Cône de séparation (tige de séparation non illustrée) |
| D – Capot | E – Vérin de levage du rabatteur | F – Vérin avant-arrière du rabatteur |
| G – Vérin d'inclinaison | H – Collecteur hydraulique du rabatteur | J – Feu de transport |
| K – Indicateur de position avant/arrière du rabatteur | L – Capots du rabatteur | M – Doigts du rabatteur |
| N – Entraînement du rabatteur | | |

2.5 Identification des composants du module de flottement FM200

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

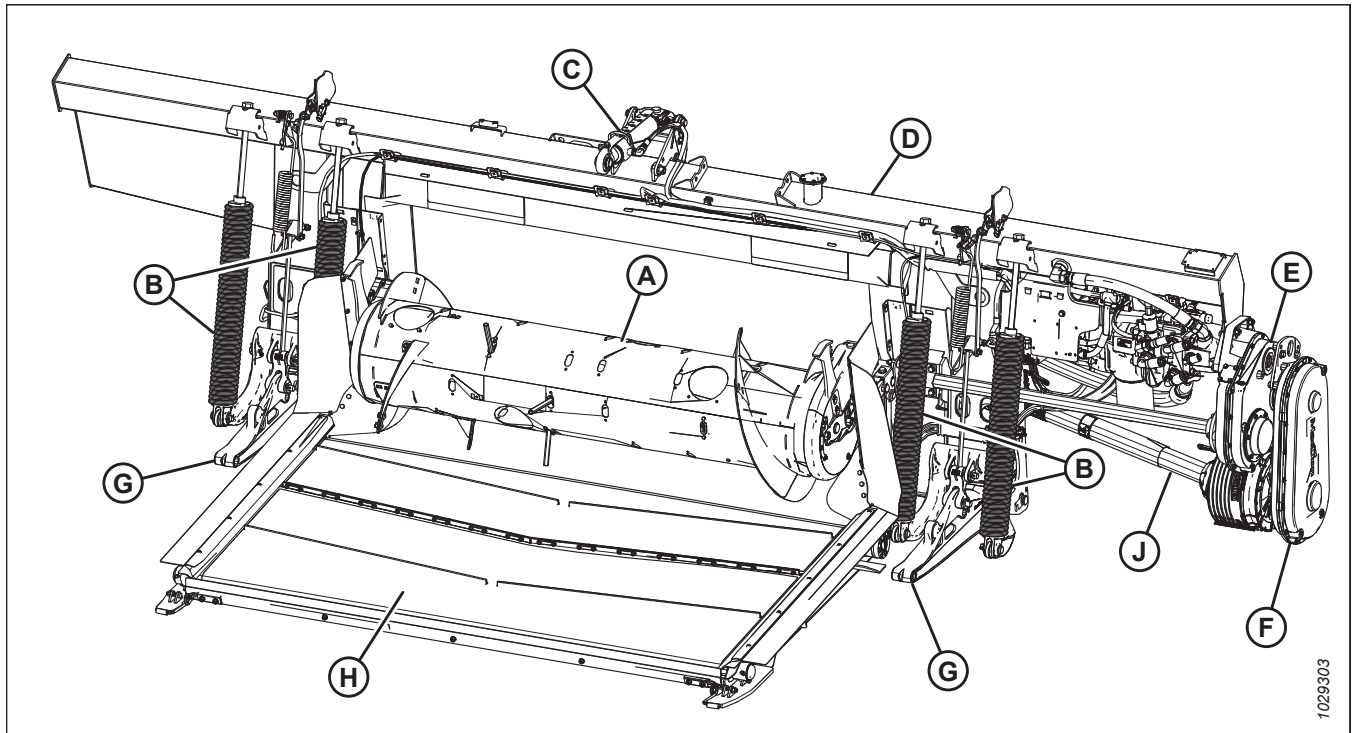


Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM200

A – Vis d'alimentation
D – Réservoir hydraulique

G – Bras de support de la plateforme (x2)
H – Tapis d'alimentation

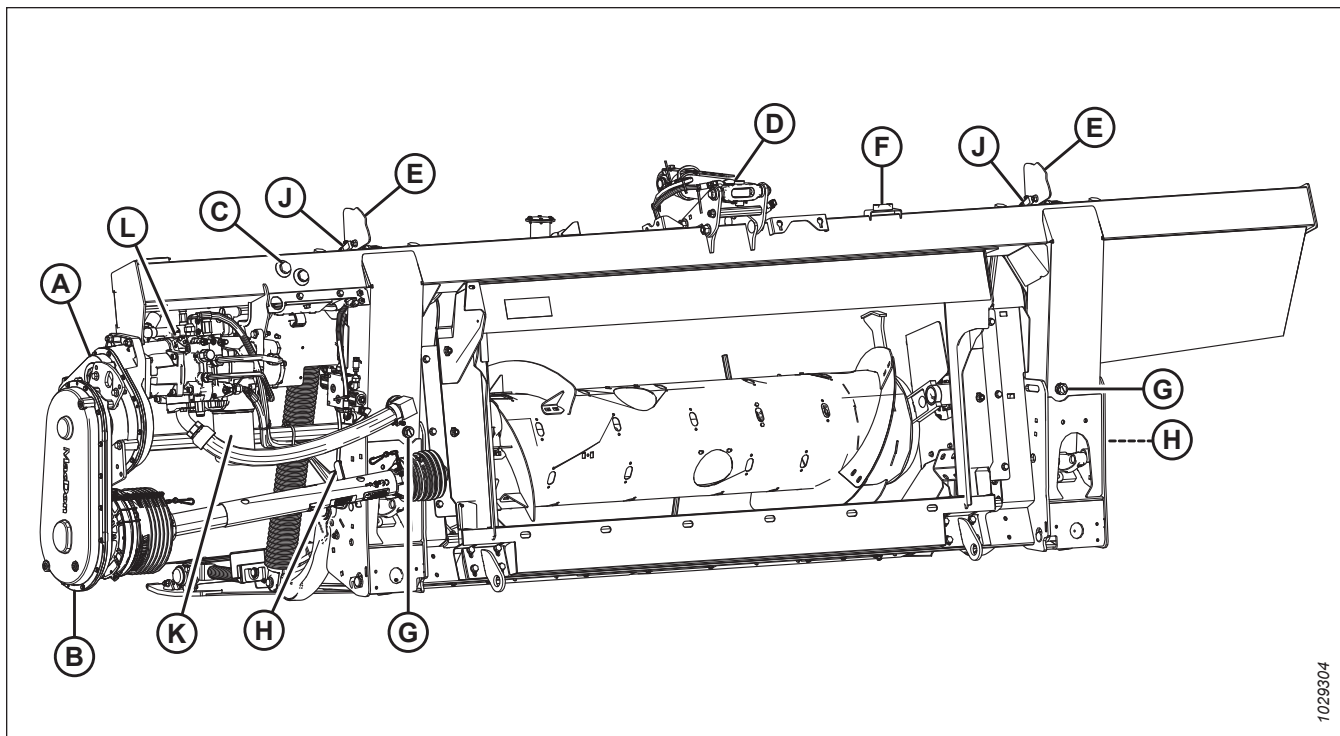
B – Ressorts du flottement de la plateforme (x4)

E – Boîte d'entraînement principal
H – Tapis d'alimentation

C – Vérin d'inclinaison

F – Boîte de vitesse d'achèvement
J – Transmission

APERÇU DU PRODUIT



1029304

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

A - Boîte d'entraînement principal

C - Regard du niveau d'huile du réservoir

E - Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (x2)

G - Bouchon de vidange (x2)

J - Capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) (x2)

L - Couteau, drap latéral et pompe à tapis d'alimentation

B - Boîte de vitesse d'achèvement

D - Vérin d'inclinaison

F - Niveau à bulle

H - Poignée de verrouillage du flottement (x2)

K - Filtre hydraulique

Chapitre 3: Opération

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

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur

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



ATTENTION

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

3.2 Sécurité opérationnelle

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

ATTENTION

Respectez les consignes de sécurité suivantes :

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

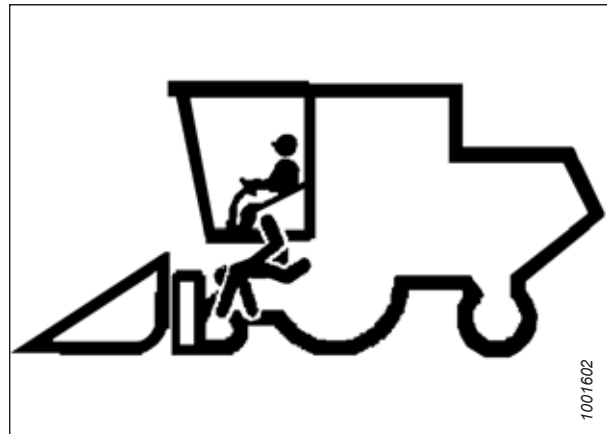


Figure 3.1: Aucun passager

ATTENTION

- Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.
- Évitez de rouler sur des remblais meubles et des rochers, et dans des fossés ou des trous.
- Conduisez lentement quand vous passez sous des portails ou des entrées.
- Lorsque vous travaillez sur des plans inclinés, déplacez-vous en montée ou en descente, si possible. Gardez la transmission engagée lorsque vous descendez une pente.
- 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. Pour obtenir des instructions, consultez [3.4 Stoppez la moissonneuse-batteuse, page 56](#).
- N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.

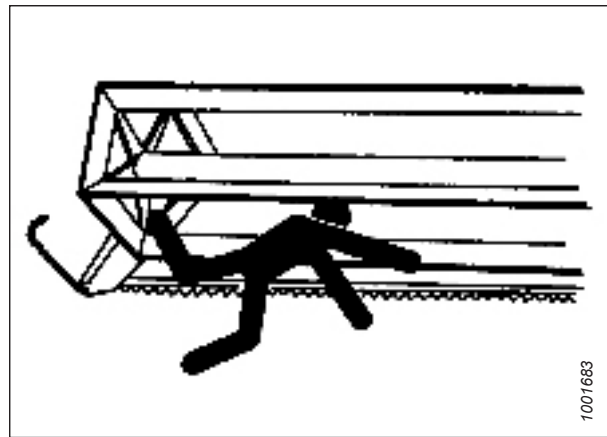


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

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 la plateforme par inadvertance. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

DANGER

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

3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur

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

IMPORTANT:

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

Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

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

DANGER

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

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

Bras du rabatteur extérieur

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

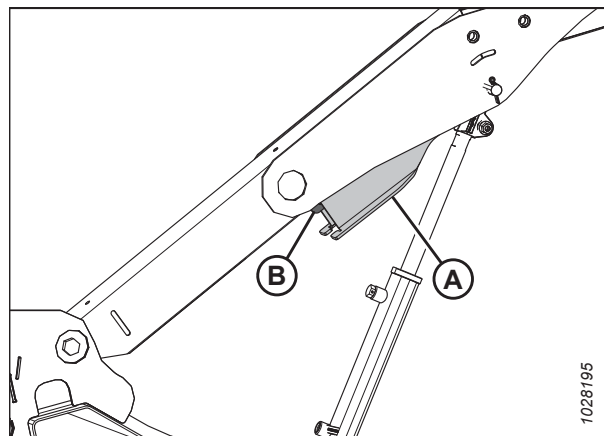


Figure 3.3: Bras droit extérieur

OPÉRATION

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

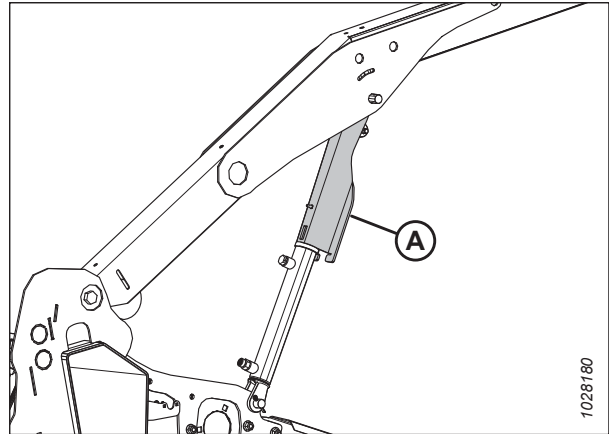


Figure 3.4: Supports de sécurité du rabatteur enclenchés - bras extérieur droit

Bras central de rabatteur – Plateformes à rabatteur double

5. Faites tourner la poignée (A) pour relâcher la tension du ressort et permettre au ressort de guider la goupille en position de verrouillage.
6. Abaissez le rabatteur jusqu'à ce que les supports de sécurité touchent les fixations des vérins sur les bras de rabatteur externes et la goupille au niveau du bras central.

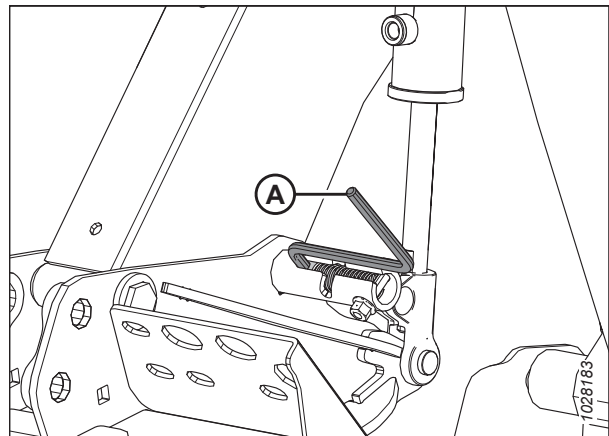


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur enclenché – Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

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

DANGER

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

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

OPÉRATION

Bras du rabatteur extérieur

2. Levez le rabatteur à sa hauteur maximale.
3. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (A) vers le haut sur le crochet (B) sous le bras du rabatteur. Répétez cette étape sur le côté opposé du rabatteur.

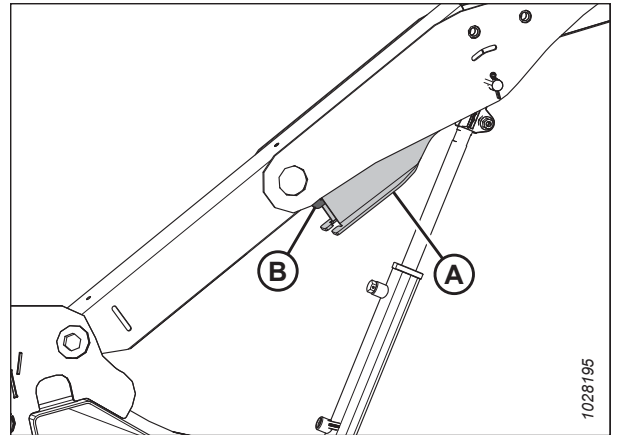


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras extérieur droit

Bras central de rabatteur – Plateformes à rabatteur double

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

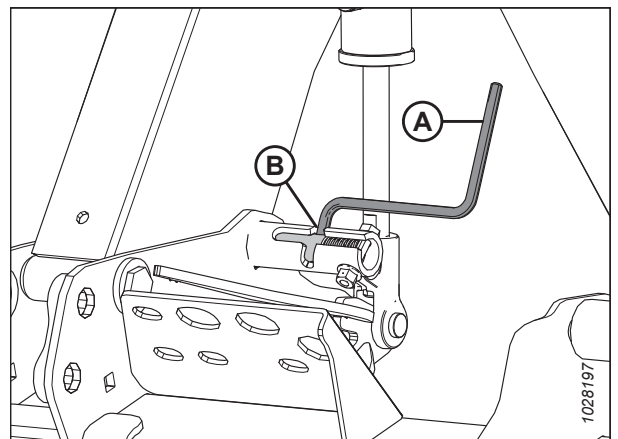


Figure 3.7: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

3.2.3 Capots du diviseur de la plateforme

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

Ouverture du capot du diviseur

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

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

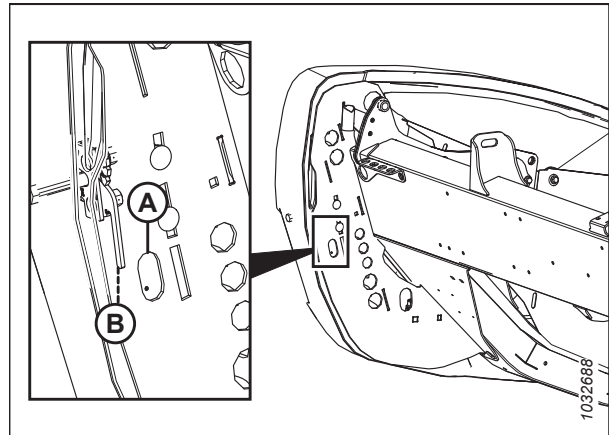


Figure 3.8: Bouclier gauche de la plateforme

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

NOTE:

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

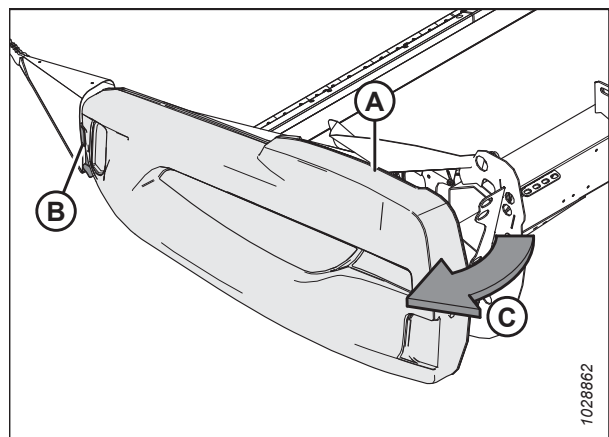


Figure 3.9: Bouclier gauche de la plateforme

OPÉRATION

3. Libérer le capot de plateforme de la languette (A) si un jeu supplémentaire est nécessaire, puis faire pivoter le blindage vers l'arrière de la plateforme.
4. Engagez le loquet de sécurité (B) sur le bras d'articulation pour sécuriser le blindage en position complètement ouverte.

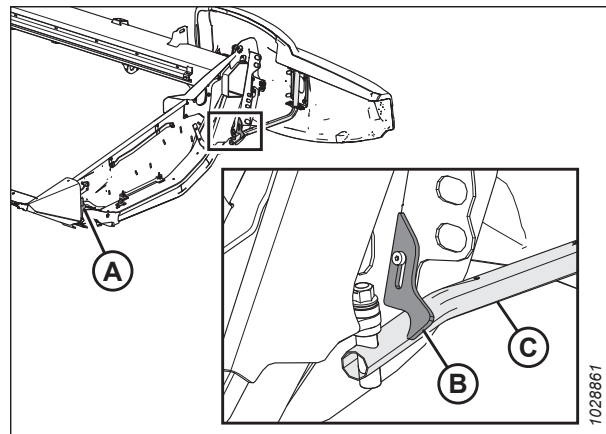


Figure 3.10: Bouclier gauche de la plateforme

Fermeture du capot de la plateforme

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

1. Si le capot est complètement ouvert et fixé derrière la plateforme, désengagez le verrou (A) pour permettre au capot de la plateforme (B) de bouger.
2. Faites pivoter le capot de la plateforme vers l'avant de la plateforme.

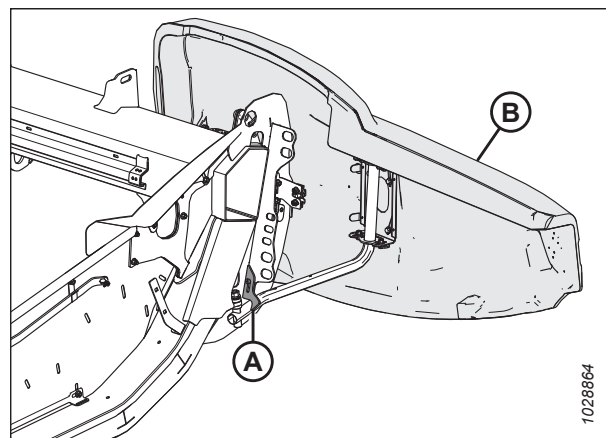


Figure 3.11: Bouclier gauche de la plateforme

3. Lors de la fermeture du capot du diviseur de la plateforme, assurez-vous que le capot du diviseur de la plateforme (A) n'entre pas en contact avec le haut de la tôle d'extrémité (B). Si des réglages sont nécessaires, consultez [Contrôle et réglage du capot de la plateforme, page 44](#).

IMPORTANT:

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

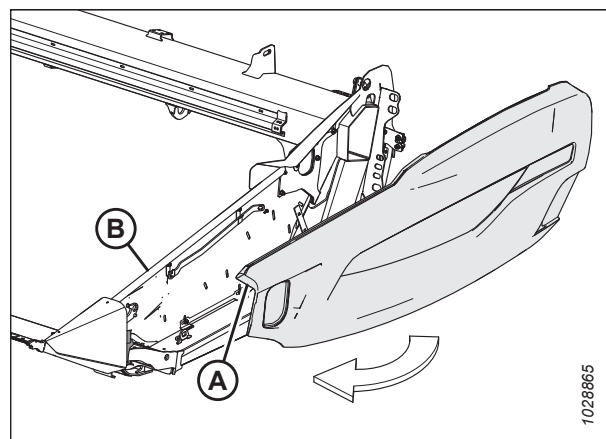


Figure 3.12: Bouclier gauche de la plateforme

OPÉRATION

4. Insérez le devant du capot de la plateforme derrière la charnière (B) et dans le cône du diviseur.
5. Faites pivoter le capot du diviseur de la plateforme dans la direction (A) en position fermée. Engagez le verrou à deux niveaux (C) en appuyant fermement.

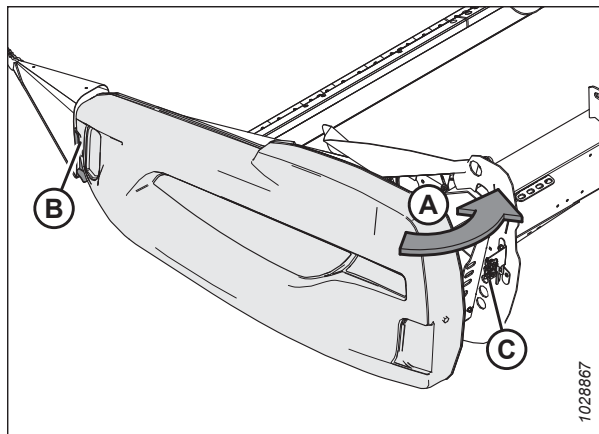


Figure 3.13: Bouclier gauche de la plateforme

IMPORTANT:

Vérifiez que le capot du diviseur de la plateforme est verrouillé. Assurez-vous que le boulon (A) est complètement engagé sur le verrou à deux niveaux (B) afin d'éviter que le capot du diviseur de la plateforme ne s'ouvre lors de l'utilisation de la plateforme. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Contrôle et réglage du capot de la plateforme*, page 44.

NOTE:

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

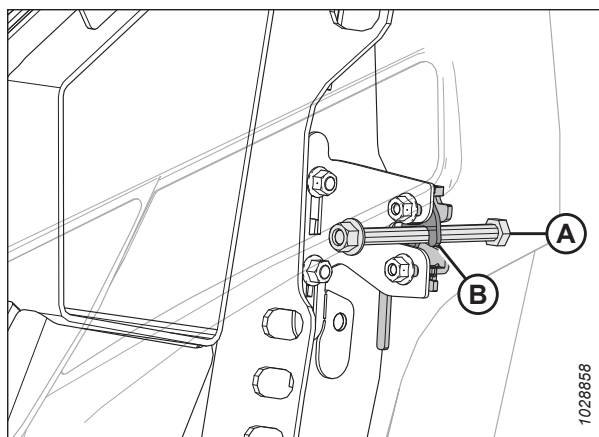


Figure 3.14: Verrou à deux niveaux

Contrôle et réglage du capot de la plateforme

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

IMPORTANT:

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

OPÉRATION

1. Mesurez l'écartement (A) entre le capot du diviseur de la plateforme (B) et la tôle d'extrémité (C). L'écartement doit être de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po).

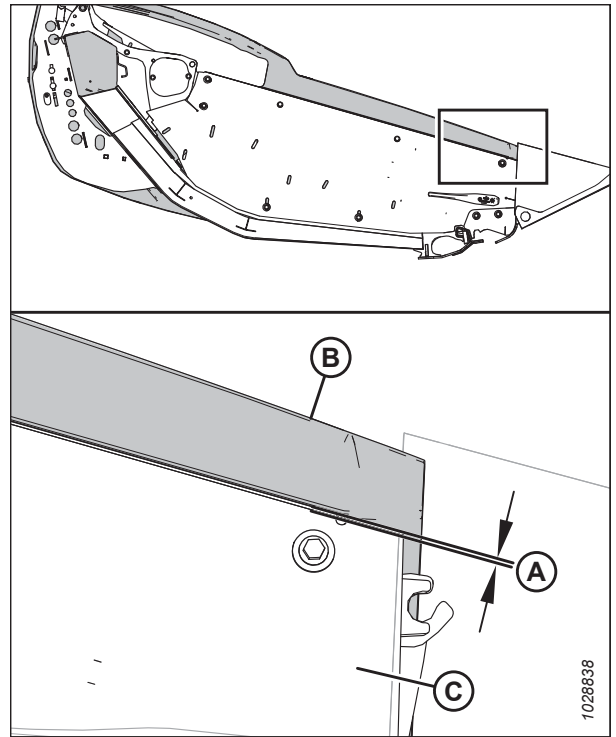


Figure 3.15: Écartement entre le capot du diviseur de la plateforme et la tôle d'extrémité

2. Si l'écartement entre le capot du diviseur de la plateforme et la tôle d'extrémité est insuffisant, ajustez le support (A) comme suit :
 - a. Desserrez les boulons (B).
 - b. Déplacez le support (A) vers le haut ou vers le bas selon les besoins.
 - c. Resserrez la quincaillerie.

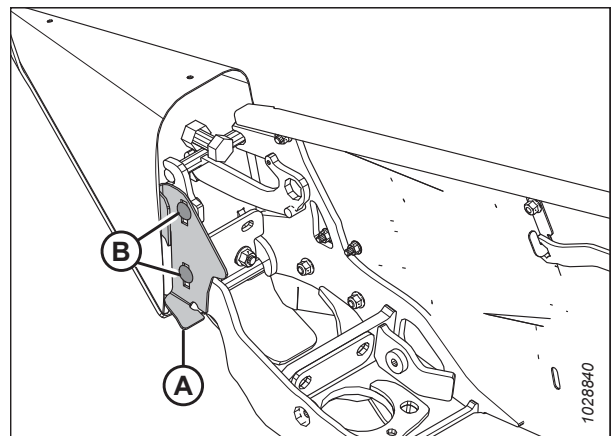


Figure 3.16: Support du capot de la plateforme

OPÉRATION

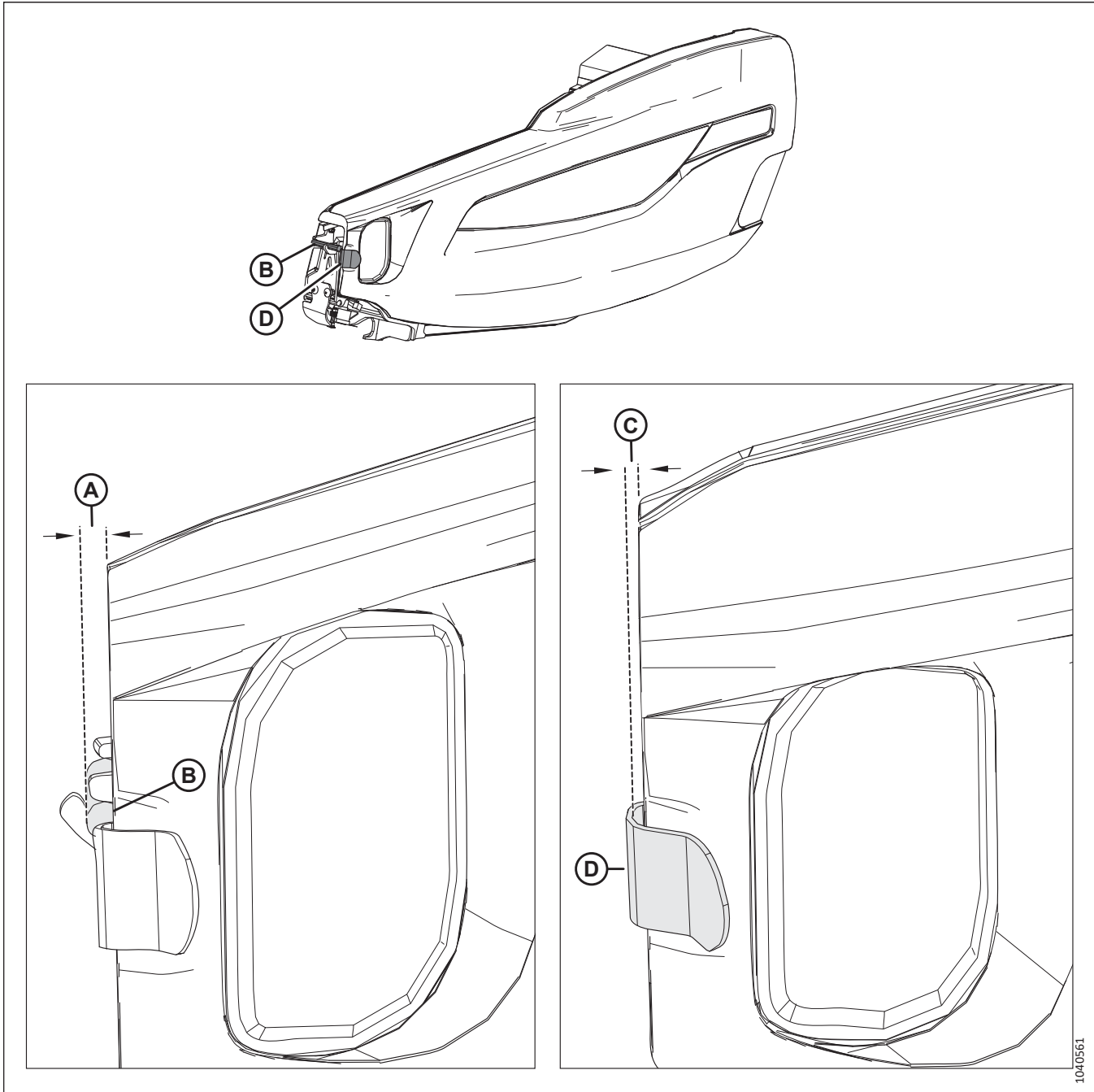


Figure 3.17: Spécifications d'écartement à l'avant du capot

3. Mesurez l'écartement (A) entre l'avant du capot de la plateforme et l'assemblage cylindrique (B). L'écartement doit être de 8 à 18 mm (0,3 à 0,7 po).
4. Mesurez l'écartement (C) entre l'avant du capot de la plateforme et le support (D). L'écartement doit être de 6 à 10 mm (0,24 à 0,39 po).

OPÉRATION

5. Si l'écartement à l'avant du capot est insuffisant, réglez la position du bras d'articulation (A) de la manière suivante :
 - a. Desserrez les quatre écrous (B).
 - b. Faites glisser les supports (C) et le bras de charnière (A) vers l'avant ou vers l'arrière, selon les besoins, pour obtenir le dégagement correct.
 - c. Resserrez la quincaillerie.

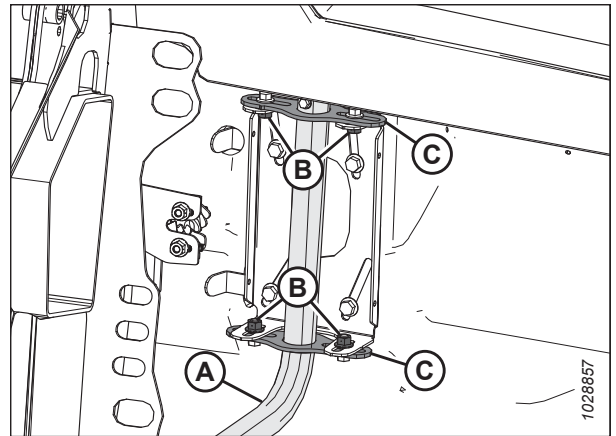


Figure 3.18: Bouclier gauche de la plateforme

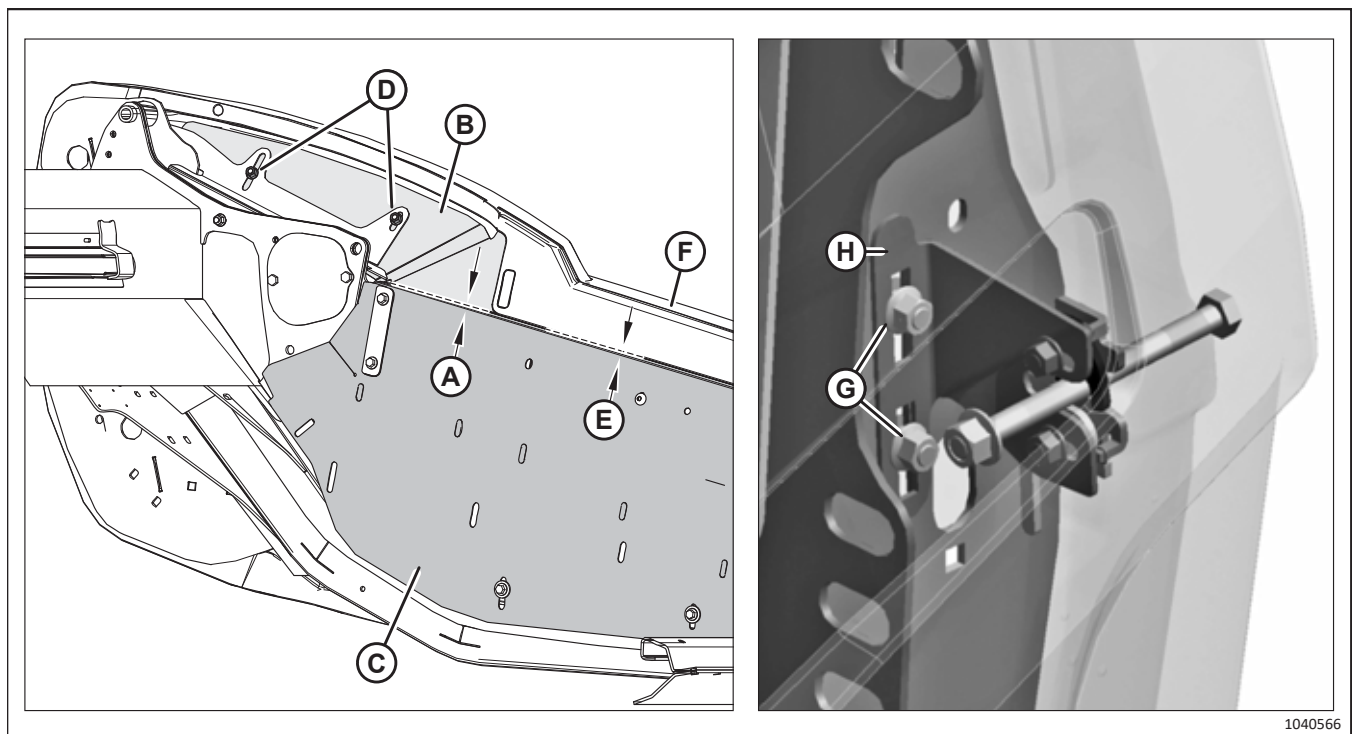


Figure 3.19: Spécification d'écartement entre le col et le panneau

6. Mesurez l'écartement (A) entre le capot du col (B) et le panneau (C). L'écartement doit être d'au moins 3 mm (0,12 po). Pour régler l'écartement, desserrez deux boulons (D), déplacez le panneau du col (B) et resserrez les boulons (D).
7. Mesurez l'écartement (E) entre le panneau (C) et le capot (F). L'écartement doit être de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po). Pour régler l'écartement, desserrez deux boulons (G), faites glisser le support (H) vers le haut ou vers le bas et resserrez les boulons. Veillez à ce que le capot ne repose **PAS** sur le panneau du col (B).

OPÉRATION

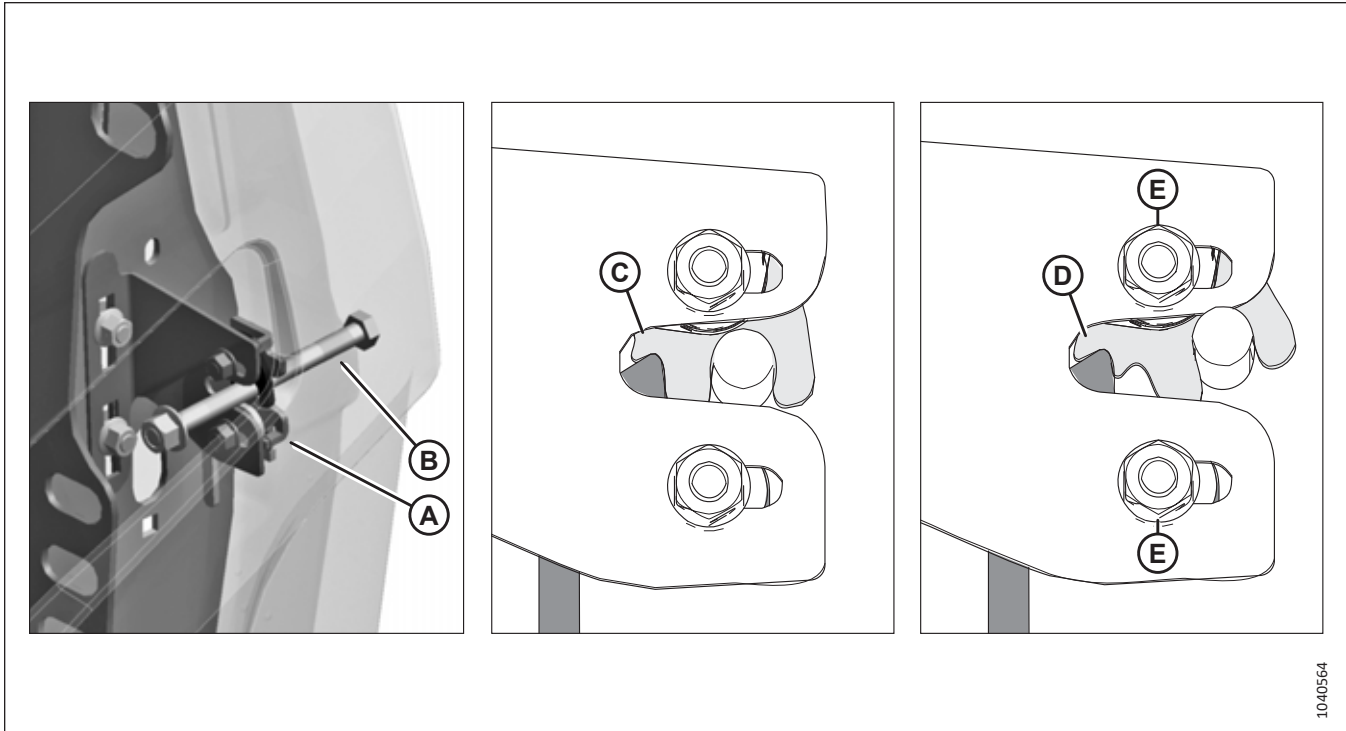


Figure 3.20: Verrou à deux niveaux

8. Lorsque le capot est fermé, le loquet à deux niveaux (A) doit être enclenché au niveau du premier (C). Cela permet au deuxième (D) d'empêcher le capot de s'ouvrir complètement au cas où il se déverrouillerait par accident. Vérifiez que le capot est enclenché correctement en suivant les étapes [9, page 48](#) à [11, page 48](#).
9. Fermez le capot du diviseur. Confirmez que le boulon (B) enclenche le loquet (A).
10. Relâchez le loquet.
11. Essayez d'ouvrir le capot.
 - Si vous pouvez l'ouvrir en partie, mais **PAS** complètement, le loquet est correctement positionné. Aucun autre réglage n'est nécessaire.
 - Si vous pouvez ouvrir le capot complètement, desserrez deux boulons (E), déplacez le loquet le long des fentes et resserrez les boulons. Répétez les étapes [9, page 48](#) à [11, page 48](#).

Démontage du capot de la plateforme

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

1. Ouvrez complètement le capot de la plateforme Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
2. Engagez le loquet (A) pour empêcher tout mouvement du capot du diviseur.
3. Enlevez la vis autotaraudeuse (B).
4. Faites glisser le capot du diviseur de la plateforme vers le haut et retirez-le du bras d'articulation (C).
5. Éloignez le capot du diviseur de la plateforme de la zone de travail.

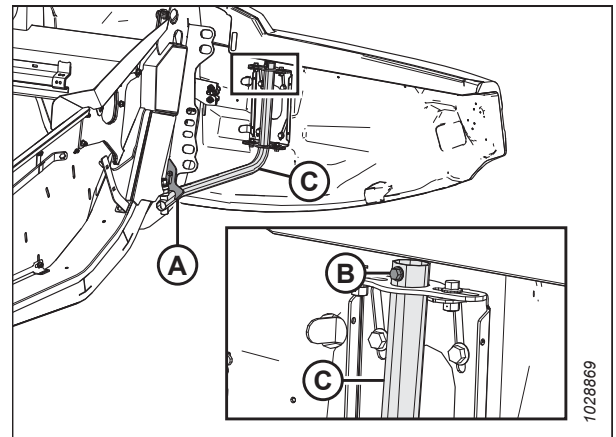


Figure 3.21: Bouclier gauche de la plateforme

Installation du capot du diviseur de la plateforme

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

IMPORTANT:

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

1. Guidez le capot du diviseur de la plateforme sur le bras d'articulation (C) et glissez-le légèrement vers le bas.
2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Désengagez le loquet (A) pour permettre tout mouvement du capot du diviseur de la plateforme.
4. Fermez le capot du diviseur de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

NOTE:

Les capots du diviseur de la plateforme peuvent se dilater ou se contracter lorsque soumis aux grandes variations de température. Les positions du capot du diviseur de la plateforme peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles. Pour obtenir des instructions, consultez [Contrôle et réglage du capot de la plateforme, page 44](#).

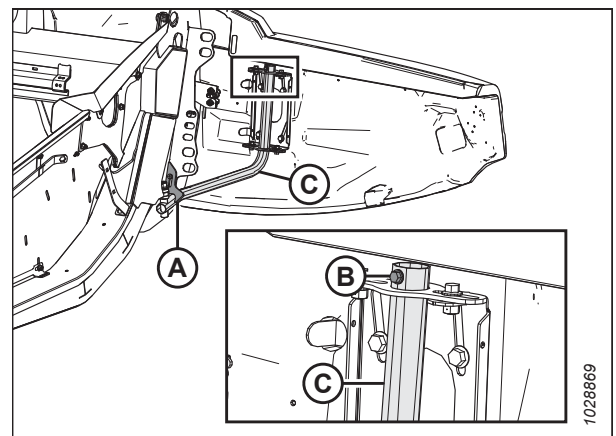


Figure 3.22: Bouclier gauche de la plateforme

3.2.4 Capot d'entraînement du rabatteur

Le capot d'entraînement du rabatteur protège les composants de l'entraînement du rabatteur de la poussière et des débris. Différents capots sont utilisés sur les plateformes à rabatteur double et simple.

Retrait du capot d'entraînement du rabatteur

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

! DANGER

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

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

Entraînement de rabatteur simple :

5. Soutenez le capot de l'entraînement du rabatteur (A) et faites tourner le verrou à ressort (B) vers le haut et sur la plaque arrière.
6. Faites glisser le capot de l'entraînement du rabatteur vers le bas pour le dégager des deux languettes (C). Retirez le capot d'entraînement du rabatteur.

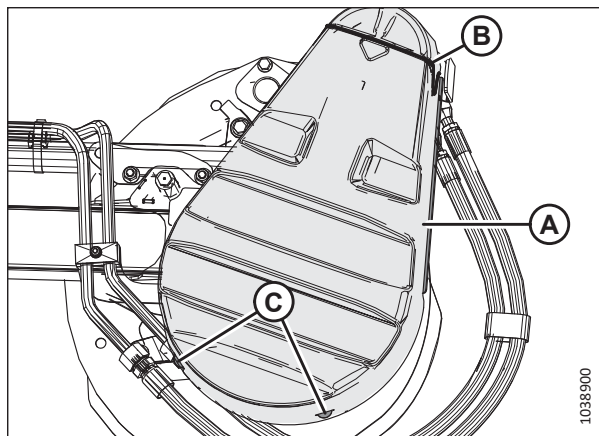


Figure 3.23: Capot d'entraînement

OPÉRATION

Entraînement de rabatteur double :

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

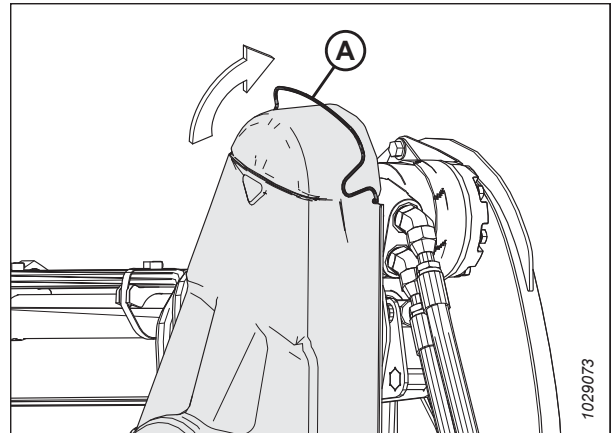


Figure 3.24: Capot d'entraînement supérieur

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

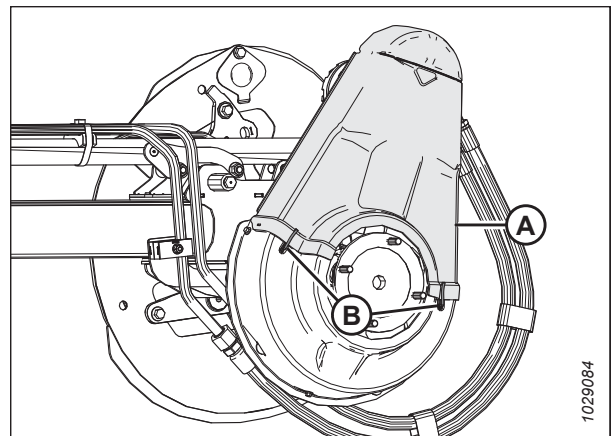


Figure 3.25: Capot d'entraînement supérieur

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

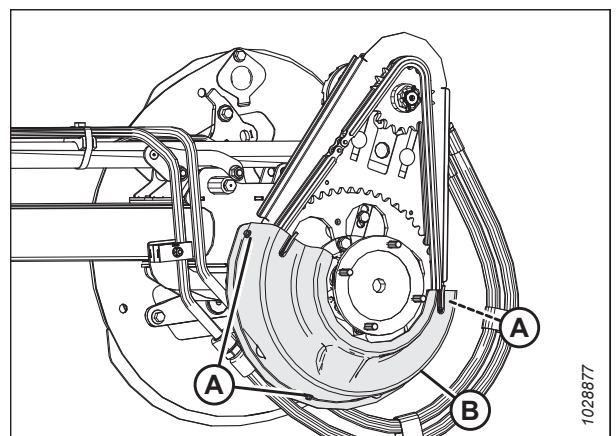


Figure 3.26: Capot d'entraînement inférieur

OPÉRATION

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

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

DANGER

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

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

Entraînement de rabatteur simple :

2. Alignez la fente au bas du capot de l'entraînement du rabatteur (A) sur les languettes (C) du support de la plaque arrière de l'entraînement du rabatteur, et faites glisser l'entraînement du rabatteur vers le haut.

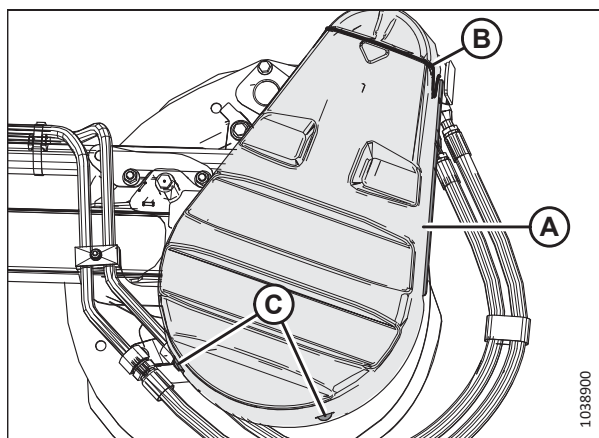


Figure 3.27: Capot d'entraînement

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

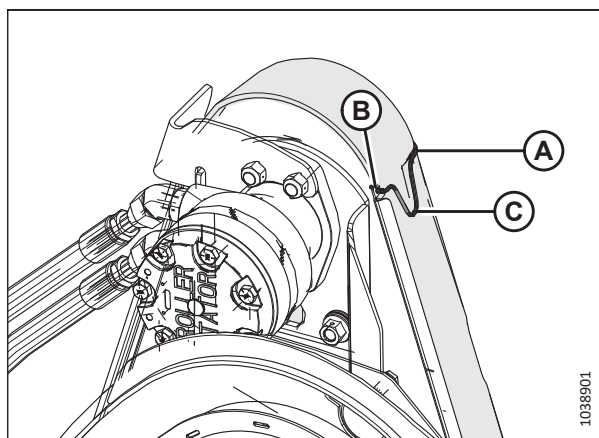


Figure 3.28: Entraînement du rabatteur

OPÉRATION

Entraînement de rabatteur double :

- Placez le capot de l'entraînement inférieur (B) (s'il a été préalablement retiré) sur l'entraînement du rabatteur. Fixez le capot à l'aide de trois boulons (A).

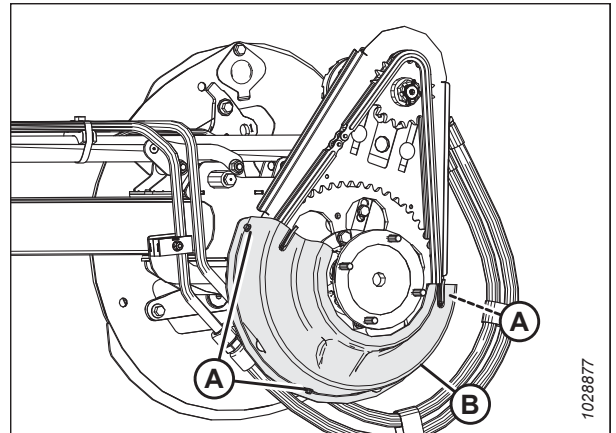


Figure 3.29: Capot d'entraînement inférieur

- Placez le capot supérieur (A) sur l'entraînement du rabatteur. Fixez le capot supérieur au capot inférieur à l'aide de deux clips (B).

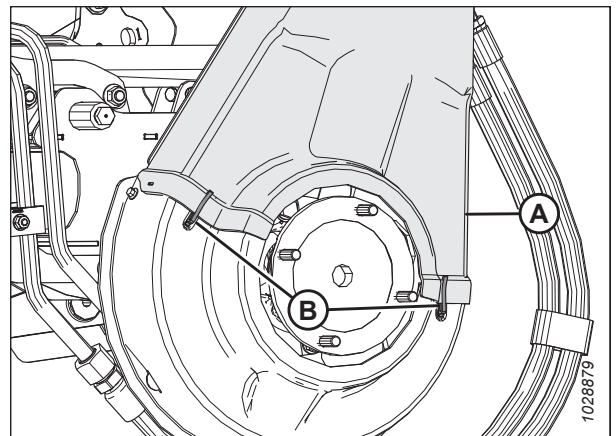


Figure 3.30: Capot d'entraînement supérieur

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

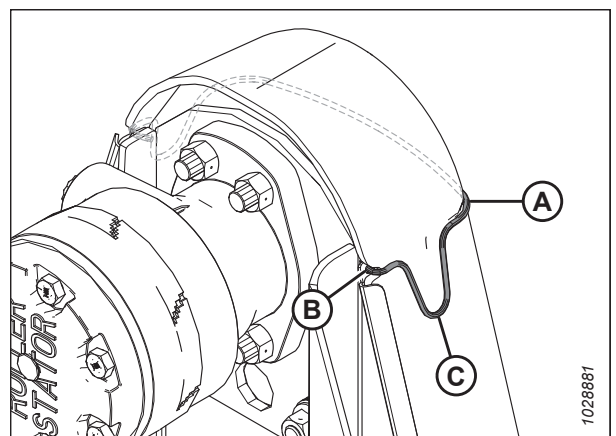


Figure 3.31: Entraînement du rabatteur

3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage

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

ATTENTION

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



Figure 3.32: Dispositifs de sécurité

Effectuez les contrôles suivants avant de démarrer la machine :

1. Inspectez la machine pour vérifier l'absence de fuites et de pièces manquantes, endommagées ou non fonctionnelles.

IMPORTANT:

Utilisez la procédure appropriée pour détecter les fuites de fluides sous pression. Pour obtenir des instructions, consultez [4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 247](#).

2. Nettoyez tous les feux et tous les réflecteurs de la machine.
3. Effectuez toute la maintenance quotidienne. Pour obtenir des instructions, consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#).

3.3 Période de rodage

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

NOTE:

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



DANGER

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

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

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

NOTE:

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

2. Consultez [4.2.2 Inspection de rodage, page 245](#) et effectuez toutes les tâches spécifiées.

3.4 Stoppez la moissonneuse-batteuse

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

DANGER

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

Pour arrêter la moissonneuse-batteuse, l' ou l', procédez comme suit :

1. Stationnez la moissonneuse-batteuse sur un terrain plat.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Mettez toutes les commandes sur NEUTRAL (POINT MORT) ou PARK (STATIONNEMENT).
4. Dégagez l'entraînement de la plateforme.
5. Abaissez et retirez complètement le rabatteur.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Attendez que la machine s'arrête complètement.

3.5 Commandes de la cabine

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



AVERTISSEMENT

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

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

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

3.6 Attelage/déttelage de la plateforme

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

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Moissonneuses-batteuses Case IH 7010/8010 sries 120, 130, 230, 240 et 250	<i>3.6.1 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 58</i>

NOTE:

Vrifiez que les fonctions applicables (contrle de hauteur automatique de la plateforme [CHAP], option de plateforme de coupe à tapis, option de vrin d'inclinaison hydraulique, entraînement hydraulique de rabatteur) sont activées sur la moissonneuse-batteuse et son ordinateur. Dans le cas contraire, il peut y avoir un dysfonctionnement de la plateforme.

3.6.1 Moissonneuses-batteuses Case IH

Pour atteler la plateforme à une moissonneuse-batteuse Case IH ou pour l'en dttteler, suivez la procédure correspondante dans cette section.

Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

La plateforme devra être physiquement attachée au convoyeur de la moissonneuse-batteuse, et les connexions électriques et hydrauliques devront être réalisées.

DANGER

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

IMPORTANT:

Si la moissonneuse-batteuse n'est **PAS** équipée d'un piège à cailloux, la plaque avant (A) du convoyeur **DOIT** être en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Un piège à cailloux empêche les cailloux et les débris de pénétrer dans la moissonneuse-batteuse. Il est situé à l'avant de la moissonneuse-batteuse et derrière le convoyeur.

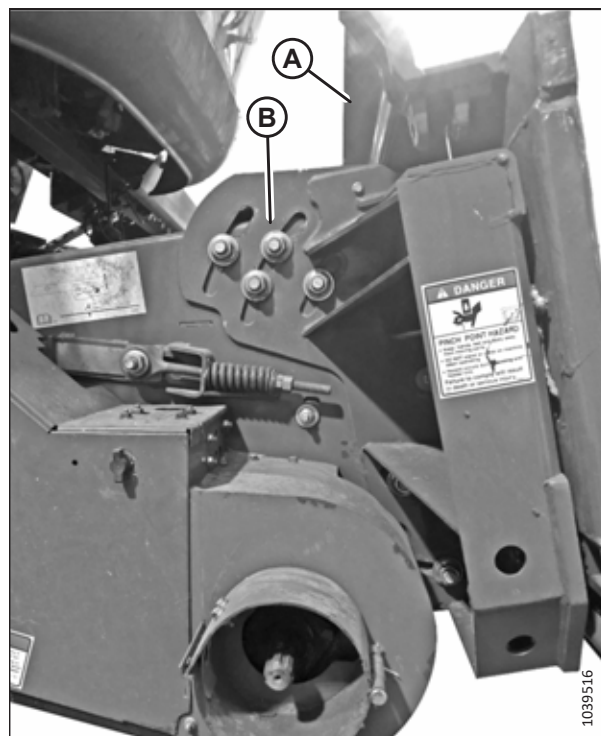


Figure 3.33: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

OPÉRATION

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.

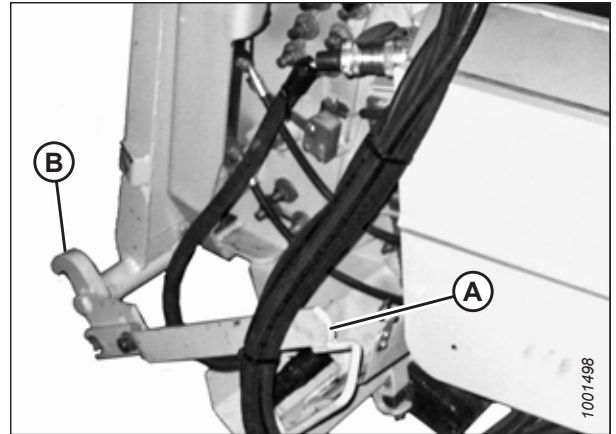


Figure 3.34: Verrous du convoyeur

DANGER

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

2. Démarrez le moteur.
3. 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.
4. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est correctement engagée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.
7. Appuyez sur le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci verrouille la poignée.
8. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et ajustez le verrou. Resserrez les vis.

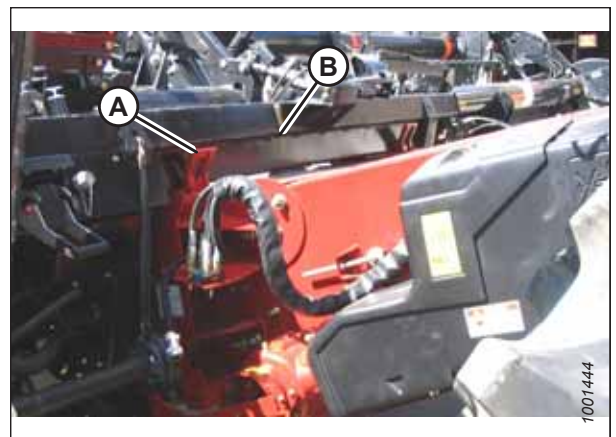


Figure 3.35: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

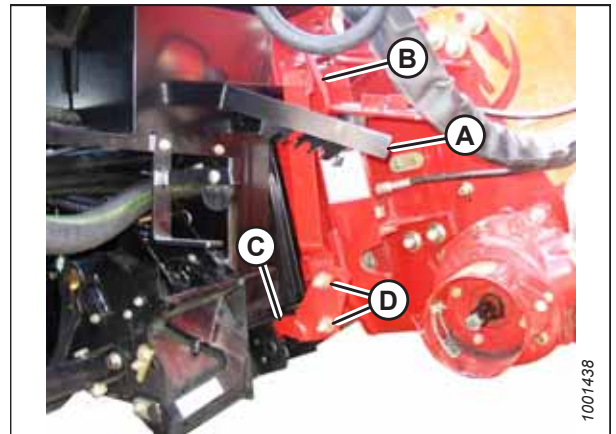


Figure 3.36: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

OPÉRATION

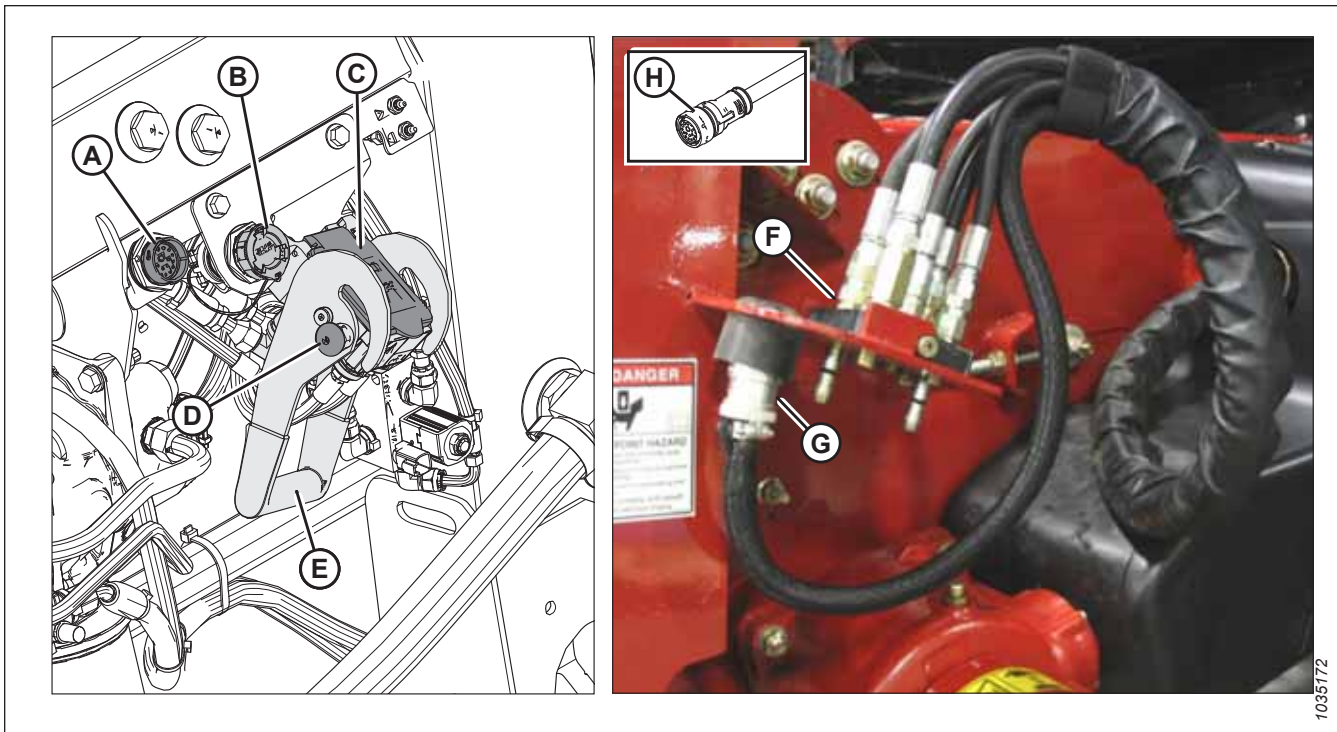


Figure 3.37: Multicoupleur et connexions électriques

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

OPÉRATION

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

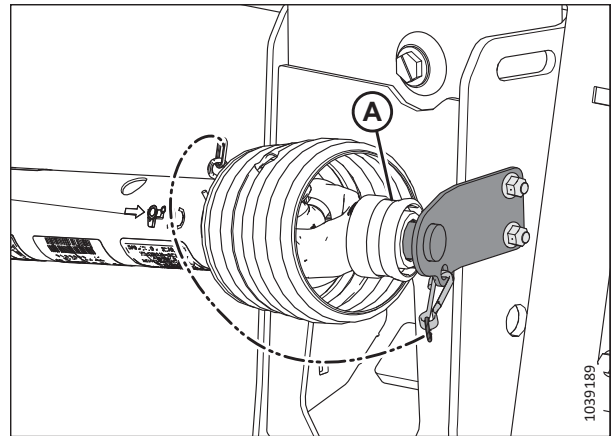


Figure 3.38: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

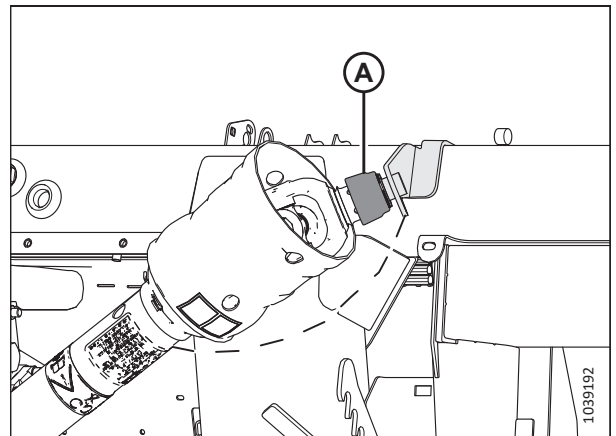


Figure 3.39: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

18. Tirez le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force. Poussez la prise de force sur l'axe de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

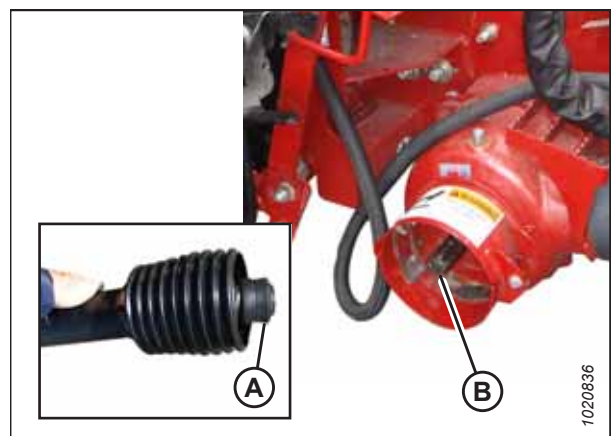


Figure 3.40: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

OPÉRATION

19. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

NOTE:

L'illustration montre le verrou de flottement droit de la plateforme ; le verrou de flottement gauche est similaire.

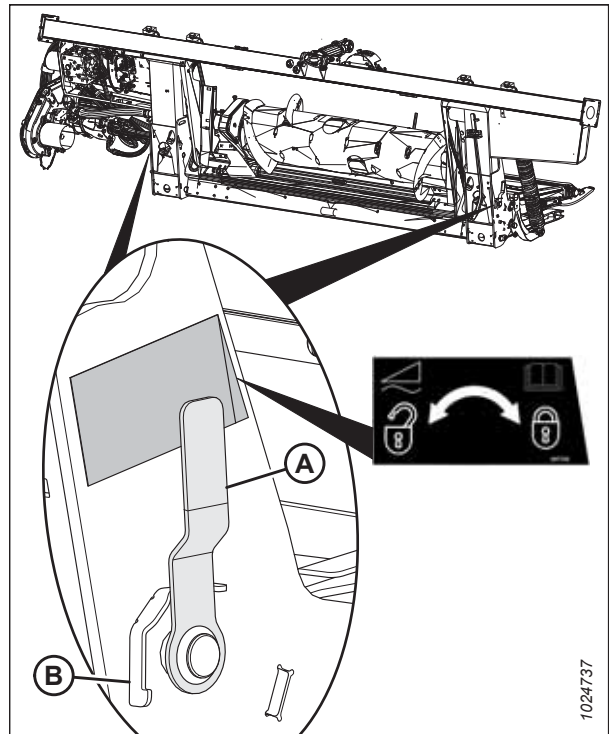


Figure 3.41: Poignée de verrouillage du flottement

Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH

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

DANGER

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

OPÉRATION

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

IMPORTANT:

Si les roues de transport sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des roues de transport EasyMove™](#), page 117.

IMPORTANT:

Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des roues stabilisatrices](#), page 116.

4. Enclenchez les verrous de flottement en éloignant la poignée (A) de verrouillage du flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

NOTE:

L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Le verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est opposé.

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

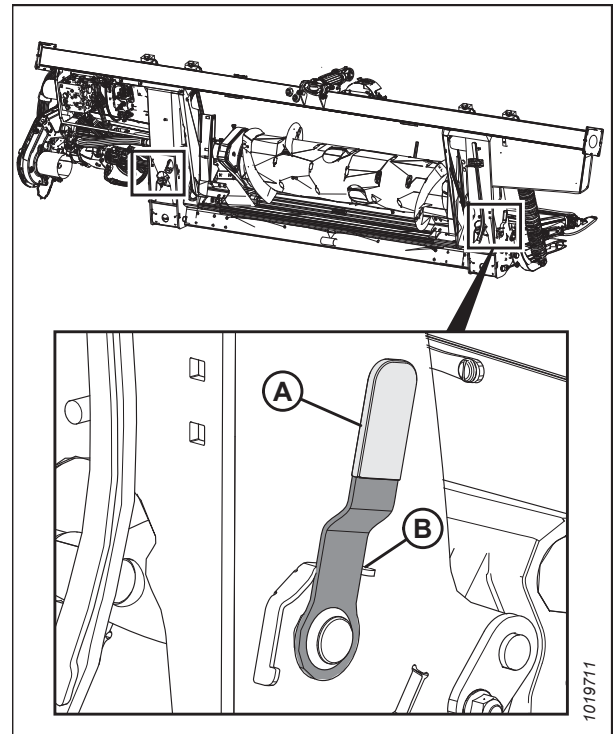


Figure 3.42: Poignée de verrouillage du flottement

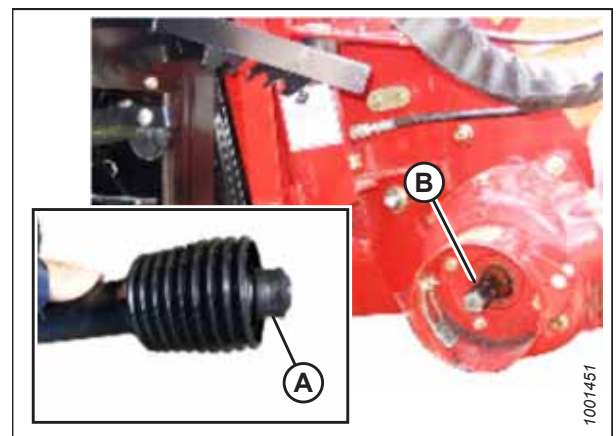


Figure 3.43: Transmission

OPÉRATION

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

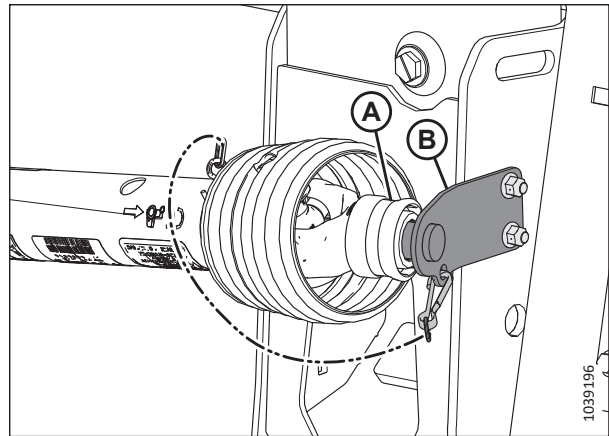


Figure 3.44: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

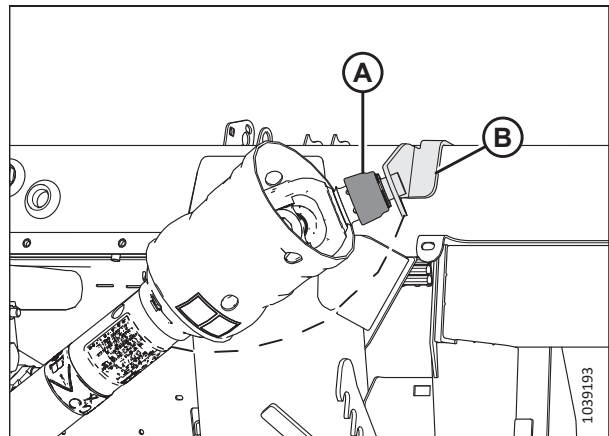


Figure 3.45: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

7. Retirez le connecteur électrique (A) et remettez le capot (B).
8. Poussez le bouton de verrouillage (C) et tirez la poignée (D) pour libérer le multicoupleur (E).

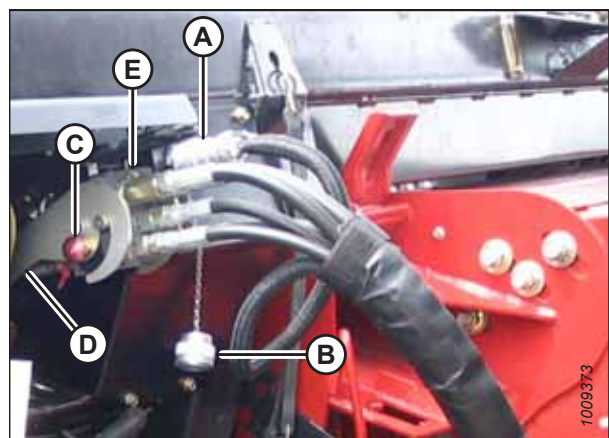


Figure 3.46: Multicoupleur

OPÉRATION

- Placez le multicoupleur (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.
- Placez le connecteur électrique (C) dans la cuvette de rangement (D).

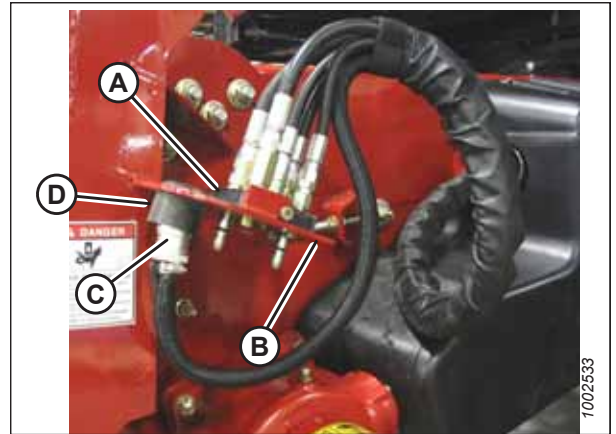


Figure 3.47: Rangement du multicoupleur

- 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.

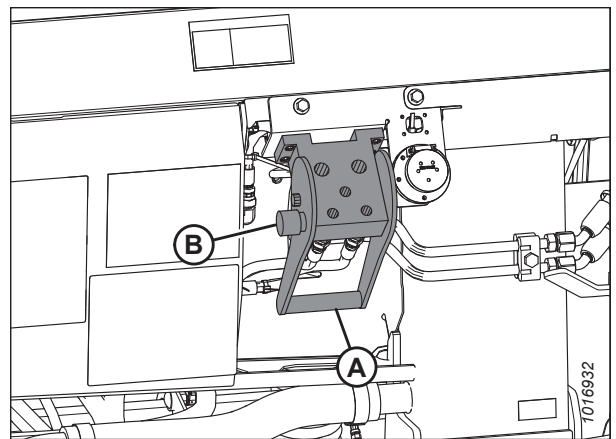


Figure 3.48: Prise du module de flottement

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



AVERTISSEMENT

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

- Abaissez le convoyeur jusqu'à ce qu'il se dégage du support du module de flottement.
- Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

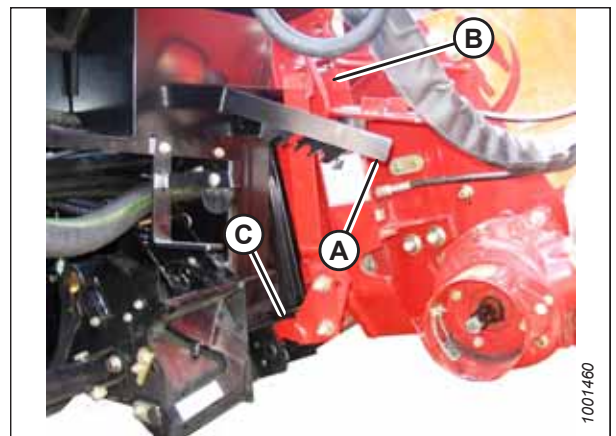


Figure 3.49: Verrous du convoyeur

3.7 Configuration de la plateforme

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

3.7.1 Attelages de la plateforme

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

Reportez-vous au manuel *5 Options et accessoires, page 459* pour les descriptions des articles disponibles.

3.7.2 Réglages de la plateforme

Les tableaux suivants fournissent des directives concernant la configuration de la plateforme de coupe pour diverses conditions de récolte et cultures.

Pour les détails sur les réglages du rabatteur, consultez *3.7.4 Réglages du rabatteur, page 78*.

Pour plus d'informations sur la configuration de la vis FM200, consultez *3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84*.

NOTE:

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

Tableau 3.1 Configuration recommandée pour les céréales

Hauteur de chaume	102 mm (<4 po)									
Roues stabilisatrices ¹	Rangement									
Position des patins	Haut ou milieu									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ²	Angle de la plateforme ^{3,4}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ⁵	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure			
Légère	Arrêt	8	B – C	3	10-15	6 ou 7	Non requis			
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis			
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé			
Couchée	Arrêt	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis			
Hauteur de chaume	102 à 203 mm (4 à 8 po)									
Roues stabilisatrices	Au besoin									
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ²	Angle de la plateforme ^{3,4}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ⁵	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			

1. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

2. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

3. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

4. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

5. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.1 Configuration recommandée pour les céréales (suite)

Hauteur de chaume	203 mm + (8 po +)							
Roues stabilisatrices	Au besoin							
Position des patins	Sans objet							
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis ²	Angle de la plateforme ^{3 4}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ⁵	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 3.2 Configuration recommandée pour les lentilles

Hauteur de chaume	Au sol									
Roues stabilisatrices ⁶	Rangement									
Position des patins	Haut ou milieu									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ⁷	Angle de la plateforme ^{8,9}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ¹⁰	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			

6. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

7. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

8. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

9. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

10. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.3 Configuration recommandée pour les pois

Hauteur de chaume	Au sol							
Roues stabilisatrices ¹¹	Rangement							
Position des patins	Haut ou milieu							
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ¹²	Angle de la plateforme ^{13,14}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ¹⁵	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	

11. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

12. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

13. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

14. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

15. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.4 Configuration recommandée pour le colza

Hauteur de chaume	102 à 203 mm (4 à 8 po)									
Roues stabilisatrices ¹⁶	Au besoin									
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture lourdes, au milieu ou vers le bas pour les conditions de culture normales ou couchées									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ¹⁷	Angle de la plateforme ^{18,19}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ²⁰	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure			
Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recommandé			
Normal	Marche	7	B – C	1	10	6 ou 7	Recommandé			
Lourd	Marche	8	B – C	1	10	3 ou 4	Recommandé			
Déposé	Marche	7	D	2	5-10	3 ou 4	Recommandé			
Hauteur de chaume	203 mm + (8 po +)									
Roues stabilisatrices ¹⁶	Au besoin									
Position des patins	Sans objet									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ¹⁷	Angle de la plateforme ^{18,19}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ²⁰	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			

16. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

17. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

18. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

19. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

20. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.5 Configuration recommandée pour le riz californien

Hauteur de chaume	102 mm (<4 po)							
Roues stabilisatrices ²¹	Rangement							
Position des patins	Haut ou milieu							
Conditions de récolte	Tiges de division ²²	Réglage de la vitesse des tapis ²³	Angle de la plateforme ^{24,25}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ²⁶	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure	
Légère	Diviseur à riz	4	D	2	10-15	6 ou 7	Non requis	
Normal	Diviseur à riz	4	B – C	2	10	4 ou 5	Non requis	
Lourd	Diviseur à riz	4	B – C	2	10	4 ou 5	Non requis	
Couchée	Diviseur à riz	4	D	2	5-10	4 ou 5	Non requis	
Hauteur de chaume	102 à 203 mm (4 à 8 po)							
Roues stabilisatrices ²¹	Au besoin							
Position des patins	Milieu ou bas							
Conditions de récolte	Tiges de division ²²	Réglage de la vitesse des tapis ²³	Angle de la plateforme ^{24,25}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ²⁶	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	

21. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

22. Le diviseur à riz est disponible. La tige de diviseur à riz non requise aux deux extrémités de la plateforme.

23. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

24. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

25. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

26. Pourcentage de déassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.5 Configuration recommandée pour le riz californien (suite)

Hauteur de chaume	203 mm + (8 po +)						
Roues stabilisatrices ²¹	Comme requis						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	Tiges de division ²²	Réglage de la vitesse du tapis ²³	Angle de la plateforme ^{24 25}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ²⁶	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 3.6 Configuration recommandée pour le riz du delta

Hauteur de chaume	51 à 152 mm (2 à 6 po)									
Roues stabilisatrices ²⁷	Au besoin									
Position des patins	Milieu ou bas									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ²⁸	Angle de la plateforme ^{29,30}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ³¹	Position du rabatteur	Vis transversale supérieure			
Légère	Arrêt	6	D	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Non requis			
Normal	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis			
Lourd	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis			
Couchée	Arrêt	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis			
Hauteur de chaume	152 mm + (6 po +)									
Roues stabilisatrices ²⁷	Au besoin									
Position des patins	Sans objet									
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ²⁸	Angle de la plateforme ^{29,30}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur en % ³¹	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			

27. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

28. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

29. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

30. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

31. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.7 Configuration recommandée pour les haricots comestibles

Hauteur de chaume	Au sol							
Roues stabilisatrices ³²	Rangement							
Position des patins	Haut ou milieu							
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ³³	Angle de la plateforme ^{34,35}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ³⁶	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	

32. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

33. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

34. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

35. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

36. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

Tableau 3.8 Configuration recommandée pour le lin

Hauteur de chaume	51 à 153 mm (2 à 6 po)							
Roues stabilisatrices ³⁷	Au besoin							
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture							
Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse des tapis ³⁸	Angle de la plateforme ^{39,40}	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur (%) ⁴¹	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	

37. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral et vertical de la plateforme lors de la coupe à partir du sol.

38. Réglage du contrôle du tapis sur le FM200.

39. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (réglage A) en utilisant le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.

40. La hauteur de coupe de la plateforme est déterminée par les réglages des patins et l'angle de la barre de coupe.

41. Pourcentage de dépassement de la vitesse au sol.

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

Le colza mûr peut être moissonné directement, mais la plupart des variétés sont très sujettes à l'éclatement des gousses et en conséquence à la perte de graines. Cette section fournit des informations sur les accessoires, les réglages et les ajustements recommandés pour optimiser les pour le moissonnage-battage du colza, afin de réduire les pertes de graines.

Accessoires recommandés

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

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

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et la quincaillerie nécessaire. Pour obtenir plus d'informations, consultez [5 Options et accessoires, page 459](#).

Réglages recommandés

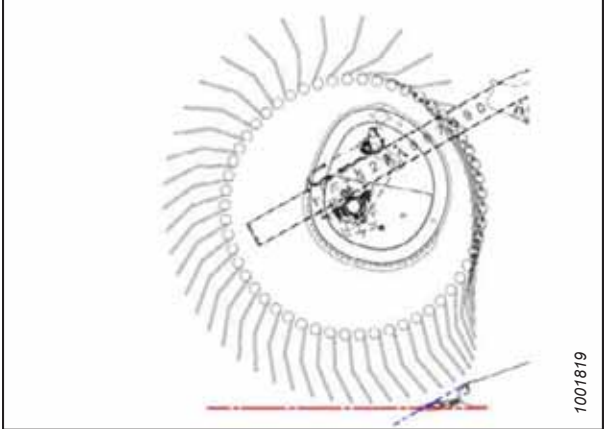
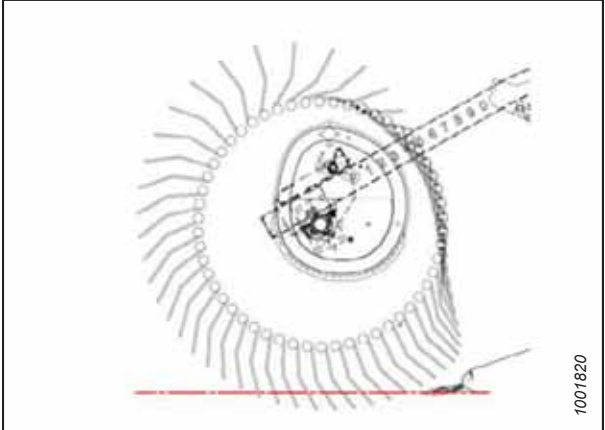
Pour optimiser la plateforme en vue du moissonnage-battage du colza, effectuez les ajustements suivants :

- Relâchez la tension du ressort de la vis. Pour obtenir des instructions, consultez [3.8.5 Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 113](#).
- Réglez la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit égale à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse. Augmentez la vitesse selon le besoin. Pour obtenir des instructions, consultez [3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135](#).
- Réglez la vitesse du tapis latéral à la position six sur la commande de vitesse des tapis latéraux en cabine. Pour obtenir des instructions, consultez [3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137](#).
- Ajustez la hauteur du rabatteur de sorte que les griffes engagent à peine la récolte. Pour obtenir des instructions, consultez [3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141](#).
- Ajustez la position avant-arrière des rabatteurs. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 147](#).
- Déplacez les vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Pour des instructions, consultez [Vérins avant-arrière centraux, page 148](#).
- Réglez la position 1 de la came du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage de la came du rabatteur, page 156](#).
- Réglez la vis en position de flottement. Pour des instructions, voir [3.8.4 Réglage de la position de la vis, page 111](#).

3.7.4 Réglages du rabatteur

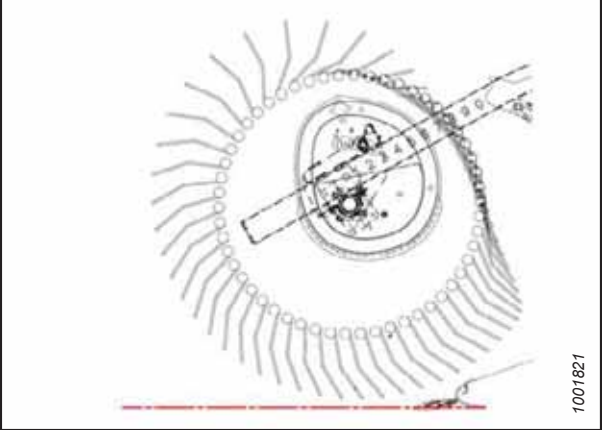
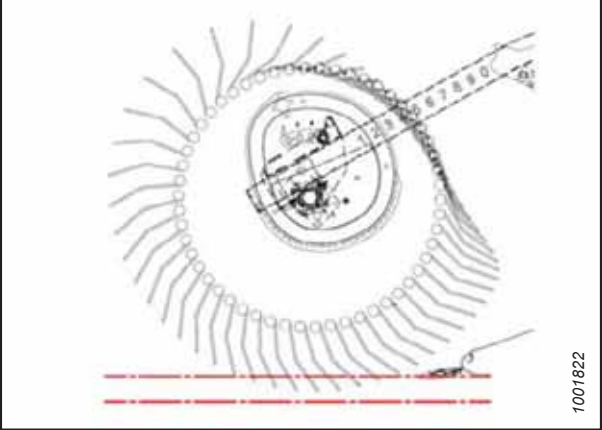
Reportez-vous à cette procédure pour apprendre comment diverses combinaisons de position du rabatteur et de réglage de la came affectent le profil des doigts du rabatteur.

Tableau 3.9 Effet du réglage de la came et du numéro de la position du rabatteur sur le profil des doigts du rabatteur

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 3.9 Effet du réglage de la came et du numéro de la position du rabatteur sur le profil des doigts du rabatteur (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 sur des cultures couchées, relevez la plateforme et augmentez-en l'inclinaison pour la maintenir près du sol. Placez le rabatteur complètement à l'avant.
- Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur vers l'arrière pour éviter la formation de gros morceaux sur la barre de coupe ou le bourrage de celle-ci dans les cultures très fines.
- La capacité minimale de transport de matière (la surface minimale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus reculée du rabatteur.
- La capacité maximale de transport de matière (la surface maximale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus avancée du rabatteur.
- En raison de la nature de l'action de la came, la vitesse de pointe des doigts au niveau de la barre de coupe est supérieure à la vitesse du rabatteur lorsque les réglages de la came sont très élevés. Pour obtenir plus d'informations, consultez le tableau 3.9, page 78.

3.7.5 Paramètres du diviseur de récolte flottant – En option

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

DANGER

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

Pour obtenir des instructions sur la façon d'effectuer des réglages sur le diviseur de récolte flottant, consultez *Réglage des diviseurs de récolte flottants*, page 169. Pour les réglages, consultez le tableau de la hauteur de chaume applicable ci-dessous.

Tableau 3.10 Hauteur du chaume 50 à 125 mm (2 à 5 po)

	Angle de la plateforme ⁴²	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	125 mm 5 pi	Bas	2	1	1	C	Dedans
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	3	1	C	Dedans
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	1	1,5	C	Dedans
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	3	1,5	C	Dedans

42. A (min) – E (max)

OPÉRATION

Tableau 3.10 Hauteur du chaume 50 à 125 mm (2 à 5 po) (suite)

	Angle de la plateforme ⁴³	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Couchée	A	125 mm 5 pi	Bas	2	3	1	C	Dehors
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	4	1	C	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	3	2	D	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	4	2	D	Dehors
Fortement déformée	A	125 mm 5 pi	Bas	2	4	3	D	Dehors
	A	125 mm 5 pi	Bas	2	5	4	D	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	4	3	C	Dehors
	E	50 mm 2 pi	Bas	1	5	4	C	Dehors

43. A (min) – E (max)

OPÉRATION

Tableau 3.11 Hauteur du chaume 20 à 100 mm (3/4 à 4 po)

	Angle de la plateforme ⁴³	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	1	1	C	Dedans
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	3	1	C	Dedans
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	1	1	C	Dedans
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	3	1	C	Dedans
Couchée	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	3	1	C	Dehors
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2	4	2	C	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	3	1	D	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	4	2	D	Dehors
Fortement déformée	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2 à 3	4	3	D	Dehors
	A	100 mm 4 pi	MOYEN	2 à 3	5	4	D	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	4	3	C	Dehors
	E	20 mm 3/4 po	MOYEN	1	5	4	C	Dehors

OPÉRATION

Tableau 3.12 Hauteur du chaume 16 à 50 mm (5/8 à 2 po) Barre de coupe sur le sol

	Angle de la plateforme ⁴³	Hauteur de chaume	Patins principaux de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Moustache du déflecteur supérieur
Normal	A	50 mm 2 pi	En haut	2	1 à 3	1	C	Dedans
	A	50 mm 2 pi	En haut	2	1 à 3	1	C	Dedans
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	1	2	C	Dedans
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3	1	C	Dedans
Couchée	A	50 mm 2 pi	En haut	2	3	1	C	Dehors
	A	50 mm 2 pi	En haut	3	4	1	C	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3-4	2	D	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	3-4	2	D	Dehors
Fortement déformée	A	50 mm 2 pi	En haut	2 à 3	4	3	D	Dehors
	A	50 mm 2 pi	En haut	2 à 3	5	4	D	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	4	2,5	C	Dehors
	E	16 mm 5/8 po	En haut	1	5	4	C	Dehors

3.8 Réglage des modules de flottement

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

En cas de problèmes d'alimentation lors de l'utilisation du module de flottement, reportez-vous à la partie [6 Dépannage](#), page 475.

3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200

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

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

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

NOTE:

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

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration ultra-étroite, voir [Configuration ultra étroite – spire de la vis](#), page 86.

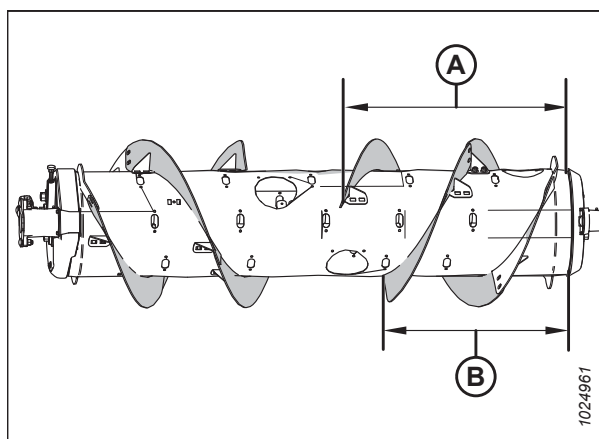


Figure 3.50: Configuration Ultra étroite – vue arrière

A – 760 mm (29 15/16 po)

B – 602 mm (23 11/16 po)

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

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

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

- Case 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration étroite, consultez [Configuration ultra étroite – spire de la vis](#), page 90.

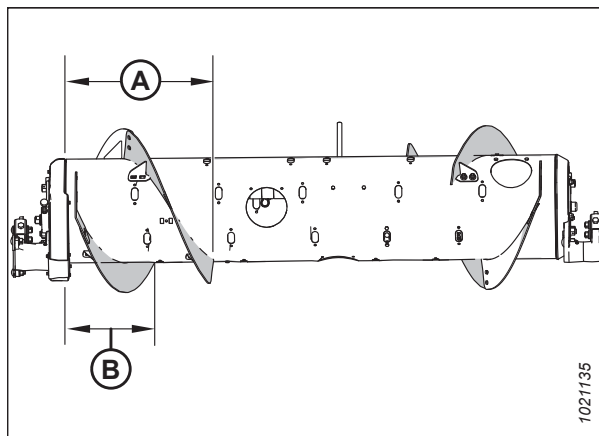


Figure 3.51: Configuration Étroite – vue arrière

A – 514 mm (20 1/4 po)

B – 356 mm (14 po)

OPÉRATION

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

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

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

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250

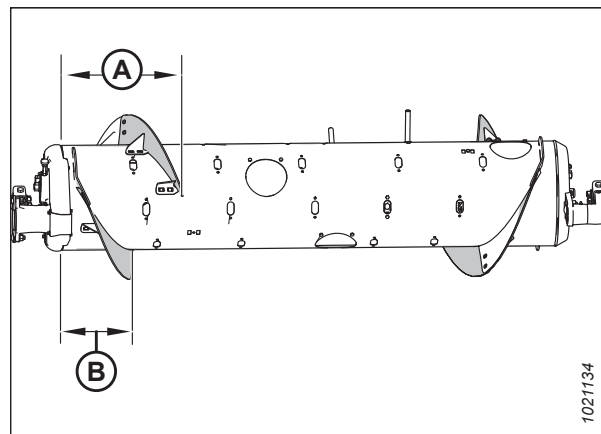


Figure 3.52: Configuration Moyenne – vue arrière

A – 410 mm (16 1/8 po)

B – 260 mm (10 1/4 po)

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration moyenne, voir [Configuration moyenne – spire de la vis, page 93](#).

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

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

NOTE:

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

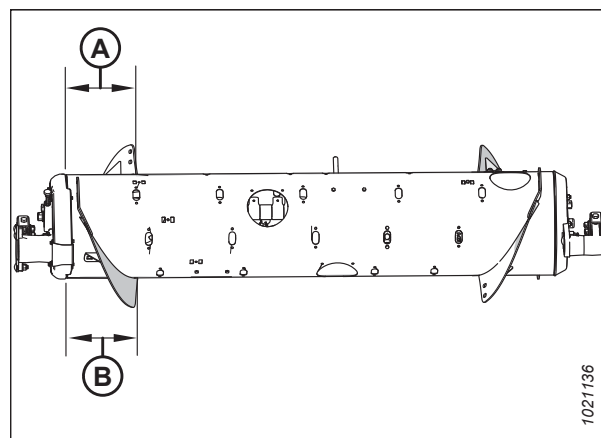


Figure 3.53: Configuration Large – vue arrière

A – 257 mm (10 1/8 po)

B – 257 mm (10 1/8 po)

Pour plus d'informations sur la conversion à la configuration large, voir [Configuration large – spire de la vis, page 95](#).

OPÉRATION

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

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

NOTE:

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

Pour en savoir plus sur la conversion à la configuration ultra large, consultez [Configuration ultra-large - Spire de la vis d'alimentation, page 98](#).

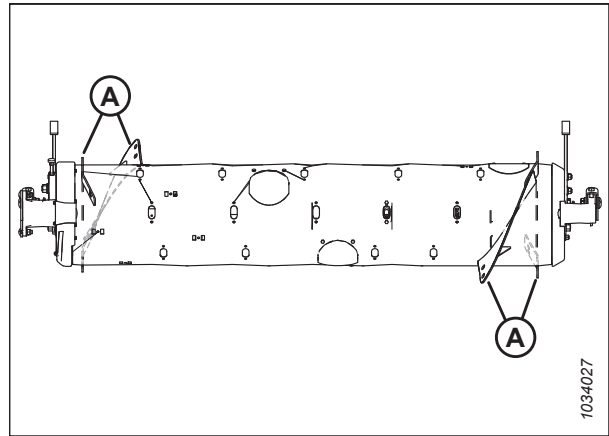


Figure 3.54: Configuration Ultra large – vue arrière

Configuration ultra étroite – spire de la vis

La configuration ultra étroite utilise huit longues spires à vis (quatre à gauche et quatre à droite) et il est recommandé d'utiliser 18 doigts de vis.

NOTE:

Vous devrez percer des trous dans la spire et dans le tambour pour installer quatre spires supplémentaires.

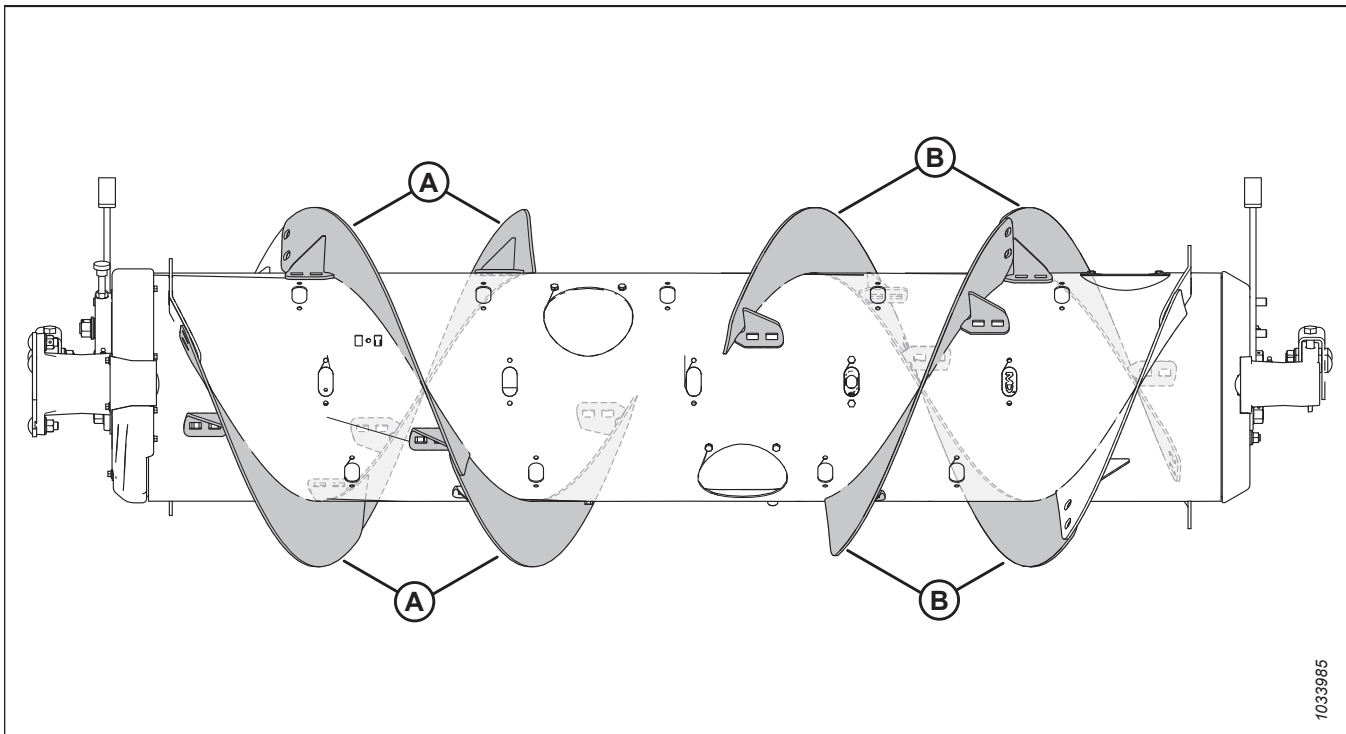


Figure 3.55: Configuration Ultra étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

OPÉRATION

Pour passer à la configuration ultra étroite à partir de la configuration étroite :

Un kit de spires MAC357234 ou B7345⁴⁴) et quelques perçages sont nécessaires pour installer les spires (A). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte.

IMPORTANT:

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

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *Installation de la spire à vis, page 102*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 105*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110* et *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107*.

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

Deux kits de spires (MAC357234 ou B7345⁴⁴) et quelques perçages sont nécessaires pour passer à cette configuration.

Vous devrez remplacer les spires courtes existantes (A)⁴⁵ par des spires longues (B). Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte.

IMPORTANT:

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

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *Retrait de la spire à vis, page 100* et *Installation de la spire à vis, page 102*.
- Pour installer les spires supplémentaires qui nécessitent le forage de trous, consultez *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 105*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation/le retrait des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110* et *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107*.

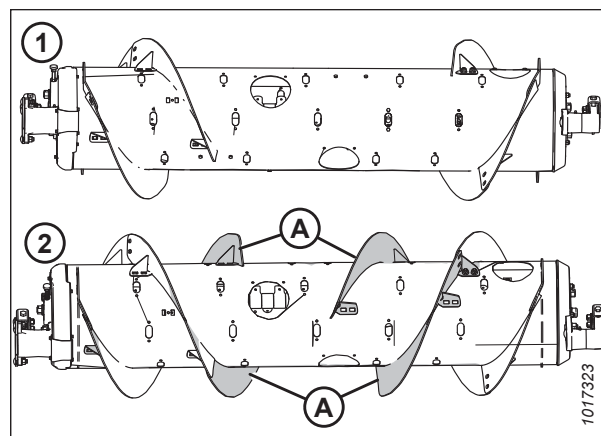


Figure 3.56: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite

2 - Configuration Ultra-étroite

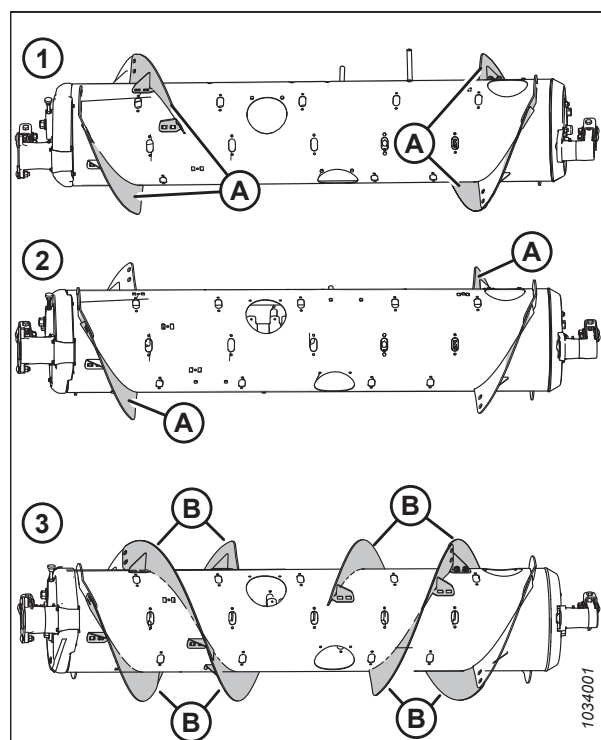


Figure 3.57: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 – Configuration moyenne

2 – Configuration large

3 – Configuration ultra étroite

44. MAC357234 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. B7345 n'est disponible qu'auprès du service des équipements MacDon. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

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

OPÉRATION

NOTE:

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

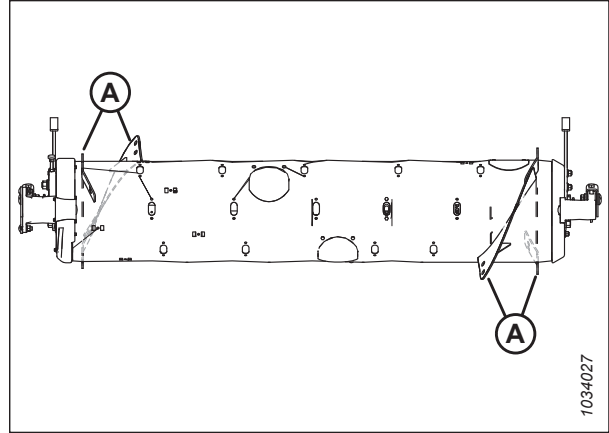


Figure 3.58: Configuration Ultra large

OPÉRATION

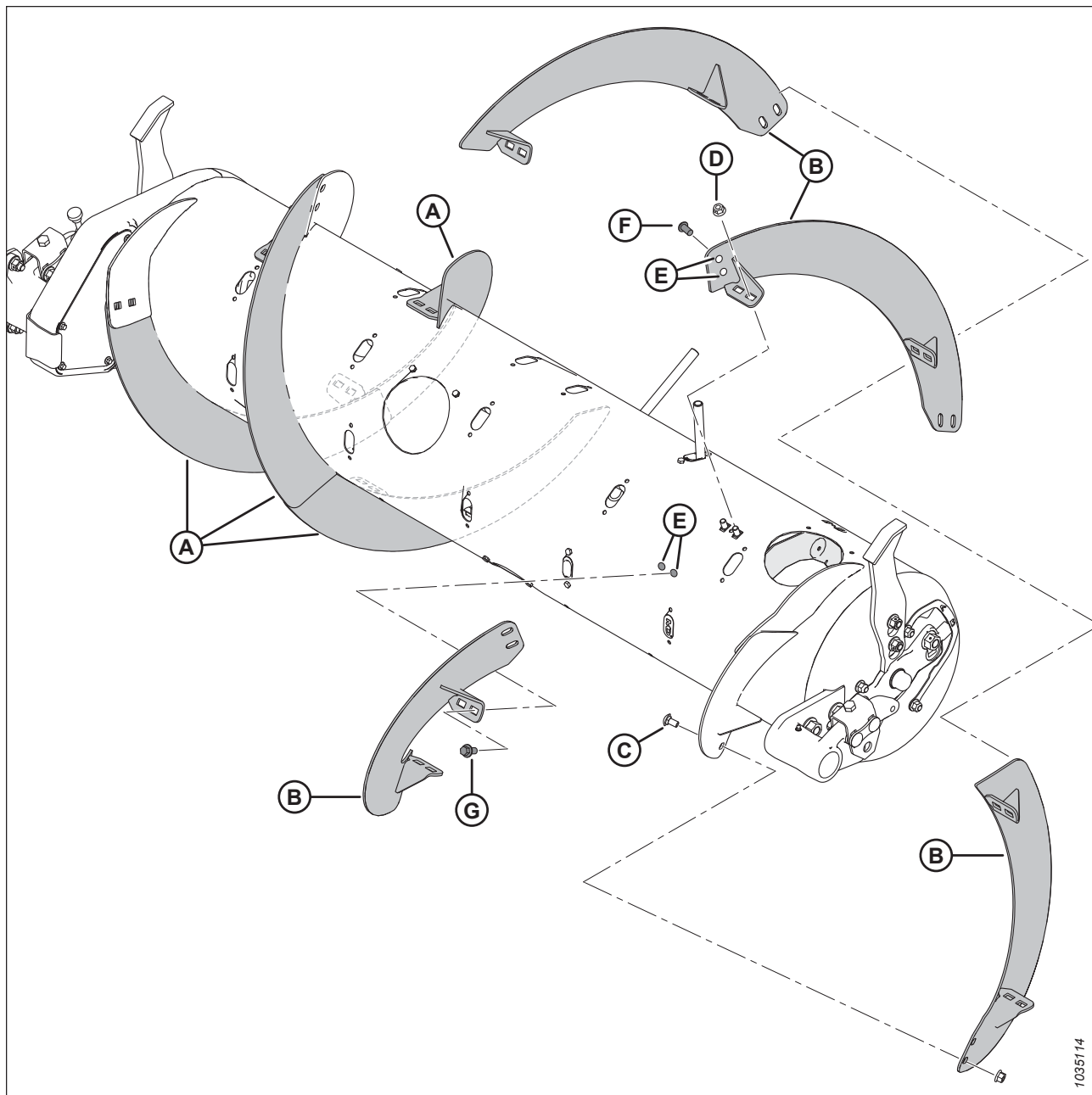


Figure 3.59: Configuration Ultra étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

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

E – Trous percés – 11 mm (7/16 po)⁴⁶

G – Boulon avec bride M10 x 20 mm (MAC152655)⁴⁸

B – Spire longue droite (MAC287890)

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

F – F – Boulon à tête ronde M10 x 20 mm (MAC135723)⁴⁷

46. L'installation de chacune des quatre spires supplémentaires nécessite six trous percés (quatre dans la vis et deux dans la spire adjacente).

47. Utilisé sur les trous percés dans la spire existante.

48. Utilisé sur les trous percés dans la vis.

OPÉRATION

Configuration ultra étroite – spire de la vis

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

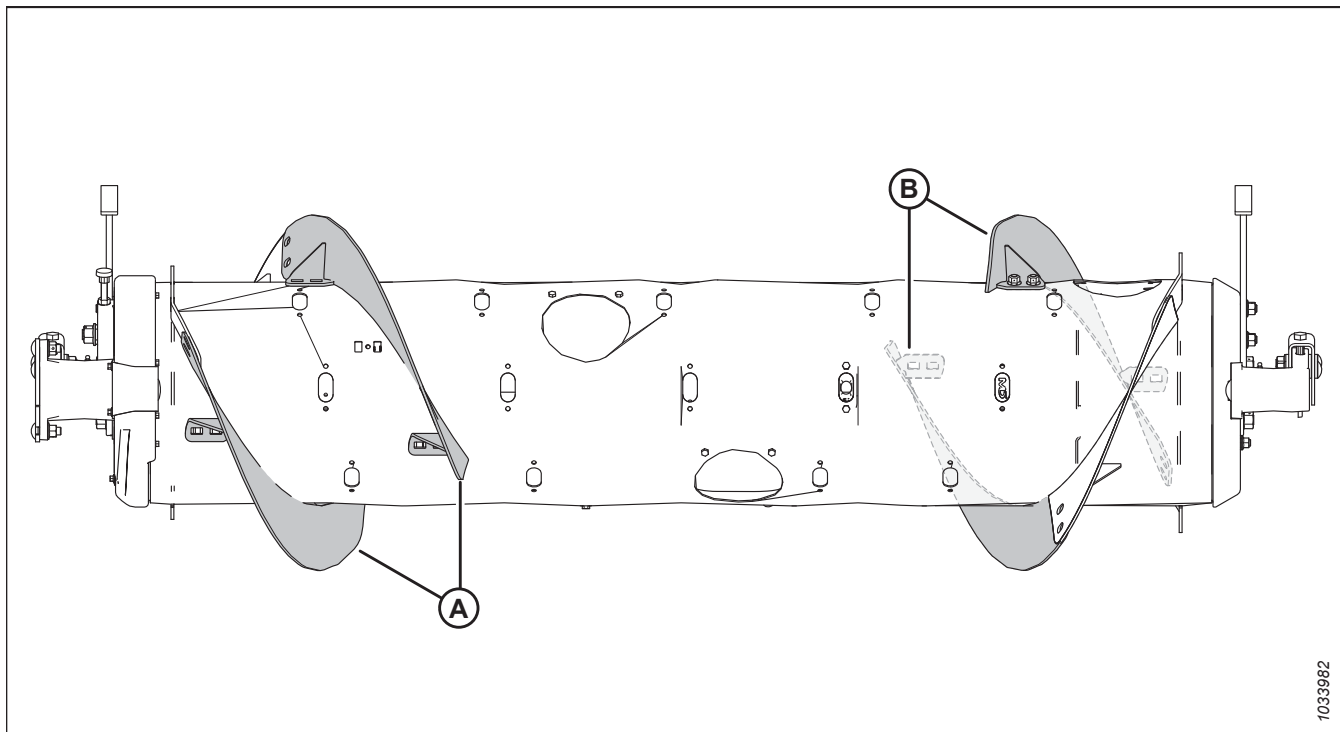


Figure 3.60: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

Pour passer à la configuration étroite à partir de la configuration ultra étroite :

Retirez quatre spires (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez [Retrait de la spire à vis, page 100](#).
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez [3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110](#).

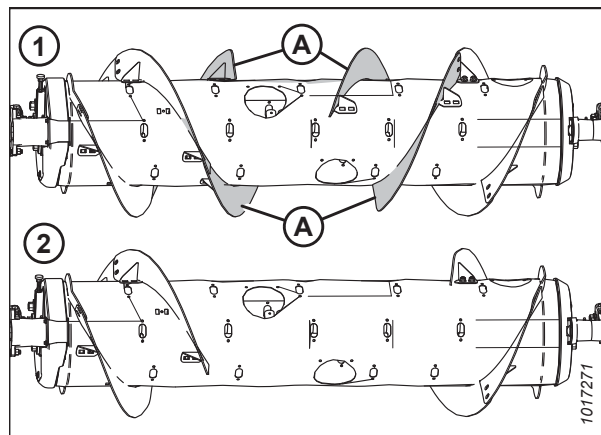


Figure 3.61: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Ultra-étroite

2 - Configuration Étroite

OPÉRATION

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

Un kit de spires (MAC357234 ou B7345⁴⁹) est nécessaire. Vous devrez remplacer l'une des spires courtes existantes (A)⁵⁰ par des spires longues (B) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 18 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

IMPORTANT:

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

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *Retrait de la spire à vis, page 100* et *Installation de la spire à vis, page 102*.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107*.

NOTE:

En cas de conversion à la configuration ultra large, il n'y a pas de spire à vis existante à enlever, car cette configuration n'utilise que la spire soudée en usine (A).

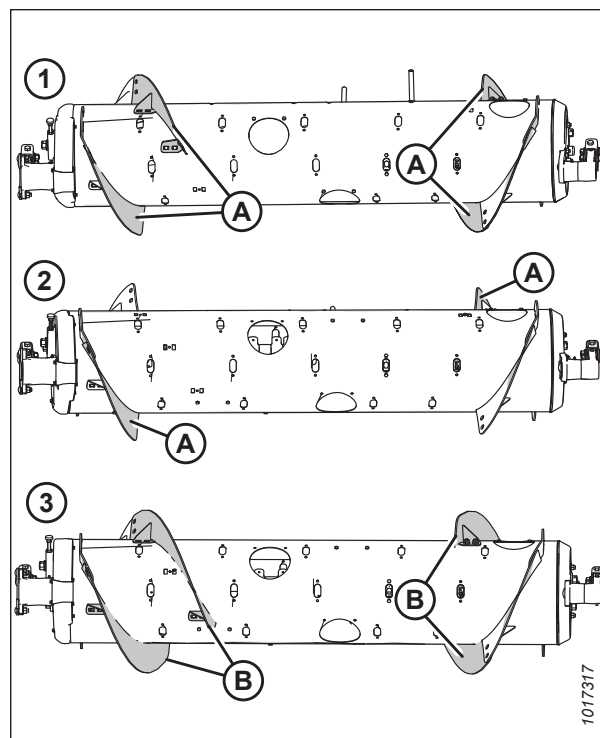


Figure 3.62: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne

2 - Configuration Large

3 - Configuration Étroite

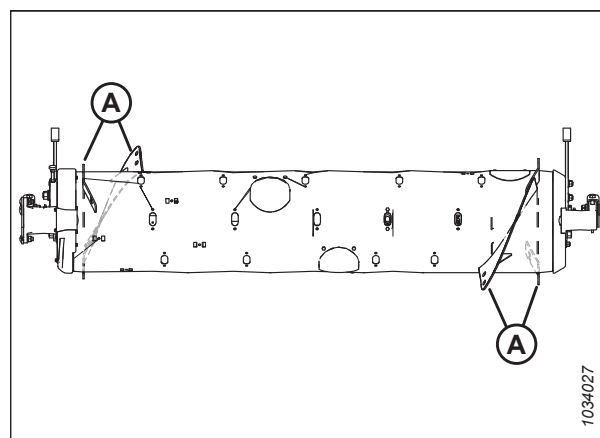


Figure 3.63: Configuration Ultra large

49. MAC357234 est disponible uniquement auprès du service des pièces de MacDon. B7345 n'est disponible qu'auprès du service des équipements MacDon. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

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

OPÉRATION

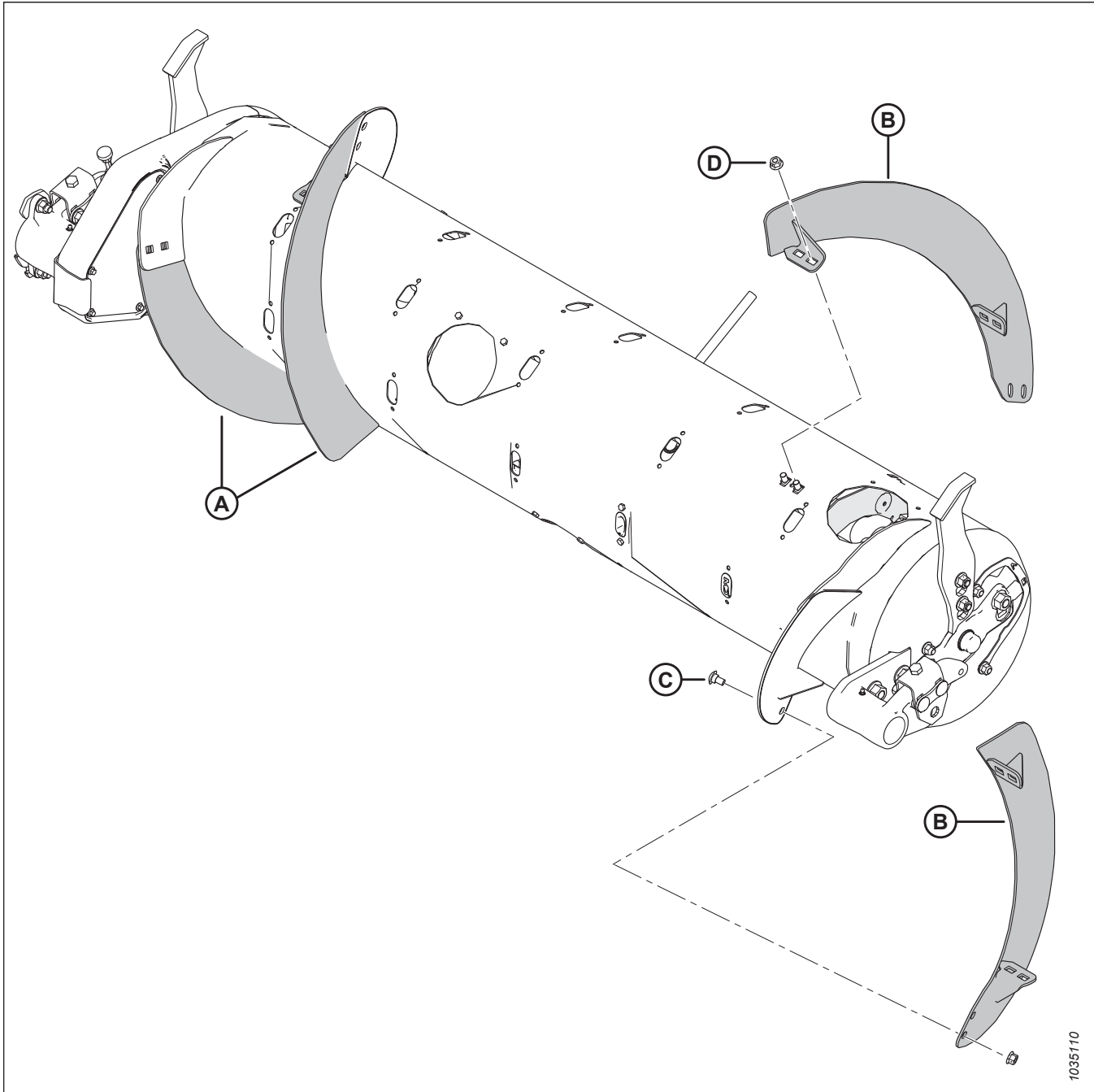


Figure 3.64: Configuration étroite

A – Spire longue gauche (MAC287889)

B – Spire longue droite (MAC287890)

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

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

Configuration moyenne – spire de la vis

La configuration moyenne utilise quatre courtes spires à vis (deux à gauche et deux à droite) et il est recommandé d'utiliser 22 doigts de vis.

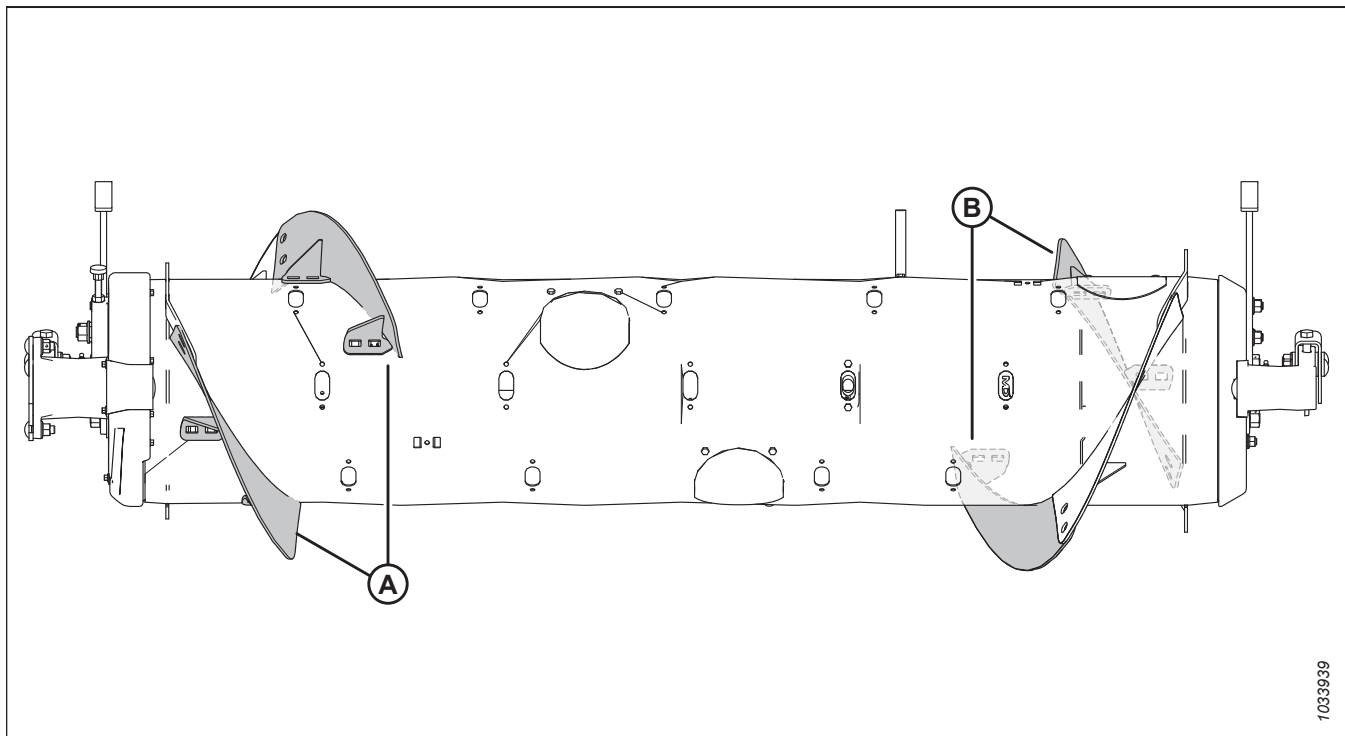


Figure 3.65: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

Pour passer à la configuration moyenne à partir de la configuration large :

Un kit de spires (MAC357233 ou B7344⁵¹) est nécessaire. Vous devrez installer de nouvelles spires (A) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *Installation de la spire à vis*, page 102.
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation*, page 107.

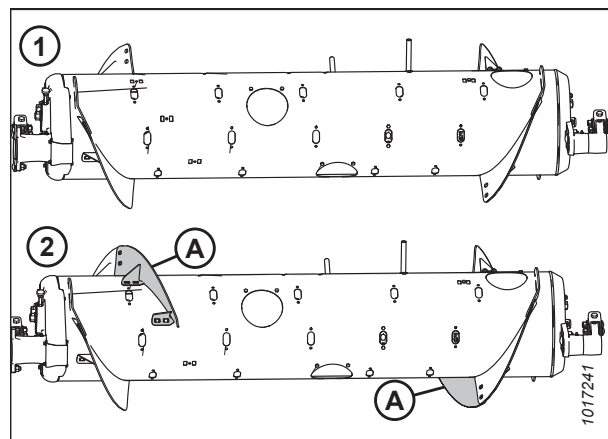


Figure 3.66: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Large

2 - Configuration Moyenne

51. MAC357233 est disponible uniquement auprès du service des pièces MacDon. B7344 n'est disponible qu'auprès du service des équipements MacDon. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

OPÉRATION

Pour passer à la configuration moyenne à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :

Deux kits de spires (MAC357233 ou B7344⁵¹) sont nécessaires. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A)⁵² par de courtes spires (B) et installer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez [Retrait de la spire à vis, page 100](#) et [Installation de la spire à vis, page 102](#).
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez [3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110](#).

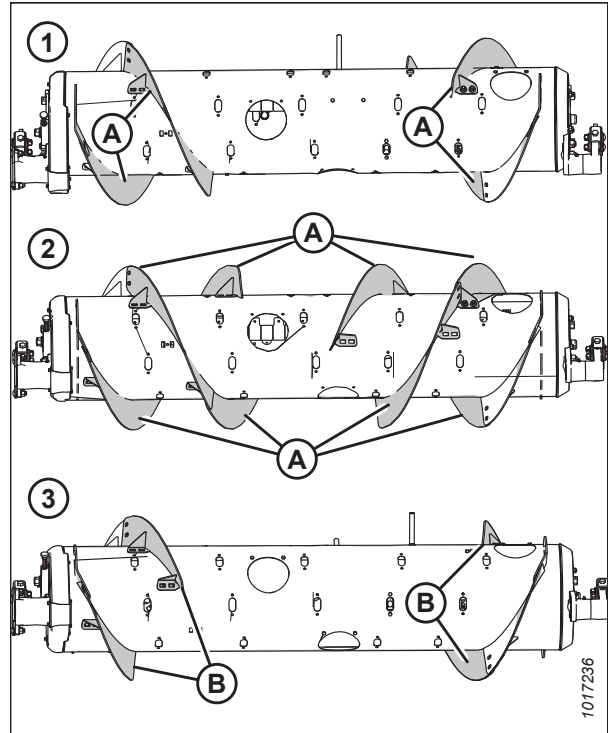


Figure 3.67: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite

2 - Configuration Ultra-étroite

3 - Configuration Moyenne

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

Deux kits de spires (MAC357233 ou B7344⁵¹) sont nécessaires. Vous devrez installer quatre courtes spires sur les spires soudées existantes (A) et retirer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez [Installation de la spire à vis, page 102](#).
- Pour obtenir des instructions concernant le retrait des doigts, consultez [3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107](#).

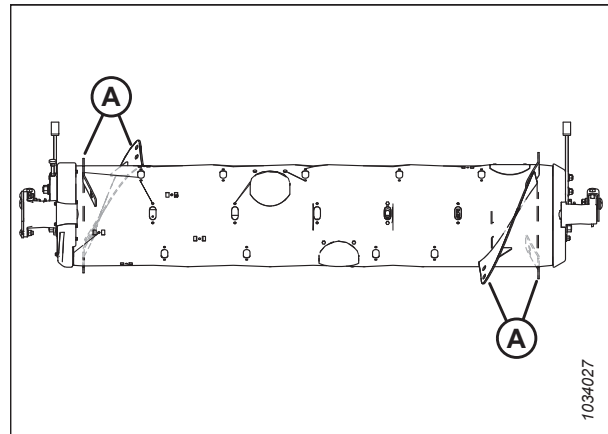


Figure 3.68: Configuration Ultra large

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

OPÉRATION

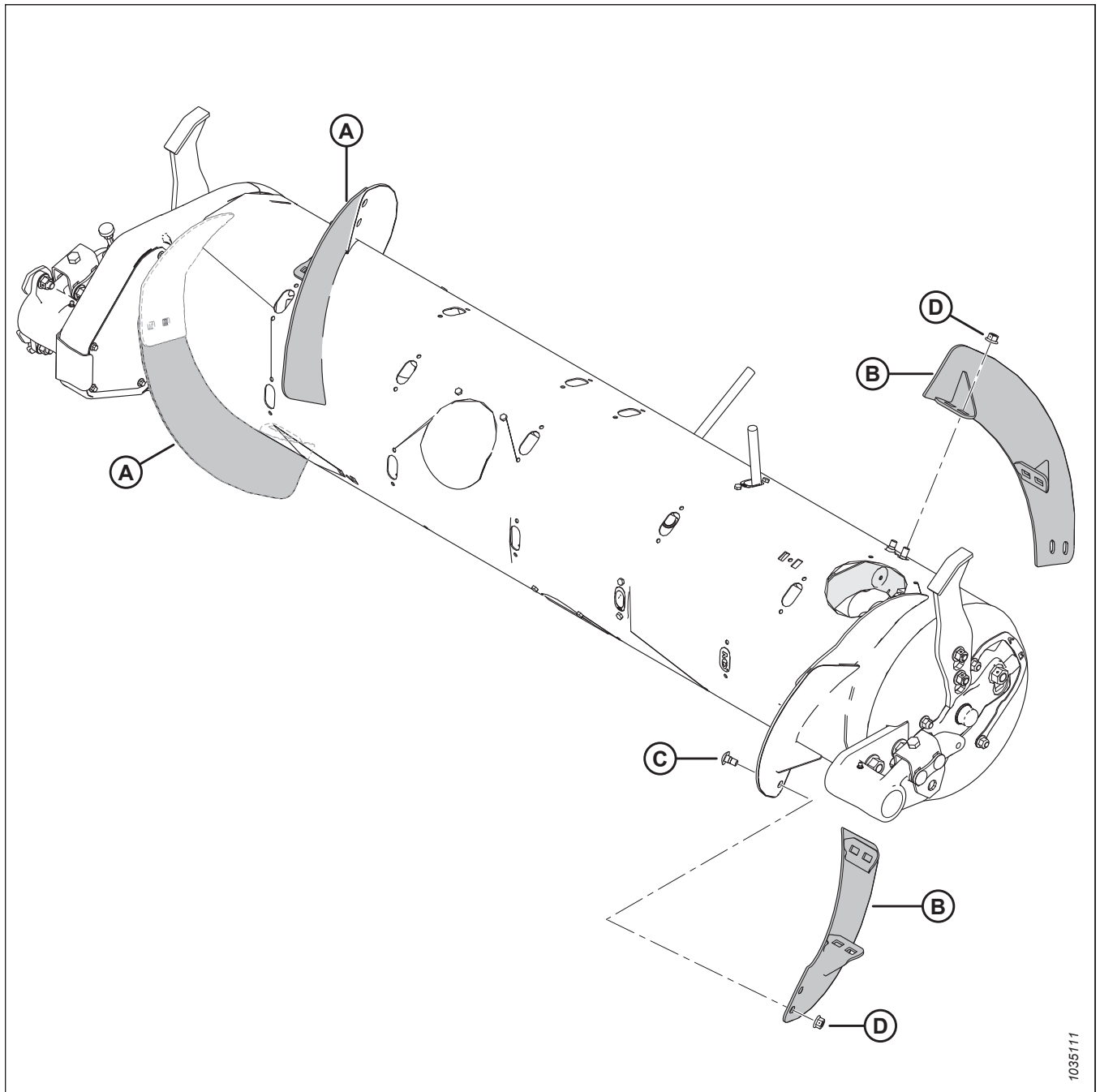


Figure 3.69: Configuration moyenne

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

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

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

Configuration large– spire de la vis

La configuration large utilise deux spires à vis courtes (une à gauche et une à droite) et 30 doigts de vis sont recommandés.

NOTE:

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

OPÉRATION

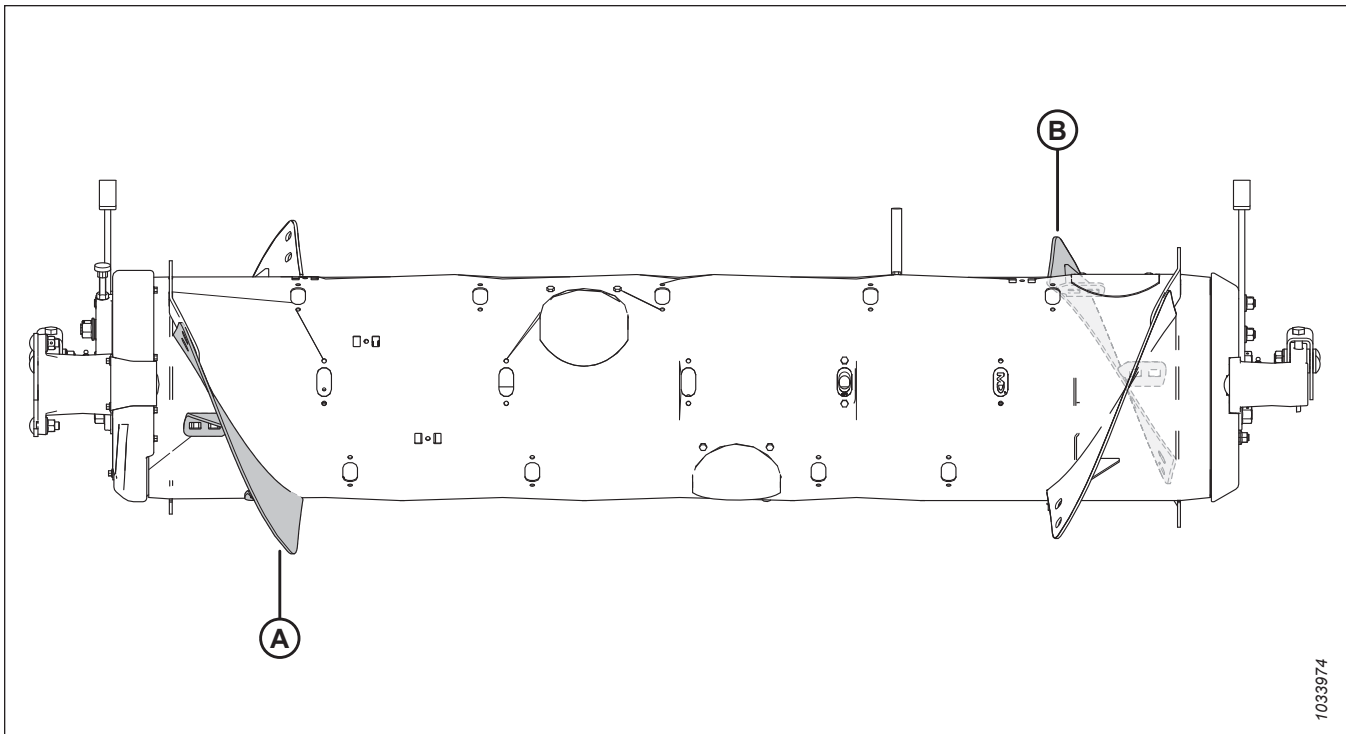


Figure 3.70: Configuration large

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

Pour passer à la configuration large à partir de la configuration moyenne :

Retirez les spires existantes (A) de la vis et installez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez [Retrait de la spire à vis, page 100](#).
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez [3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110](#).

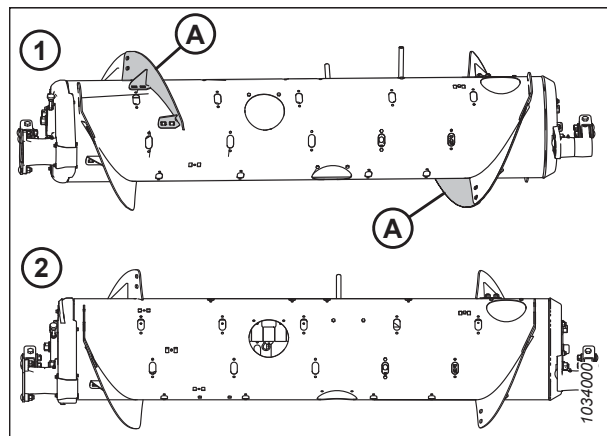


Figure 3.71: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne

2 - Configuration Large

OPÉRATION

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

Un kit de spires (MAC357233 ou B7344⁵³) est nécessaire. Vous devrez installer deux courtes spires sur les spires soudées existantes (A). Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant l'installation de la spire, consultez *Installation de la spire à vis, page 102*.
- Si vous devez retirer les doigts de vis, consultez *3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107*.

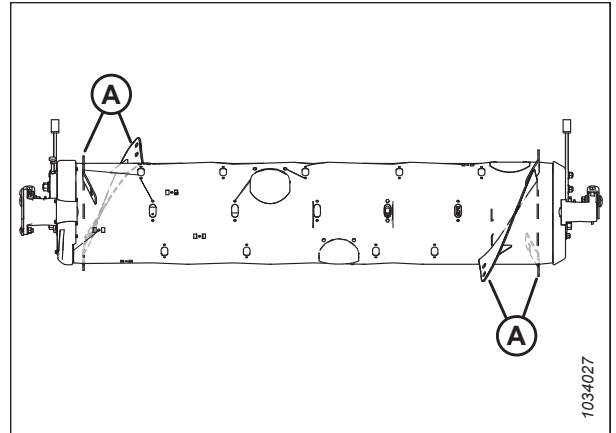


Figure 3.72: Configuration Ultra large

Pour passer à la configuration large à partir de la configuration étroite ou ultra étroite :

Un kit de spires (MAC357233 ou B7344⁵³) est nécessaire. Vous devrez remplacer l'une des longues spires (A)⁵⁴ par des courtes spires (B) et installer les doigts de vis supplémentaires. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le remplacement de la spire, consultez *Retrait de la spire à vis, page 100* et *Installation de la spire à vis, page 102*.
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez *3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110*.

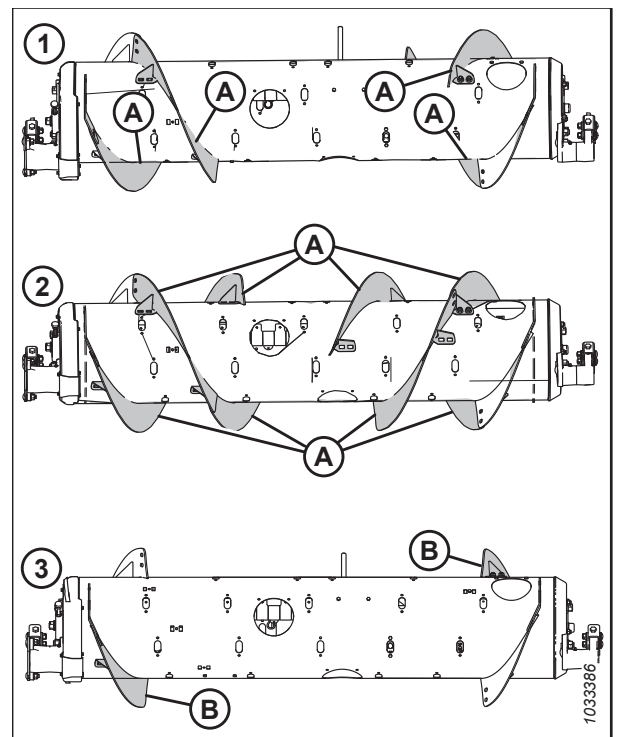


Figure 3.73: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite

2 - Configuration Ultra étroite

3 - Configuration Large

53. MAC357233 est disponible uniquement auprès du service des pièces MacDon. B7344 n'est disponible qu'auprès de Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

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

OPÉRATION

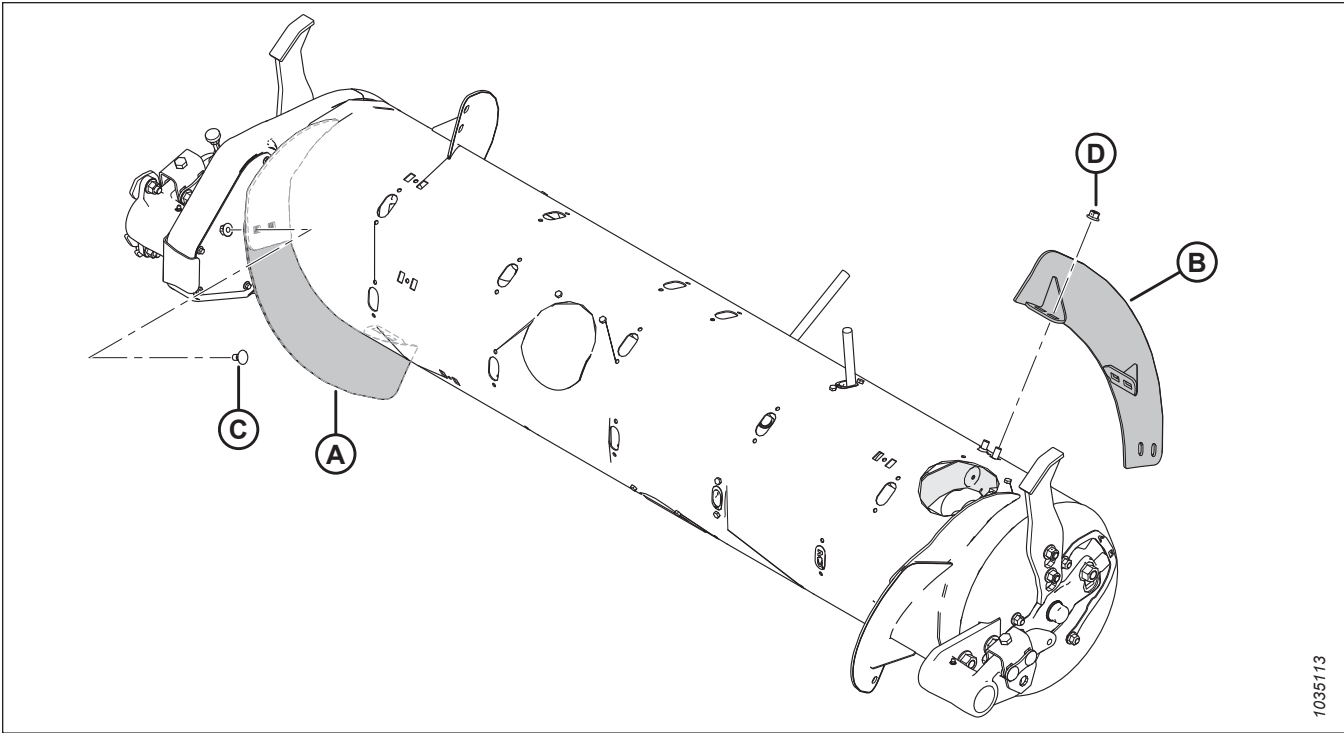


Figure 3.74: Configuration large

A – Spire courte gauche (MAC287888)

B – Spire courte droite (MAC287887)

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

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

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

La configuration ultra large n'utilise aucune spire à vis ; seule la spire soudée en usine est responsable de l'acheminement de la récolte. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

NOTE:

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

OPÉRATION

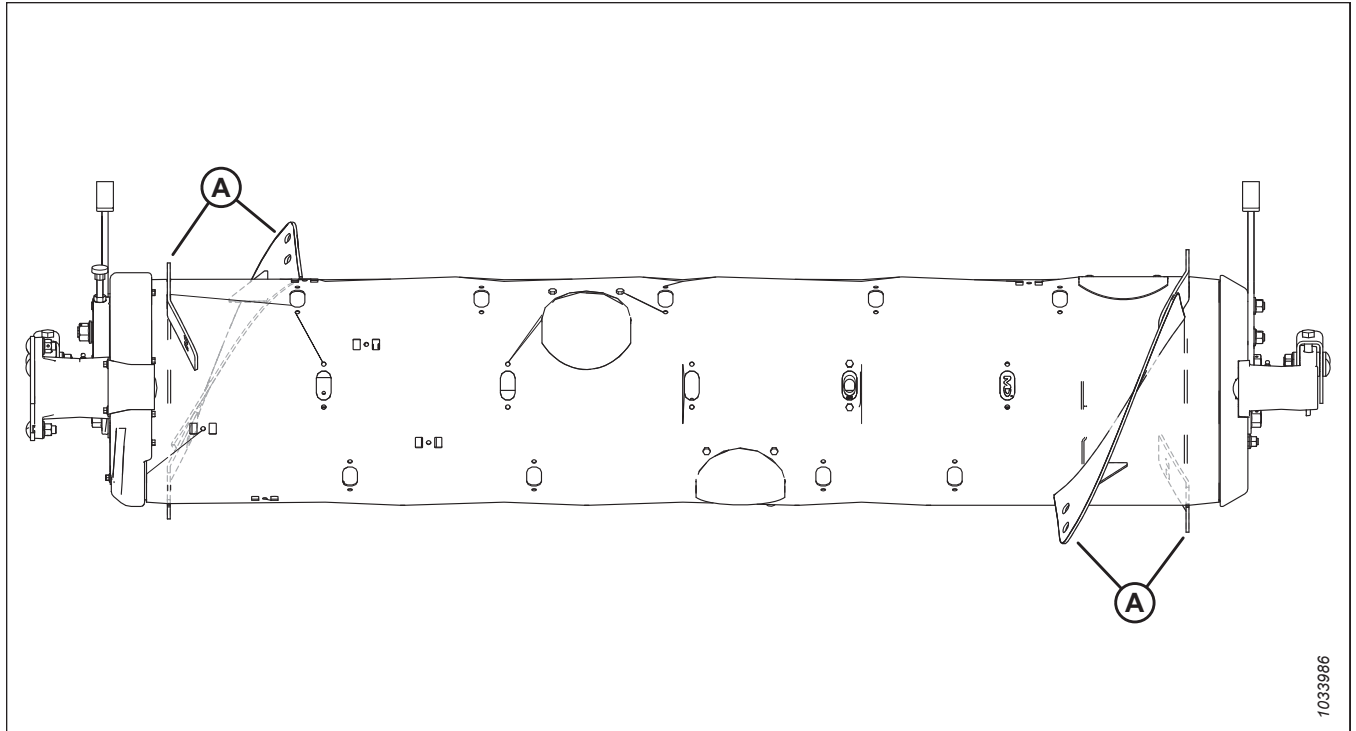


Figure 3.75: Configuration Ultra large

A – Spire soudée en usine

Pour passer à la configuration ultra large :

Retirez toutes les spires à vis (A) de la vis et installez des doigts de vis supplémentaires si nécessaire. Un total de 30 doigts de vis est recommandé pour cette configuration.

- Pour obtenir des instructions concernant le retrait de la spire, consultez [Retrait de la spire à vis, page 100](#).
- Pour obtenir des instructions concernant l'installation des doigts, consultez [3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110](#).

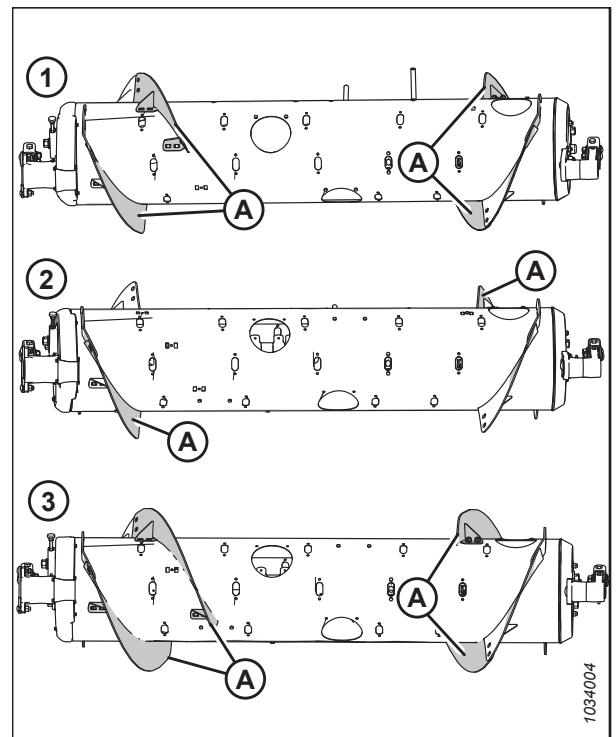


Figure 3.76: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne

2 - Configuration Large

3 - Configuration Étroite

OPÉRATION

Spire de vis

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

Pour obtenir des instructions, consultez la section [3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84](#) sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

Retrait de la spire à vis

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

Avant de retirer la spire d'un boulon, déterminez la quantité et le type de spire requis. Pour plus d'informations sur les différentes configurations de spire, voir [3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84](#).

Pour retirer une spire à vis, procédez comme suit :

1. Pour faciliter l'accès à la vis d'alimentation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Faites tourner la vis au besoin.

NOTE:

Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

4. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B).
Conservez ces pièces pour le réassemblage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

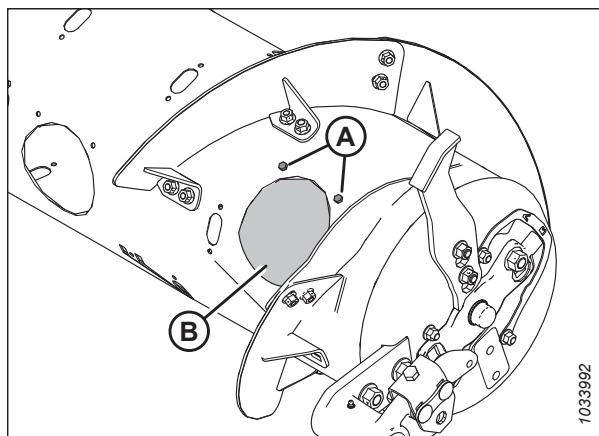


Figure 3.77: Capot d'accès à la vis – Côté droit

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

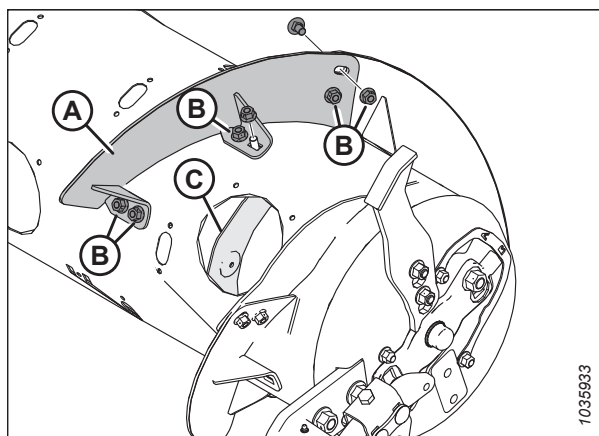


Figure 3.78: Spire courte – Côté droit

OPÉRATION

NOTE:

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

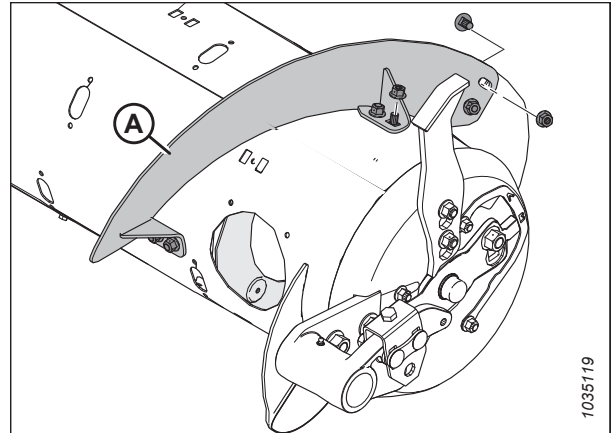


Figure 3.79: Spire longue – Côté droit

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

NOTE:

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

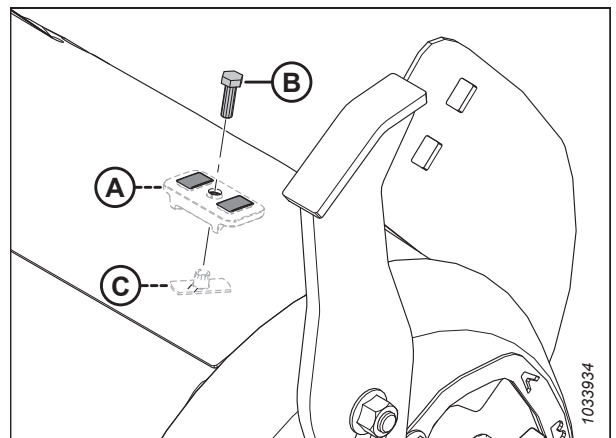


Figure 3.80: Installation du bouchon de fente

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

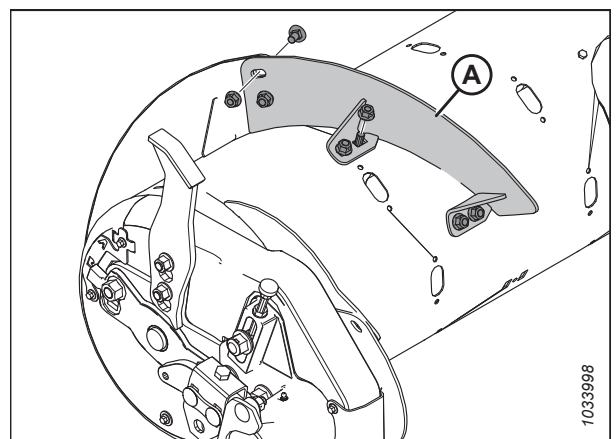


Figure 3.81: Spire courte – Côté gauche

OPÉRATION

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

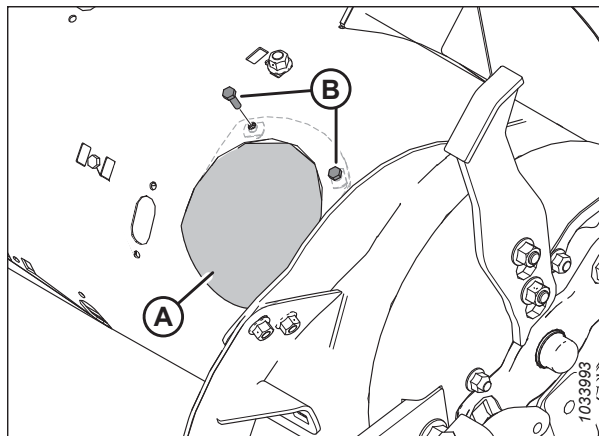


Figure 3.82: Capot d'accès – Côté droit

Installation de la spire à vis

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

Avant d'installer la spire d'un boulon, déterminez la quantité et le type de spire requis. Pour plus d'informations sur les différentes configurations de spire, voir [3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84](#).

Pour installer une spire à vis, procédez comme suit :

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

NOTE:

Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. Cette procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

4. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez-les pour le remontage. Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

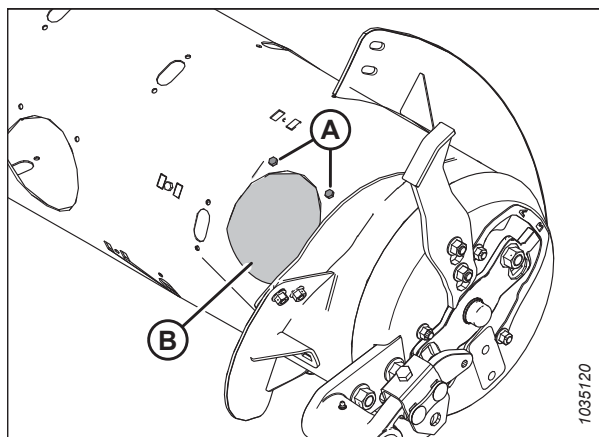


Figure 3.83: Capot d'accès à la vis – Côté droit

OPÉRATION

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

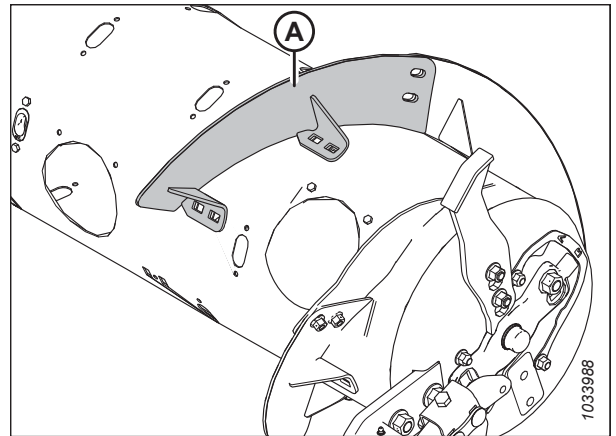


Figure 3.84: Côté droit du transporteur à vis

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

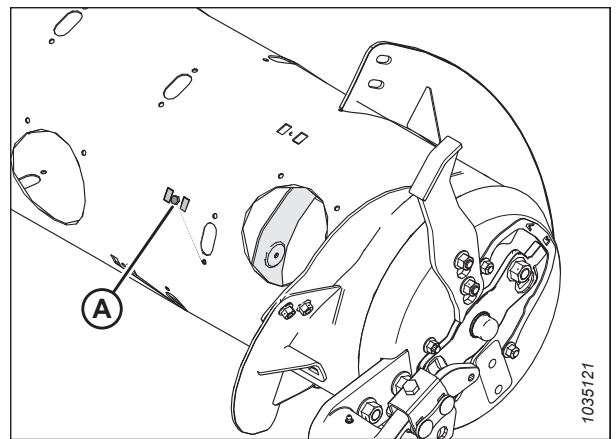


Figure 3.85: Côté droit du transporteur à vis

7. Installez la spire (A) à l'aide de boulons de carrosserie à col carré M10 x 20 mm et de contre-écrous centraux aux emplacements (B).

IMPORTANT:

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

IMPORTANT:

Les têtes des boulons qui fixent les spirales les unes aux autres doivent se trouver à l'intérieur (côté coupe) de la spire.

8. Serrez tous les six écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis serrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

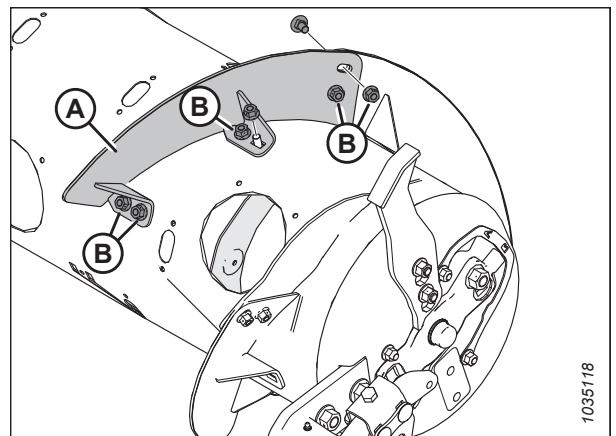


Figure 3.86: Spire courte – Côté droit

OPÉRATION

NOTE:

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

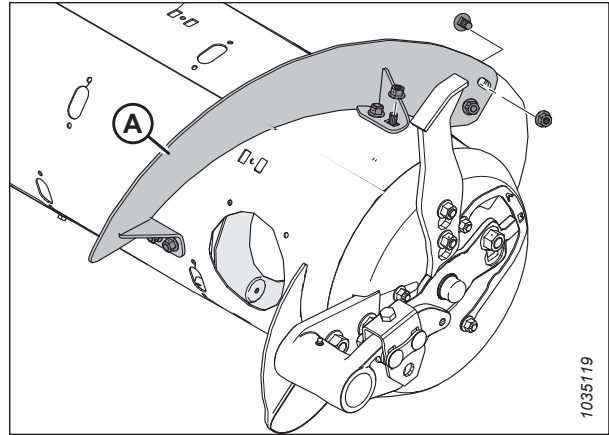


Figure 3.87: Spire longue – Côté droit

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

NOTE:

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

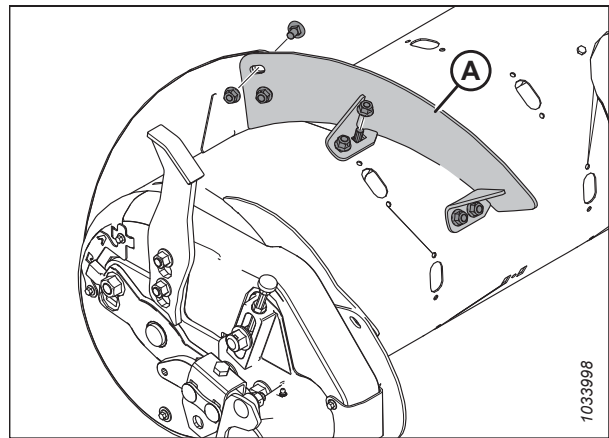


Figure 3.88: Spire courte – Côté gauche

10. Réinstallez le(s) capot(s) d'accès (A) en utilisant les boulons retenus (B) et les écrous soudés à l'intérieur de la vis sans fin. Enduisez les boulons de frein-filet de force moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 9 Nm (80 po-lbf).
11. Si la conversion à la configuration ultra-étroite et le forage sont nécessaires pour installer la spire restante, passez à *Installation d'une spire à vis supplémentaire – Configuration ultra étroite uniquement, page 105.*

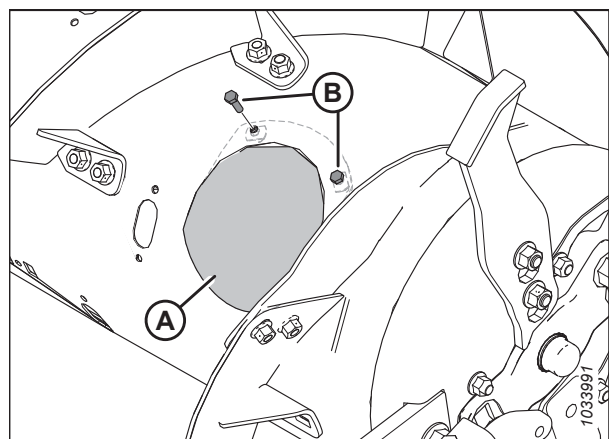


Figure 3.89: Capot d'accès - Côté droit

OPÉRATION

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

Lors de la conversion de la vis d'alimentation à la configuration ultra étroite, certains perçages sont nécessaires pour installer la spire supplémentaire.

NOTE:

Cette procédure suppose que la vis d'alimentation est actuellement en configuration étroite (4 spires longues [A] installées).

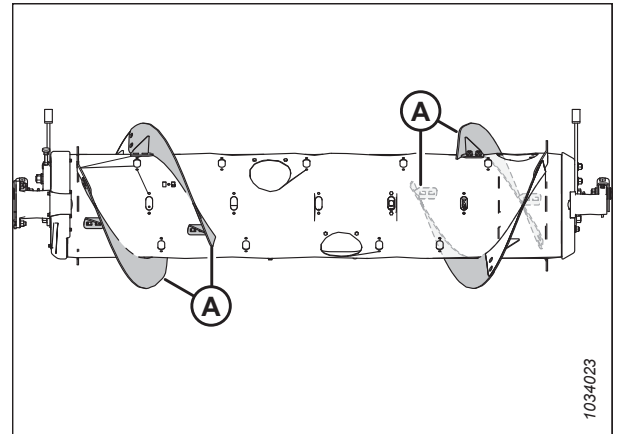


Figure 3.90: Configuration étroite

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

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

NOTE:

Pour plus de clarté, les illustrations de cette procédure montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. Cette procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

4. Placez la nouvelle spire (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche de la vis d'alimentation, comme indiqué.
5. Marquez l'emplacement des trous (C) sur les spires existantes (B).
6. Enlevez le couvercle d'accès le plus proche sur la spire (B) existante. Conservez la quincaillerie pour le réassemblage.
7. Retirez la spire à vis (B) existante du transporteur à vis. Conservez la quincaillerie pour le réassemblage.

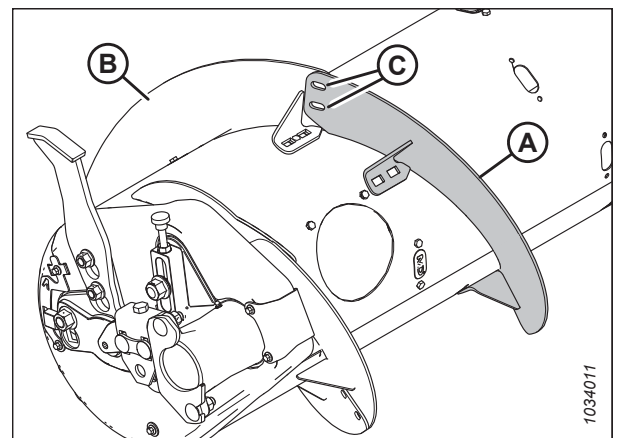


Figure 3.91: Côté gauche du transporteur à vis

OPÉRATION

- Percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux emplacements marqués sur la spire (B) existante.
- Réinstallez la spire à vis (B) existante.

IMPORTANT:

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

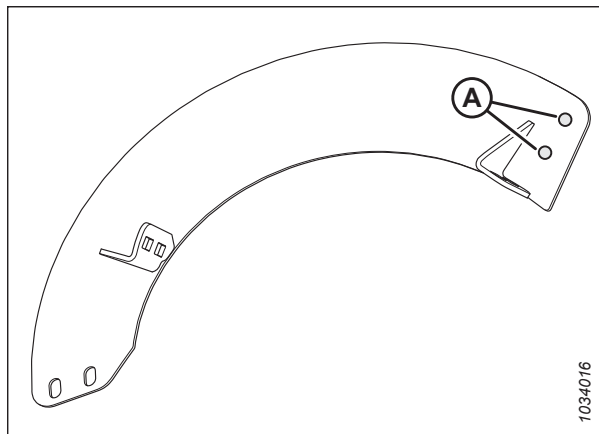


Figure 3.92: Emplacements de perçage

- Placez la nouvelle spire (A) en position sur la vis, à l'extérieur de la spire existante (B).
- Fixez à l'aide de deux boulons à tête ronde M10 x 20 mm et des contre-écrous centraux (C).

IMPORTANT:

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

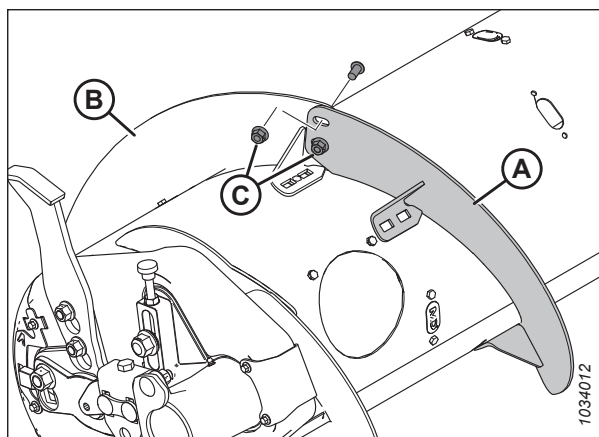


Figure 3.93: Côté gauche du transporteur à vis

- 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.

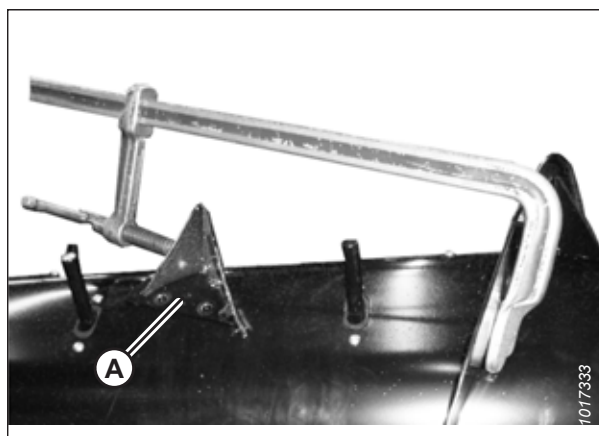


Figure 3.94: Spire étirée dans le sens de l'axe

OPÉRATION

13. Une fois la spire en position souhaitée, marquez les quatre trous (A) et percez des trous de 11 mm (7/16 po) dans le tube du transporteur à vis.

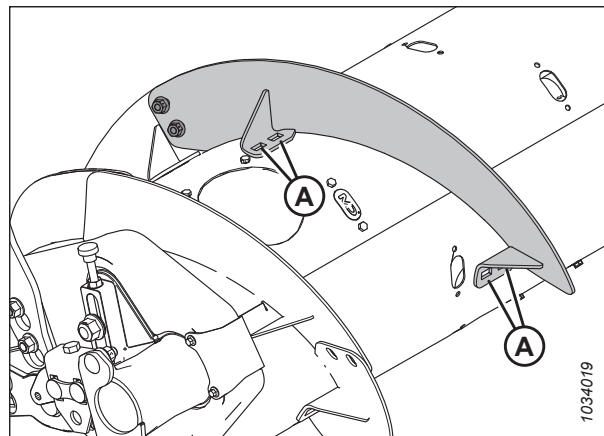


Figure 3.95: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis

14. Enlevez le(s) couvercle(s) d'accès le(s) plus proche(s) (B). Conservez le couvercle pour le réassemblage.
15. Fixez la spire à la vis au niveau des trous percés (A) en utilisant quatre boulons à embase M10 x 20 mm et des contre-écrous centraux .
16. Répétez les étapes 3, page 105 à 15, page 107 pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.
17. Répéter cette action étape 3, page 105 par étape 15, page 107 pour les deux spires sur le côté droit de la vis.
18. Serrez tous les écrous et les boulons des spires à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis serrez-les à 61 Nm (45 pi-lbf).

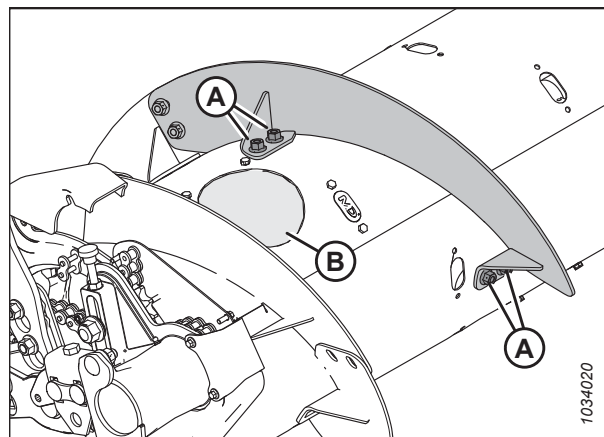


Figure 3.96: Côté gauche du transporteur à vis

NOTE:

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

19. Ajouter ou retirer les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte. Pour obtenir des instructions, consulter [3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 107](#) ou [3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 110](#).
20. Si vous n'ajoutez ou ne retirez pas de doigts de vis, réinstallez tous les couvercles d'accès. Enduisez les boulons retenus de frein-filet de force moyenne (Loctite^{MC} 243 ou équivalent), puis utilisez-les pour fixer les capots de la vis sans fin. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

3.8.2 Retrait des doigts de la vis d'alimentation

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



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.

OPÉRATION

IMPORTANT:

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
5. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) le plus proche de l'endroit où se trouve le doigt à retirer. Conservez les pièces pour les réinstaller.

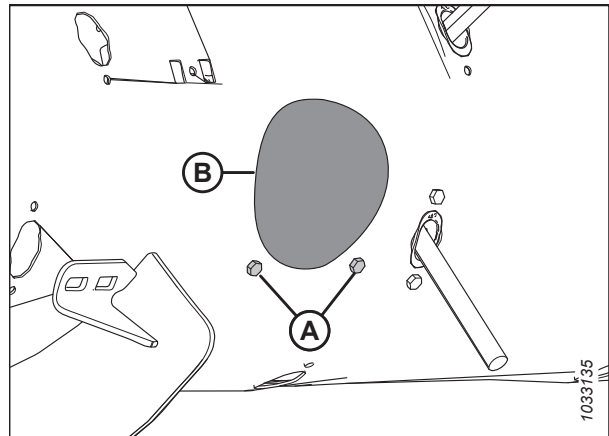


Figure 3.97: Couvercle d'accès à la vis

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

NOTE:

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

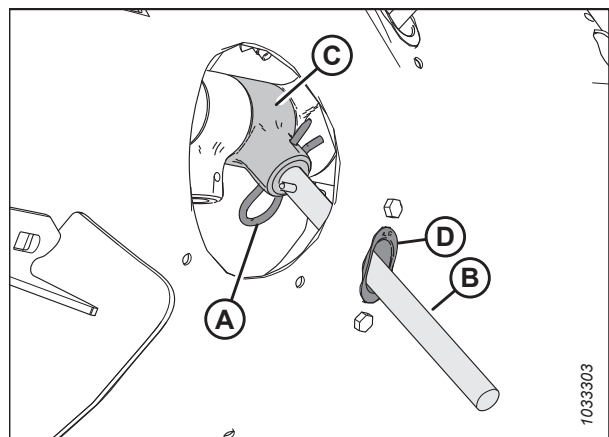


Figure 3.98: Doigt de la vis

OPÉRATION

7. Retirez et conservez les deux boulons (A) et les écrous en T (non illustrés) qui fixent le guide de doigt (B) à la vis. Retirez le guide (B).

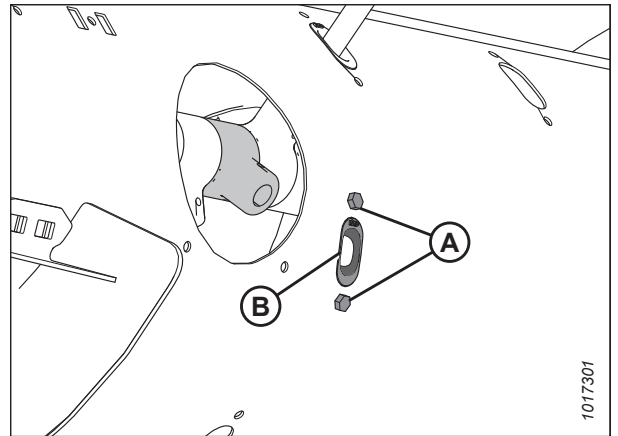


Figure 3.99: Trou du doigt de la vis

8. Positionnez le bouchon (A) dans le trou par l'intérieur de la vis. Fixez-le avec deux boulons à tête hexagonale M6 (B) et des écrous en T. Serrez à 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (B) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (B) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) avant l'installation.

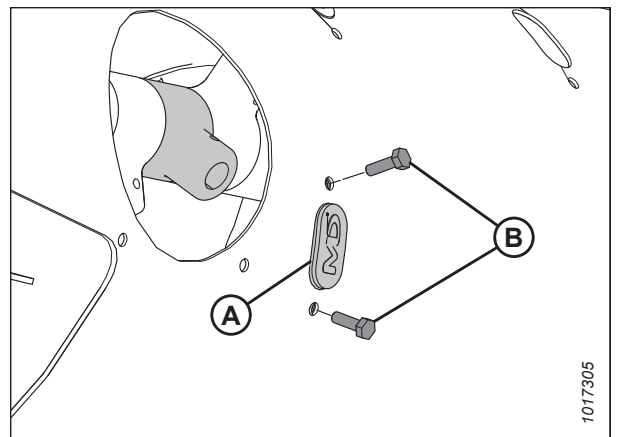


Figure 3.100: Bouchon

9. Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons à 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) avant l'installation.

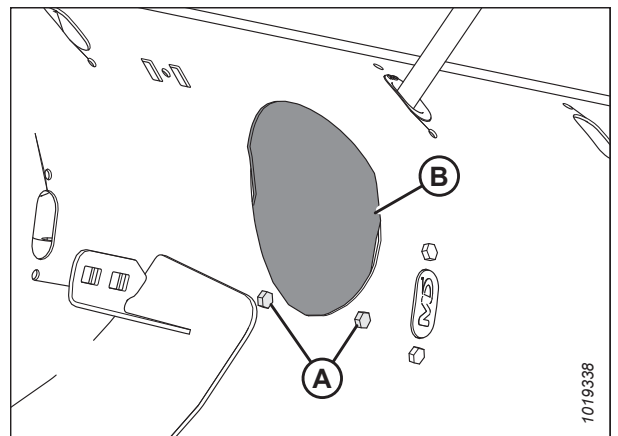


Figure 3.101: Couvercle d'accès au transporteur à vis

3.8.3 Installation des doigts de la vis d'alimentation

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté de la vis.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Insérez le guide (B) à partir de l'intérieur de la vis et fixez-le avec les boulons (A) et les écrous en T (non illustrés).

IMPORTANT:

Installez toujours un nouveau guide lors du remplacement d'un doigt solide.

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) avant l'installation.

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

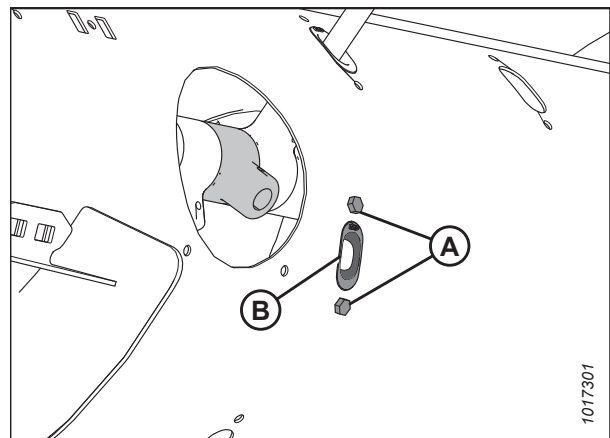


Figure 3.102: Trou du doigt de la vis

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

IMPORTANT:

Positionnez la goupille comme décrit dans cette étape pour éviter qu'elle ne tombe pendant le fonctionnement. Si des doigts sont perdus, il se peut que la plateforme ne puisse pas alimenter correctement la moissonneuse-batteuse. Les doigts qui tombent dans le tambour peuvent endommager les composants internes de la vis.

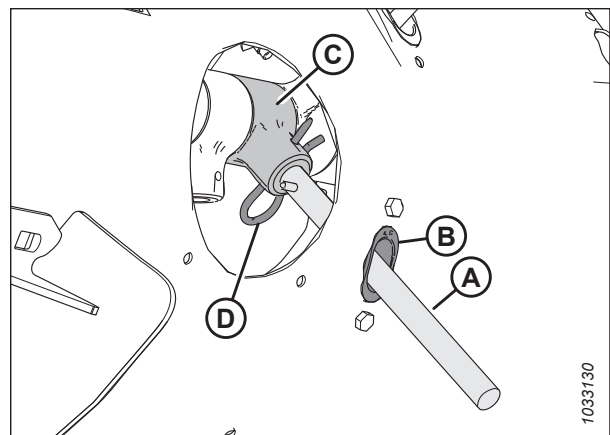


Figure 3.103: Doigt de la vis

OPÉRATION

- Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) avant l'installation.

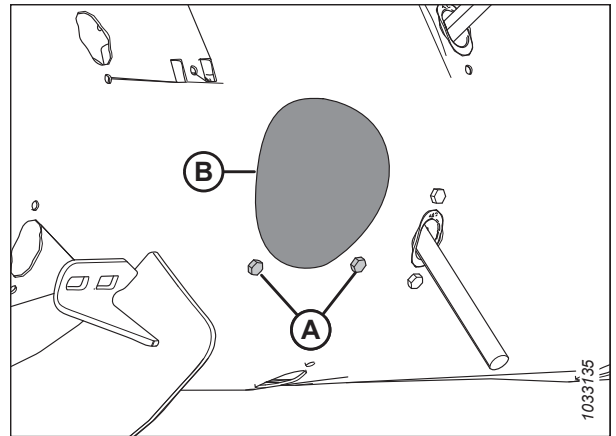


Figure 3.104: Couvercle d'accès à la vis

3.8.4 Réglage de la position de la vis

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

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

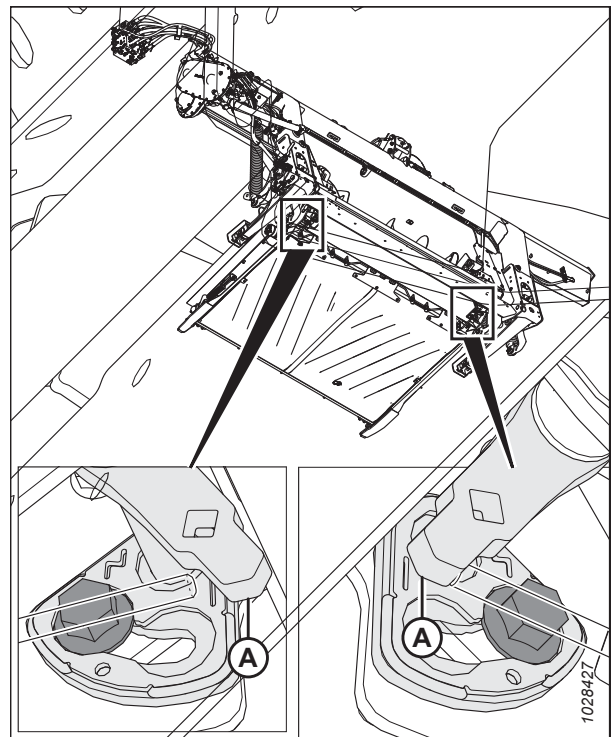


Figure 3.105: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

OPÉRATION

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

ATTENTION

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

DANGER

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

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. À l'aide d'une clé de 21 mm, desserrez le boulon (A) jusqu'à ce que la tête de boulon quitte le support (B).

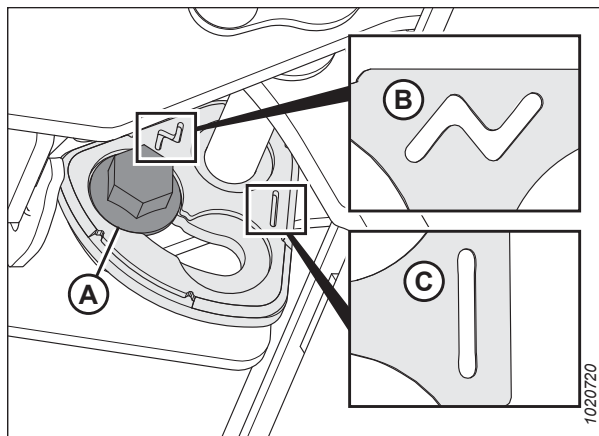


Figure 3.106: Positions du flottement de la vis d'alimentation

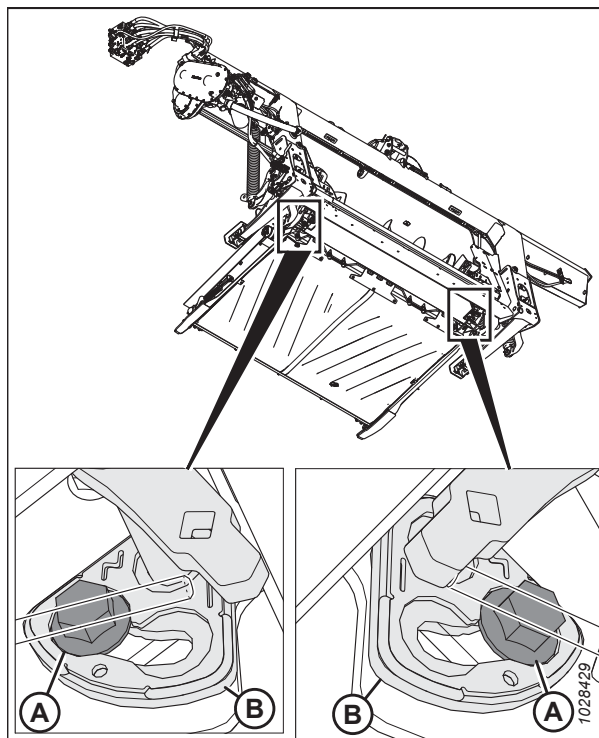


Figure 3.107: Ajustement du flottement de la vis sans fin

OPÉRATION

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

NOTE:

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

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

IMPORTANT:

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

- Répétez de l'autre côté.

IMPORTANT:

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

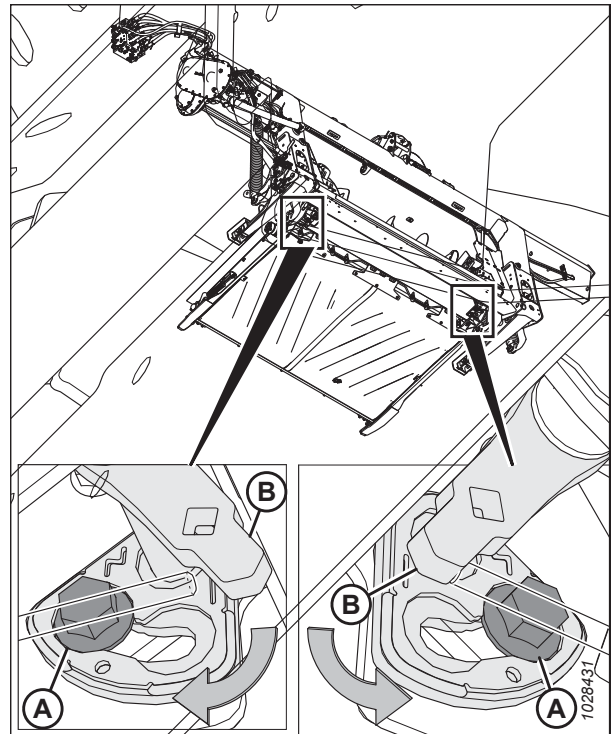


Figure 3.108: Ajustement du flottement de la vis sans fin

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

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

DANGER

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

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

OPÉRATION

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

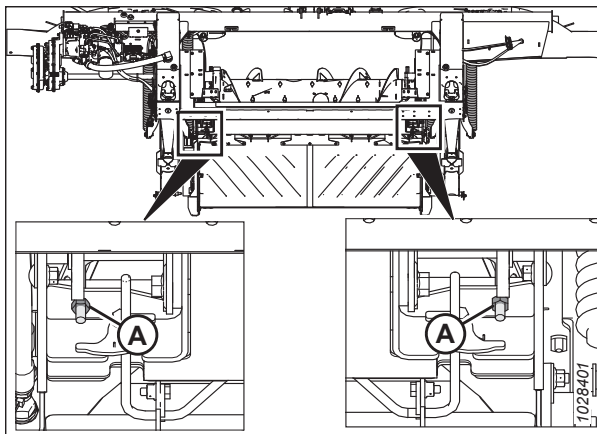


Figure 3.109: Tendeur du ressort

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

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

NOTE:

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

7. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse à 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).
8. Serrez le contre-écrou (A).
9. Répétez les étapes 6, page 114 à 8, page 114 pour le côté opposé.

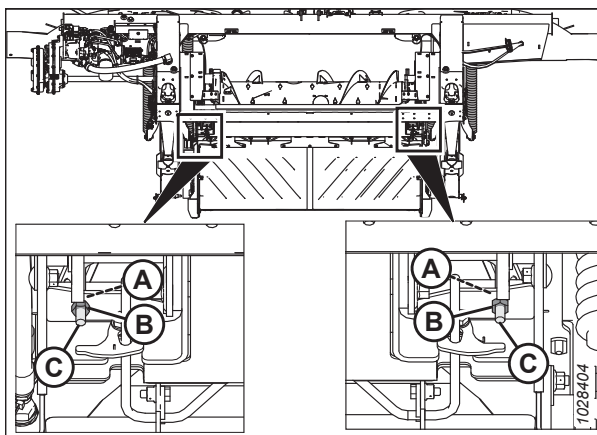


Figure 3.110: Tendeur du ressort

3.8.6 Cornières d'alimentation

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

Pour plus d'informations sur l'installation et le retrait des cornières d'alimentation, reportez-vous à [4.11 Cornières d'alimentation, page 377](#).

3.9 Variables d'opération de la plateforme

La plateforme sera plus performante si vous la réglez de manière adaptée aux cultures et conditions spécifiques.

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

Les variables énumérées dans le tableau 3.13, page 115 et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre plateforme.

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

Tableau 3.13 Variables d'opération

Variable	Voir
Hauteur de coupe	3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 115 3.9.2 Coupe au sol, page 118
Flottement de la plateforme	3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120
Angle de la plateforme	3.9.4 Angle de la plateforme, page 132
Vitesse du rabatteur	3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135
Vitesse au sol	3.9.6 Vitesse au sol, page 136
Vitesse du tapis	3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137
Vitesse des couteaux	3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 139
Hauteur du rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
Position avant-arrière du rabatteur	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
Angle des doigts du rabatteur	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Tiges de division de récolte	3.9.14 Diviseurs de récolte, page 161
Configurations de la vis d'alimentation	3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84

3.9.1 Coupe au-dessus du sol

La conception de la plateforme vous permet de couper la récolte au-dessus du sol à la hauteur de chaume désirée, la rendant ainsi uniforme.

Lors de la coupe au-dessus du sol :

- Utilisez les roues stabilisatrices de la plateforme (si ce composant en option est installé) pour régler la hauteur de coupe. Le système de roue stabilisatrice est conçu pour réduire les rebonds aux extrémités de la plateforme et peut être utilisé pour faire flotter la plateforme afin d'atteindre une hauteur de coupe égale lors de la coupe au-dessus du niveau du sol dans les cultures céréalières.

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

Si l'option de roues stabilisatrices est installée, consultez [Réglage des roues stabilisatrices, page 116](#) pour modifier la position des roues.

OPÉRATION

Si l'option de transport EasyMove^{MC} est installée, consultez *Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}*, page 117 pour modifier la position des roues.

Réglage des roues stabilisatrices

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

Voyez dans la section 3.7.2 *Réglages de la plateforme*, page 66 les utilisations recommandées pour les conditions de récolte spécifiques.

NOTE:

Pour une fauche au ras du sol avec les roues stabilisatrices : Lors d'une fauche au ras du sol avec les roues stabilisatrices, si le chaume est inégal et que les autres problèmes d'horizontalité de la plateforme ont été écartés (consultez 3.11 *Mise à niveau de la plateforme*, page 214), réglez le flottement jusqu'à ce que la hauteur du chaume soit égale :

- Desserrez les ressorts de flottement (pour alourdir la plateforme) du côté où le chaume est plus haut.
- Resserrez les ressorts de flottement (pour alléger la plateforme) du côté où le chaume est plus bas.

IMPORTANT:

Réglez le flottement en suivant la procédure standard (*Contrôle et réglage du flottement de la plateforme*, page 121) pour une fauche au ras du sol. L'utilisation des réglages du flottement avec roues stabilisatrices lors d'une fauche au ras du sol peut entraîner de mauvais résultats et une usure potentielle.

DANGER

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

1. Soulevez la plateforme jusqu'à ce que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Tenez la poignée de pivot de l'essieu (B) ; ne la soulevez **PAS**.

NOTE:

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

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

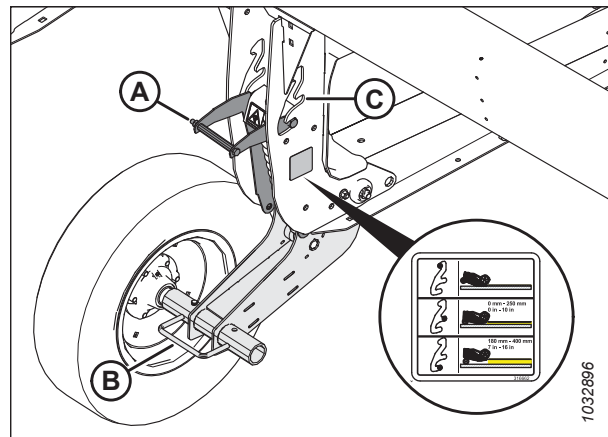


Figure 3.111: Roue stabilisatrice

OPÉRATION

- Utiliser le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consulter [3.10 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 182](#) et au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

NOTE:

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

Réglage des roues de transport EasyMove^{MC}

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

DANGER

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

- Soulever la plateforme de sorte que les roues de transport soient au-dessus du sol.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Vérifiez que le flottement fonctionne correctement. Pour obtenir des instructions, consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121](#).
- Tenez la poignée de pivot de l'essieu (C) ; ne la soulevez **PAS**.

NOTE:

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

- Tirez la poignée de suspension (A) vers l'arrière pour retirer l'axe de la fente (B).
- Ajustez la roue sur la position de la fente souhaitée.
- La poignée de suspension (A) doit s'enclencher dans la fente. Dans le cas contraire, poussez (pour la position centrale) ou tirez (pour la position supérieure) la poignée de suspension afin de vous assurer qu'elle est bien en place dans la fente.

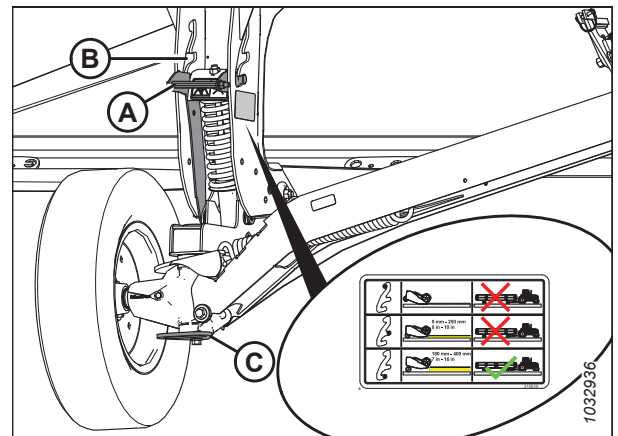


Figure 3.112: Roue droite

OPÉRATION

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

NOTE:

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

9. Tirez la poignée de suspension (B) vers l'arrière pour retirer l'axe de la fente.
10. Ajustez la roue sur la position de la fente souhaitée.

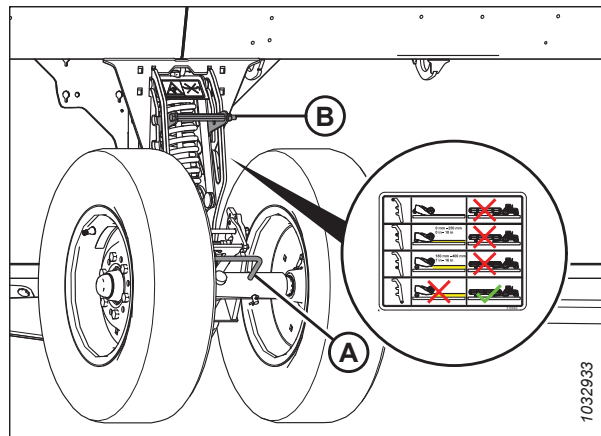


Figure 3.113: Roue gauche

11. La poignée de suspension (B) doit s'enclencher dans la fente. Dans le cas contraire, tirez sur la poignée de suspension pour vous assurer qu'elle est bien en place dans la fente.
12. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [3.10 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 182](#) et votre manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

3.9.2 Coupe au sol

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

La coupe 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 d'optimiser la quantité de matière coupée tout en réduisant les dommages aux couteaux dus aux roches et débris.

Le système de flottement de la plateforme s'adapte aux variations de relief du terrain afin d'éviter d'enfoncer la barre de coupe dans le sol ou de laisser des récoltes non coupées.

Consultez les sections suivantes pour obtenir plus d'informations :

- [Réglage des patins intérieurs, page 118](#)
- [Réglage des patins extérieurs, page 119](#)
- [3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120](#)
- [3.9.4 Angle de la plateforme, page 132](#)

Réglage des patins intérieurs

Les patins et le vérin d'inclinaison vous permettent de régler les conditions de champ et de maximiser la quantité de matière coupée tout en réduisant les dommages au couteau dus aux roches et débris.



DANGER

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

OPÉRATION

IMPORTANT:

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

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
 - [Réglage des roues stabilisatrices, page 116](#)
 - [Réglage des roues de transport EasyMove[™], page 117](#)
5. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin.
6. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en la dégageant du châssis, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
7. Relevez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
8. Installez la goupille (C) dans la position souhaitée sur le support (D), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-la avec la goupille fendue (A).
9. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.
10. Réglez l'angle de plateforme à la position de fonctionnement souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
11. Vérifier le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter [3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120](#).

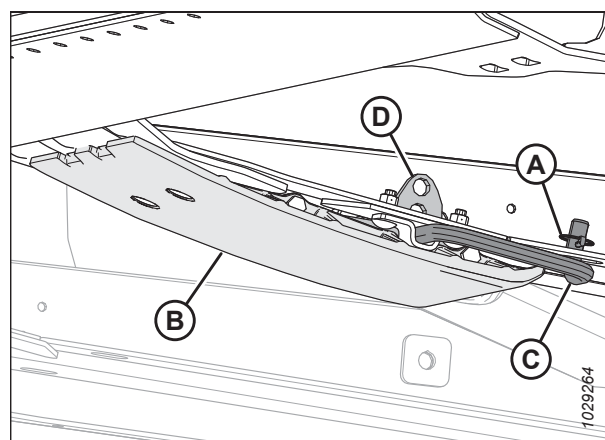


Figure 3.114: Patin intérieur

Réglage des patins extérieurs

Les patins et le vérin d'inclinaison vous permettent de régler les conditions de champ et de maximiser la quantité de matière coupée tout en réduisant les dommages au couteau dus aux roches et débris.



DANGER

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

IMPORTANT:

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

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

OPÉRATION

3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, consultez les sections suivantes :
 - [Réglage des roues stabilisatrices, page 116](#)
 - [Réglage des roues de transport EasyMove[™], page 117](#)
5. Retirer la goupille à anneau rabattant (A) de chaque goupille de patin (C).
6. Tenir le patin (B) et retirer la goupille (C) en la dégageant du palier, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
7. Relevez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous de la plaque de support comme guide.
8. Réinstaller la goupille (C) dans la position souhaitée sur la plaque de support, engager la goupille dans le palier et la fixer avec la goupille à anneau rabattant (A).
9. S'assurer que tous les patins sont réglés dans la même position.
10. Vérifier le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consulter [3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120](#).

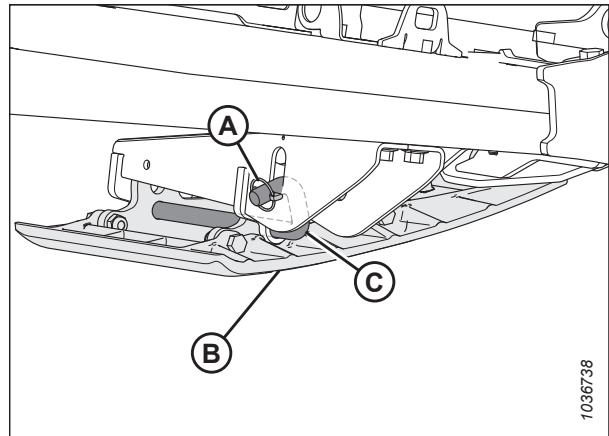


Figure 3.115: Patin extérieur

3.9.3 Flottement de la plateforme

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

Le flottement de la plateforme est indiqué sur l'indicateur du flottement (A). Les valeurs 0 à 4 représentent la force de la barre de coupe au sol, avec 0 comme minimum et 4 comme maximum. Ils représentent également l'endroit où se situe la plateforme dans la zone de flottement, 0 étant l'extrémité inférieure de la zone de flottement et 4 l'extrémité supérieure de la zone de flottement.

NOTE:

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

La force maximale est déterminée par la tension sur les ressorts de flottement de la plateforme du module de flottement qui sont réglables. Le flottement peut être modifié pour s'adapter aux conditions de champ et de cultures et dépend des options installées sur la plateforme.

NOTE:

Le petit nombre (B) en haut de l'indicateur de flottement est utilisé pour vérifier et ajuster le réglage du flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121](#).

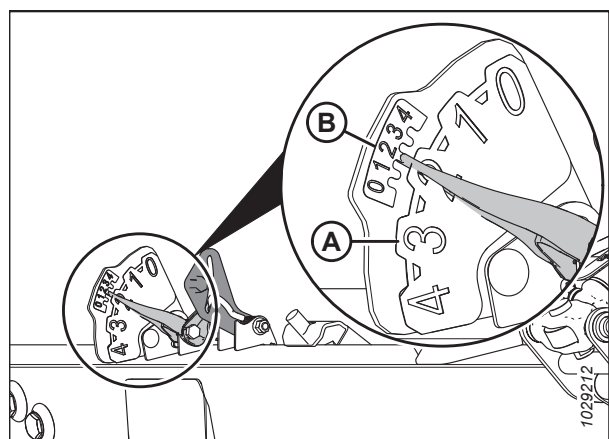


Figure 3.116: Indicateur du flottement – côté gauche

OPÉRATION

La plateforme de coupe de la série D2 pour moissonneuses-batteuses offre les meilleures performances avec une pression au sol minimale dans des conditions normales. Réajustez le flottement si vous ajoutez des accessoires optionnels à la plateforme qui affectent le poids de celle-ci.

1. Régler le flottement pour couper ras au sol comme suit :
 - a. Assurez-vous que les verrous du flottement de la plateforme sont dégagés. Pour obtenir des instructions, consultez [Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme](#), page 132.
 - b. Abaissez le convoyeur avec les commandes de la plateforme de la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que l'indicateur de flottement (A) atteigne la valeur de flottement souhaitée (force au sol de la barre de coupe). Réglez l'indicateur de flottement sur 2 initialement et ajustez-le si nécessaire.

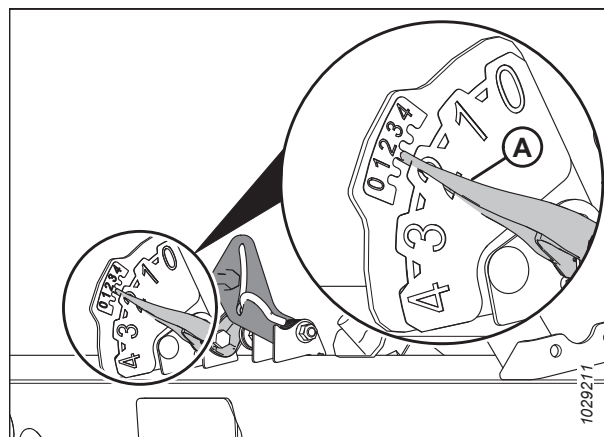


Figure 3.117: Coupe ras au sol

2. Régler le flottement pour couper au-dessus du sol comme suit :
 - a. Ajuster les roues de contour. Pour obtenir des instructions, consulter [3.9.1 Coupe au-dessus du sol](#), page 115.
 - 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 changements d'élévation du sol. Si le flottement de la plateforme n'est pas réglé correctement, la barre de coupe peut ramasser de la terre ou laisser la récolte non coupée. Si le réglage du flottement n'est pas satisfaisant, il faudra l'inspecter et le régler.

IMPORTANT:

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

Suivez les lignes directrices suivantes lors du réglage du flottement :

- Réglez le flottement de la plateforme aussi léger que possible, mais pas au point que la plateforme rebondisse lorsque la moissonneuse-batteuse se déplace. Vous éviterez ainsi de briser les couteaux, de pousser la terre, d'accumuler de la terre au niveau de la barre de coupe en conditions humides et d'user excessivement les plaques de patin.
- Pour éviter que la barre de coupe ne rebondisse excessivement et ne coupe de façon inégale lorsque le flottement est léger, faites fonctionner la moissonneuse-batteuse à une vitesse au sol réduite.
- Pour couper la récolte lorsque la plateforme est au-dessus du sol, utilisez les roues stabilisatrices en conjonction avec le flottement de la plateforme. Cela minimisera les rebonds aux extrémités de la barre de coupe et aidera à réguler la hauteur de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des roues stabilisatrices](#), page 116.



DANGER

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

OPÉRATION

NOTE:

S'il est impossible de régler correctement le flottement de la plateforme en utilisant tous les réglages disponibles, changez la configuration des ressorts de flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [Modification de la configuration des ressorts de flottement](#), page 127.

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

Étapes préliminaires

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Repérez le niveau à bulle (A) sur le cadre du module de flottement. Assurez-vous que la bulle est au centre. Si des réglages sont nécessaires, consultez [3.11 Mise à niveau de la plateforme](#), page 214.
3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.

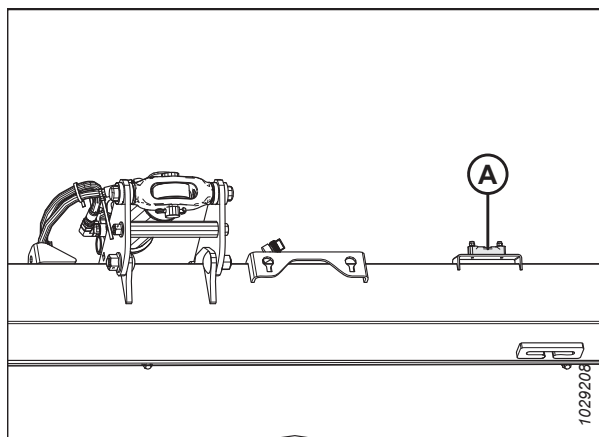


Figure 3.118: Niveau à bulle

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

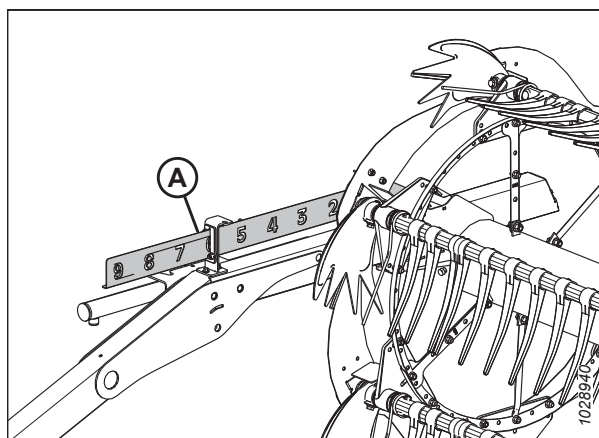


Figure 3.119: Position avant-arrière

OPÉRATION

5. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Si des roues de transport sont installées sur la plateforme, déplacez les roues de transport vers la position la plus haute.

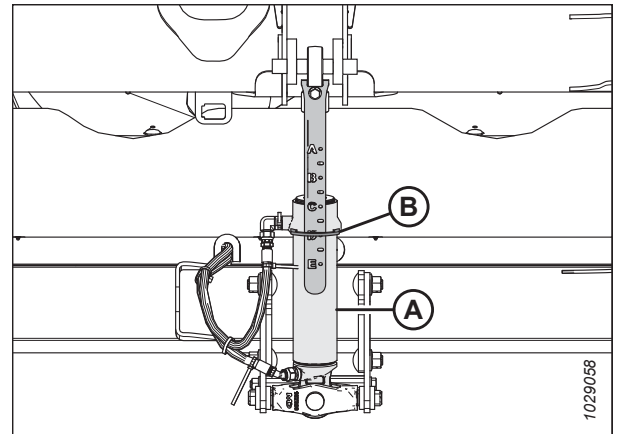


Figure 3.120: Vérin d'inclinaison

9. Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur 0 (D). Resserrez l'écrou sur le boulon (A).

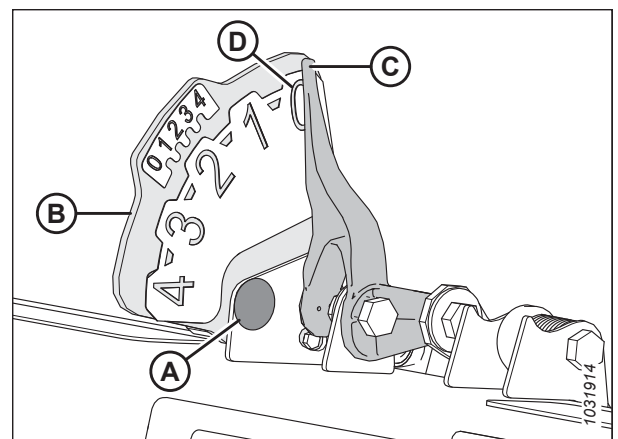


Figure 3.121: Indicateur du flottement

OPÉRATION

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

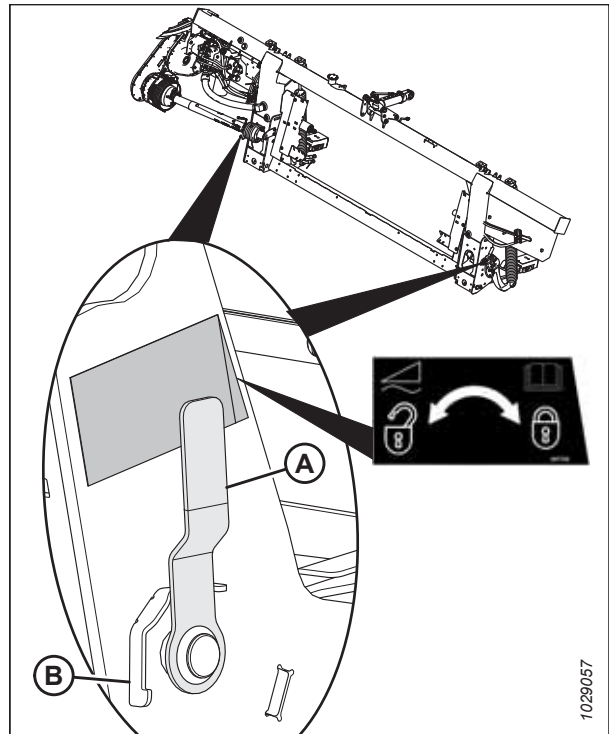


Figure 3.122: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

12. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur](#), page 42.
13. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
14. Retirez l'outil polyvalent (B). Remplacez la goupille.

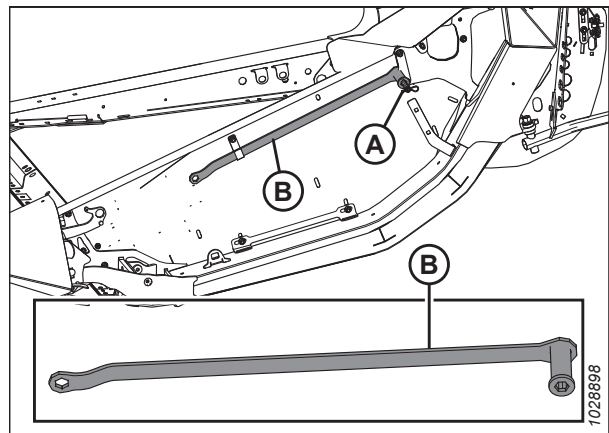


Figure 3.123: Emplacement de l'outil polyvalent

Paramétrage des leviers de réglage du flottement

15. Sur le côté gauche du module de flottement, soulevez le levier de réglage du flottement (A) à la main de manière à ce que le levier ne présente aucun jeu.
16. Placez l'extrémité plate de l'outil polyvalent (B) sur le levier de réglage du flottement comme indiqué. L'outil polyvalent doit être légèrement incliné vers l'avant du module de flottement.

IMPORTANT:

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



AVERTISSEMENT

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

17. Tirez sur l'outil polyvalent (B) vers l'arrière du module de flottement jusqu'à ce que le levier de réglage du flottement (A) soit verrouillé en place et ne revienne pas à sa position initiale. Retirez l'outil polyvalent.
18. Répétez les étapes 15, page 125 à 17, page 125 pour régler le levier de réglage du flottement droit.

IMPORTANT:

Les deux leviers de réglage du flottement gauche et droit doivent être réglés avant de pouvoir ajuster le flottement de l'un ou l'autre côté de la plateforme.

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

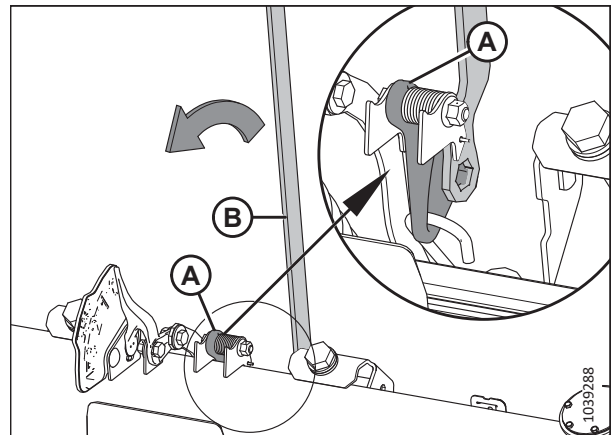


Figure 3.124: Outil polyvalent engagé avec l'ensemble de réglage du flottement gauche

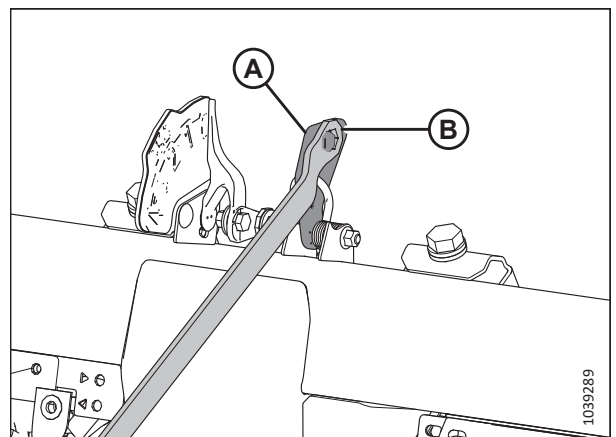


Figure 3.125: Levier de réglage du flottement gauche en position de réglage

Contrôle du flottement

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

NOTE:

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

OPÉRATION

21. Sur le côté gauche du module de flottement, inspectez le plus petit indicateur de réglage du flottement (FSI) (B). Le bras (A) du FSI doit pointer vers le chiffre 2.

- Si le bras (A) du FSI (B) indique une valeur supérieure à 2, le flottement est trop lourd.
- Si le bras (A) du FSI (B) indique une valeur inférieure à 2, le flottement est trop léger.

NOTE:

La plus grande série de chiffres est utilisée pour déterminer le réglage de la hauteur du flottement. Ils sont utilisés lorsque la plateforme est opérationnelle sur le terrain.

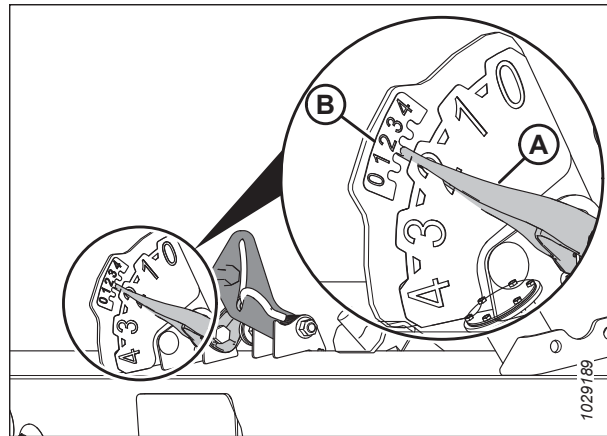


Figure 3.126: Indicateur de réglage du flottement gauche

Réglage du flottement

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

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

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

NOTE:

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

24. Réglez à nouveau le flottement gauche. Consultez l'étape 20, page 125 pour obtenir des instructions.

25. Vérifiez à nouveau l'indicateur FSI gauche. Consultez l'étape 21, page 126 pour obtenir des instructions.

26. Si le réglage du flottement gauche n'est pas satisfaisant, répétez les étapes 23, page 126 à 25, page 126 jusqu'à ce que le réglage du flottement gauche soit satisfaisant.

27. Vérifiez et ajustez le flottement droit. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 20, page 125 à l'étape 26, page 126.

28. Des deux côtés du module de flottement, verrouillez les boulons de réglage (A) avec les attaches à ressort (B). Assurez-vous que les têtes de boulon (A) sont engagées dans les découpes d'attaches à ressort. Serrez les boulons (C) pour fixer les attaches à ressort.

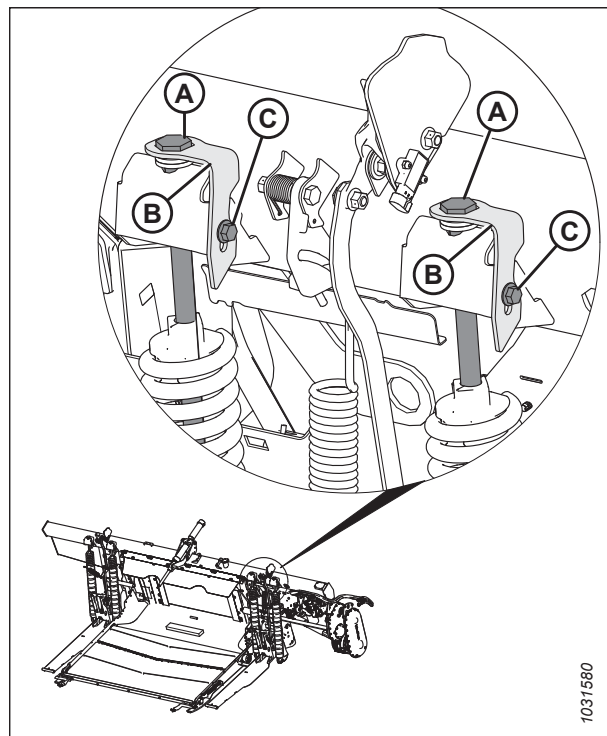


Figure 3.127: Ajustement du flottement de gauche

OPÉRATION

Débloccage des leviers de réglage du flottement

29. Démarrez le moteur.



AVERTISSEMENT

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

30. Utilisez la moissonneuse-batteuse pour abaisser complètement la plateforme de coupe.

NOTE:

Les leviers de réglage des flottements gauche et droit reviendront alors à leur position initiale.

Modification de la configuration des ressorts de flottement

La configuration des ressorts de flottement de la plateforme dépend du poids de celle-ci. Si le poids de la plateforme a changé (par exemple, en raison de l'ajout d'équipements en option), la configuration des ressorts de flottement devra peut-être être modifiée. Afin de connaître la bonne configuration des ressorts de flottement, il convient de calculer le poids de la plateforme et des équipements en option.



DANGER

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

Déterminer le poids de la plateforme et la configuration des ressorts

1. Consultez le tableau 3.14, page 127 pour déterminer le poids total de la plateforme selon la formule suivante :

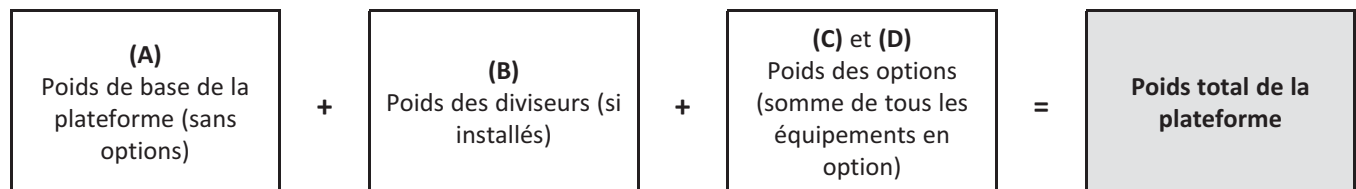


Tableau 3.14 Poids des composants de la plateforme

Catégorie	Modèle de plateforme	Configuration des couteaux	Configuration du rabatteur	Poids
(A) Poids de base de la plateforme – sélectionnez-en un	D225	Simple	Simple	1850 kg (4079 lb)
	D230	Simple	Double	2300 kg (5070 lb)
	D235	Simple	Double	2500 kg (5512 lb)
	D241	Double	Double	2800 kg (6173 lb)
	D245	Double	Double	2950 kg (6504 lb)
(B) Diviseurs – sélectionnez jusqu'à une option	Options de diviseurs installées			20 kg (44 lb)
	Tiges de diviseur à riz			
	Couteaux verticaux			185 kg (408 lb) ⁵⁵

55. Le poids comprend B7029 et B7410 (kit hydraulique pour D245).

OPÉRATION

Tableau 3.14 Poids des composants de la plateforme (suite)

(C) Vis transversale supérieure (VTS) – sélectionnez une option de taille ⁵⁶	Option de VTS installée	
	Vis sans fin en deux parties de 9,1 m (30 pi)	142 kg (312 lb)
	Deux parties de 10,7 m (35 pi)	156 kg (343 lb)
	Deux parties de 12,5 m (41 pi)	163 kg (360 lb)
	Trois parties de 13,7 m (45 pi)	191 kg (420 lb)
(D) Autres options – ajoutez les options installées	Options installées	
	Roues de transport	379 kg (835 lb)
	Roues stabilisatrices	160 kg (353 lb)

2. À partir du poids total de la plateforme calculé à l'étape précédente, consultez [3.15, page 128](#) pour déterminer dans quelle plage de poids se trouve la plateforme et ainsi trouver la configuration de ressorts la plus adaptée.

NOTE:

En général, les plateformes plus lourdes nécessiteront un placement des ressorts de flottement dans le trou de levier avant ; les plateformes plus légères utiliseront le trou arrière. Sur certaines plateformes, une seule configuration des ressorts de flottement est possible.

Tableau 3.15 Emplacement d'installation des ressorts de flottement dans le levier de flottement

Modèle de plateforme	Configuration des couteaux	Configuration du rabatteur	Plage des poids les plus légers	Trou du levier de flottement	Plage des poids les plus lourds	Trou du levier de flottement
D225	Simple	Simple	Utilisez le trou arrière du levier de flottement pour toutes les configurations			
D230	Simple	Double	Utilisez le trou arrière du levier de flottement pour toutes les configurations			
D235	Simple	Double	Utilisez le trou arrière du levier de flottement pour toutes les configurations			
D241	Double	Double	2800 à 3100 kg (6173 à 6834 lb)	Arrière	3101 à 3490 kg (6837 à 7694 lb)	Avant
D245	Double	Double	2950 à 3200 kg (6504 à 7055 lb)	Arrière	3201 à 3710 kg (7057 à 8179 lb)	Avant

3. Si la configuration des ressorts de flottement doit être modifiée, passez à l'étape suivante.

Modification de la configuration des ressorts de flottement

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

56. Ajoutez 24,5 kg (54 lb) pour la tuyauterie hydraulique si celle-ci a été installée séparément.

OPÉRATION

5. Verrouillez le flottement de la plateforme en tirant la poignée de verrouillage de flottement en position (A) du côté gauche du module de flottement.

NOTE:

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

6. Répétez l'étape précédente pour régler la poignée de verrouillage du flottement de l'autre côté du module.

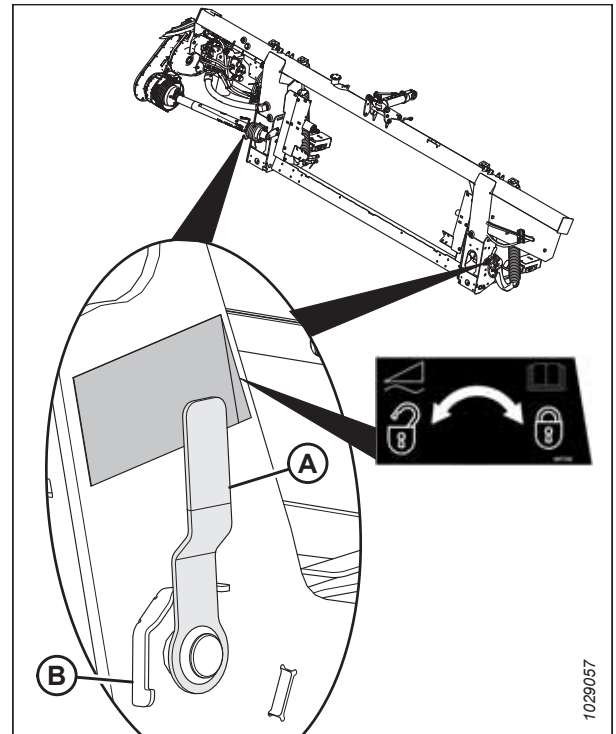


Figure 3.128: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

7. Accéder aux boulons de réglage du ressort de flottement (A) en desserrant les boulons (C) et en faisant pivoter les verrous des ressorts (B) en sens horaire.
8. Desserrez les boulons de réglage (A) en procédant à de petits ajustements égaux de chacun d'eux, l'un après l'autre, jusqu'à ce que les ressorts soient détendus.

NOTE:

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

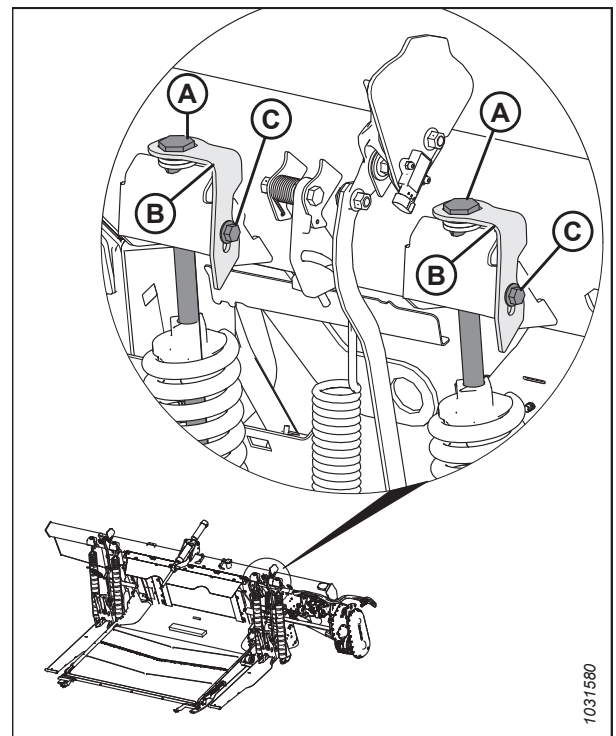


Figure 3.129: Ajustement du flottement de gauche

OPÉRATION

- Retirer la goupille fendue (C) de la goupille (A).
- Retirer la goupille (A) et les rondelles (B).

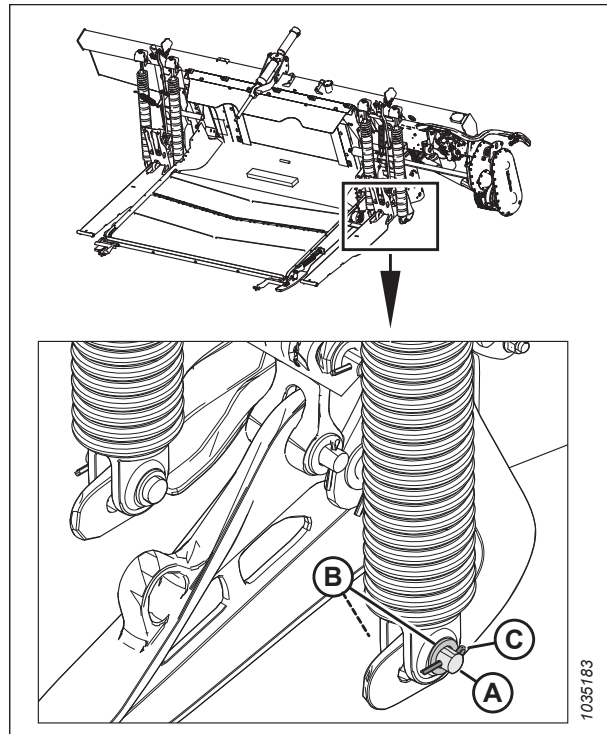


Figure 3.130: Ressort de flottement gauche installé dans le trou arrière du levier de flottement

- Alignez le ressort avec le trou du levier de flottement avant (A) ou le trou du levier de flottement arrière (B) selon les spécifications du tableau [3.15, page 128](#).

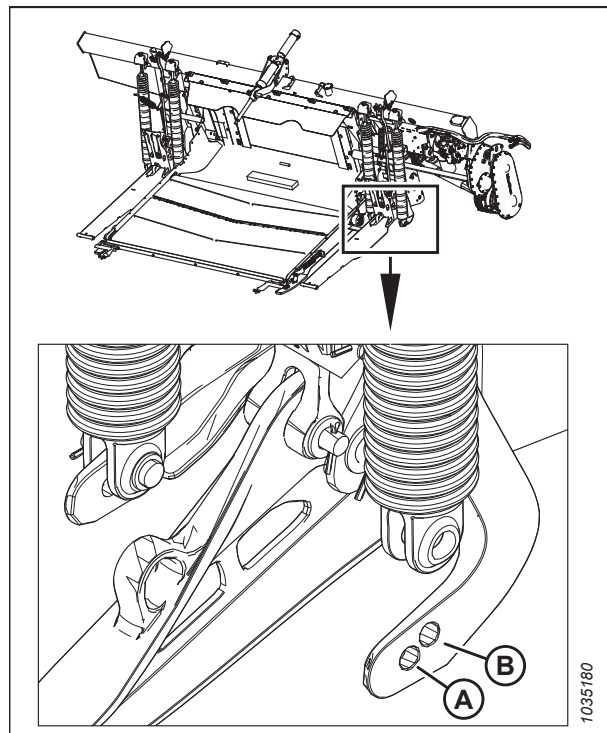


Figure 3.131: Ressort de flottement gauche installé dans le trou avant du levier de flottement

OPÉRATION

12. Installez la goupille (A) et les deux rondelles (B) dans le nouveau trou.
13. Fixez la goupille avec la goupille fendue (C).
14. Répétez les étapes [9, page 130](#) à [13, page 131](#) pour configurer l'autre ressort (D).

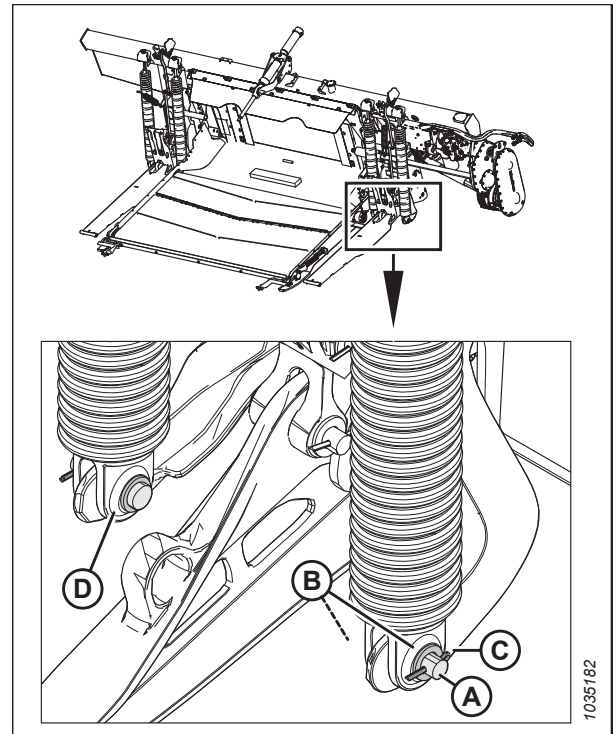


Figure 3.132: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

15. Resserrez les boulons de réglage (A) en procédant à de petits ajustements égaux de chacun d'eux, l'un après l'autre, jusqu'à ce que les ressorts soient de la même longueur.
16. Répéter les étapes [7, page 129](#) à [7, page 129](#) sur la paire de ressorts de flottement (B), sur le côté opposé du module de flottement.
17. Vérifiez et ajustez le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121](#).

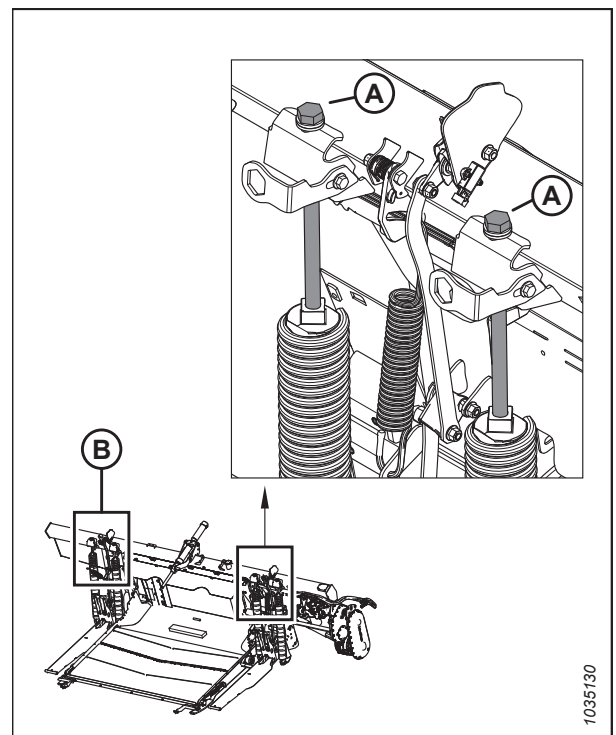


Figure 3.133: Réglage du flottement – côté gauche

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

Pour dégager (déverrouiller) les verrous de flottement, tirez la poignée de verrou de flottement (A) en position (B). Dans cette position, la plateforme est déverrouillée et peut flotter par rapport au module de flottement.

Pour engager (verrouiller) les verrous de flottement, poussez la poignée de verrou de flottement (A) en position (C). Dans cette position, la plateforme ne peut pas bouger par rapport au module de flottement.

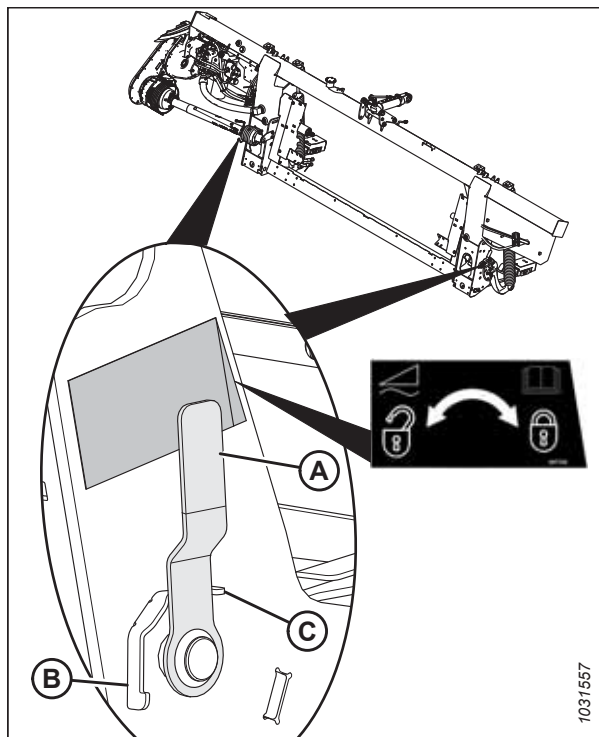


Figure 3.134: Verrou de flottement - en position verrouillée

3.9.4 Angle de la plateforme

L'angle de la plateforme est réglable pour s'adapter aux différentes conditions de récolte ou types de sol et peut être ajusté en utilisant le vérin d'inclinaison entre la moissonneuse-batteuse, et la plateforme.

Reportez-vous à [Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse](#), page 134 pour des détails de réglage spécifiques à la moissonneuse.

OPÉRATION

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.

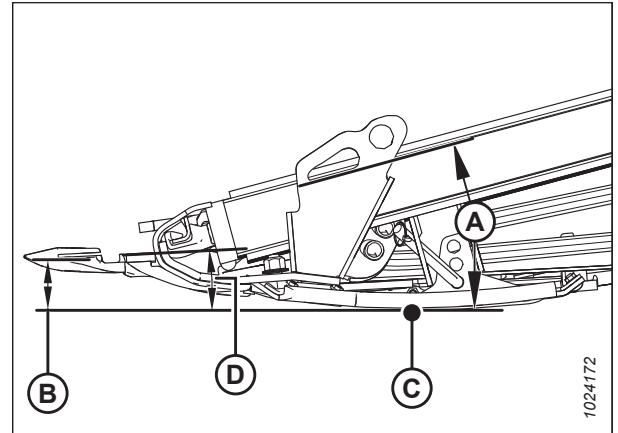


Figure 3.135: Angle de la plateforme

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

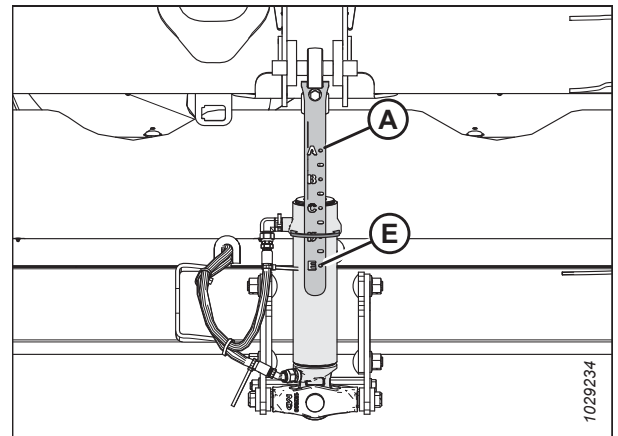


Figure 3.136: Vérin d'inclinaison

L'angle le moins prononcé de (A) (vérin d'inclinaison complètement rétracté) est à 1,7 degré, et produit un chaume plus haut lors de la coupe au sol.

L'angle le plus prononcé de (E) (vérin d'inclinaison complètement étendu) est à 8,9 degrés, et produit un chaume plus bas lors de la coupe au sol.

Choisissez un angle permettant d'optimiser les performances en fonction de vos conditions de récolte et de l'état de vos champs.

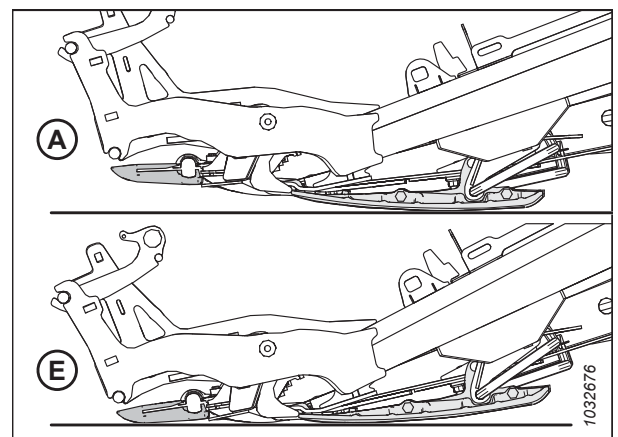


Figure 3.137: Angles de la coiffe de protection

OPÉRATION

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

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

Moissonneuses-batteuses Case :

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

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



Figure 3.138: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case



Figure 3.139: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

3.9.5 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 et droites, la vitesse du rabatteur doit être un peu plus rapide ou égale à la vitesse au sol.

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

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

NOTE:

Une vitesse excessive du rabatteur entraîne également une surcharge du circuit du rabatteur. Le rabatteur accélère et ralentit à chaque barre lorsqu'il est utilisé dans des cultures lourdes, dures et couchées. La réduction de la vitesse du rabatteur, afin qu'elle soit plus proche de la vitesse du sol, permettra toujours au rabatteur de soulever la récolte sans essayer de la sortir du sol. Cela permettra également de réduire la perte de graines due au fait que le rabatteur essaie de passer la culture au peigne fin au lieu de la soulever.

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

Pour les vitesses recommandés du rabatteur selon les récoltes ou les conditions de récolte particulières, reportez-vous à [3.7.2 Réglages de la plateforme, page 66](#).

La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse afin de vous procurer les informations sur les ajustements.

Pignons d'entraînement de rabatteur en option

Les pignons d'entraînement de rabatteur en option pour utilisation en conditions de cultures spécifiques sont disponibles comme alternative au simple pignon installé en usine.

La plateforme est équipée en usine d'un simple pignon d'entraînement de rabatteur de 19 dents qui convient à la plupart des récoltes. Le remplacement du pignon unique d'entraînement du rabatteur à 19 dents par le pignon d'entraînement du rabatteur à deux dents (A), en option, permettra d'obtenir un couple plus important dans des conditions de coupe difficiles. Une fois le double pignon d'entraînement du rabatteur installé, un pignon optionnel de 52 dents (B) peut également être ajouté au pignon inférieur existant de 56 dents, ce qui permettra d'augmenter la vitesse du rabatteur dans les cultures légères lorsque la vitesse au sol est plus élevée. Avec ces deux pignons optionnels installés, le passage d'un couple élevé à une vitesse élevée et vice versa sera rapide et facile. Pour des informations sur les pignons d'entraînement, consultez le tableau [3.16, page 136](#) et . Contactez votre concessionnaire MacDon pour plus d'informations sur la commande.

OPÉRATION

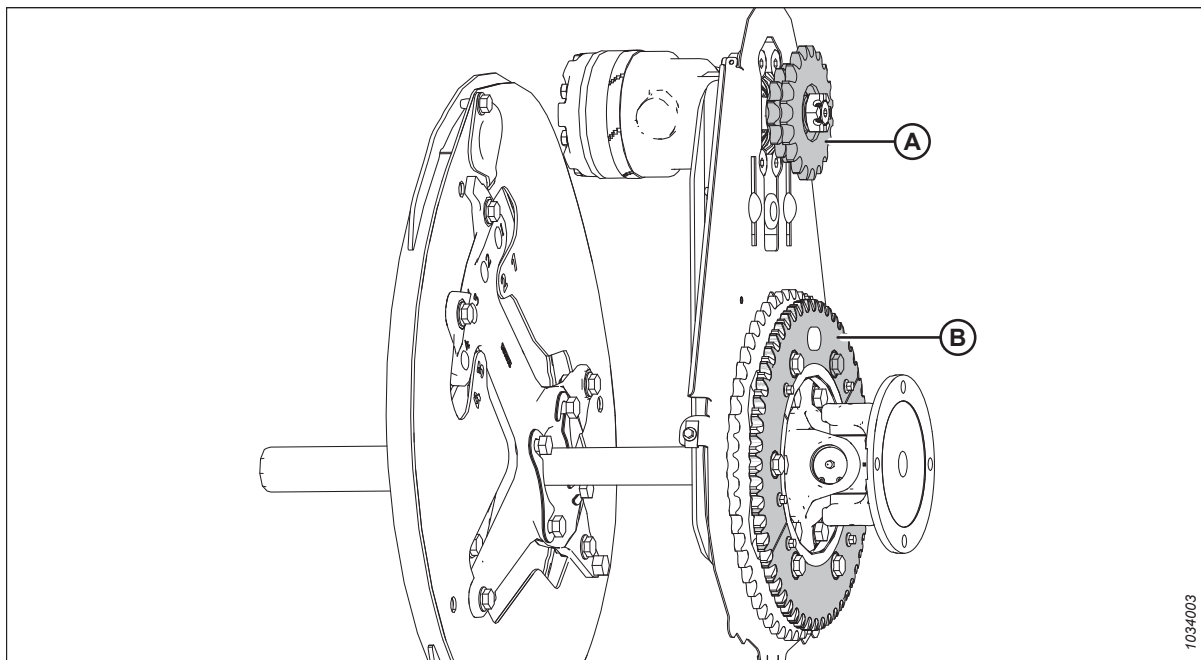


Figure 3.140: Entraînement du rabatteur avec pignons en option

A – Pignon double d’entraînement du rabatteur (MAC273451, MAC273452 ou MAC273453)⁵⁷ B – Pignon à 52 dents (MAC273689)⁵⁸

Tableau 3.16 Pignons en option

Pignon	Système hydraulique de la machine	la moissonneuse-batteuse	Application	Pignon d’entraînement en option
Double pignon d’entraînement du rabatteur (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH séries 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Moissonnage-battage de riz court	10/20 dents
Pignon inférieur (B)	—	Tout	Cultures légères	52 dents

3.9.6 Vitesse au sol

L’utilisation de la plateforme à une vitesse adaptée aux conditions permet d’obtenir une coupe nette et une distribution régulière.

Réduisez la vitesse d’avancement du véhicule dans des conditions de coupe difficiles pour réduire l’usure du matériel.

Optez pour une vitesse d’avancement plus lente pour les cultures très légères (par exemple, le soja court), pour permettre au rabatteur de tirer les petites plantes. Commencez à 4,8-5,8 km/h (3,0-3,5 mi/h) et ajustez la vitesse au besoin.

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

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

57. Ces pignons sont vendus séparément (pièces individuelles).

58. Ce pignon est inclus dans le kit MAC311882.

3.9.7 Vitesse du tapis latéral

Utiliser le 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.

Régler la vitesse du tapis latéral pour obtenir une bonne alimentation des récoltes sur le tablier de tapis d'alimentation du module de flottement. Pour obtenir des instructions, se reporter à *Réglage de la vitesse du tapis latéral, page 137*.

Réglage de la vitesse du tapis latéral

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

Les tapis latéraux (A) sont entraînés par des moteurs hydrauliques et une pompe qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse grâce à une boîte de vitesses que le module de flottement. La vitesse du tapis latéral est réglable en cabine sur le régulateur de vitesse du tapis latéral, qui régule le débit vers les moteurs hydrauliques du tapis.

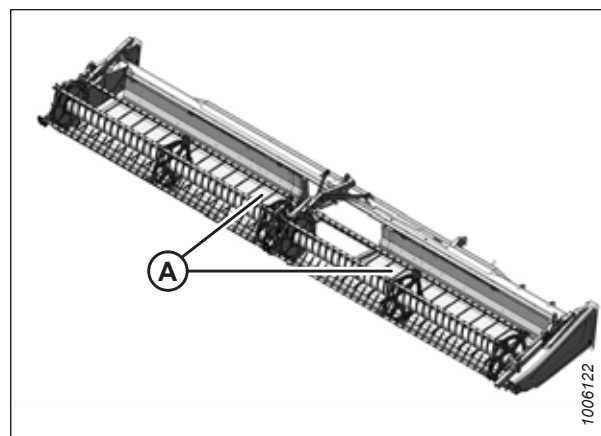


Figure 3.141: Tapis latéraux

1. Tournez le bouton (A) sur le réglage 6 comme point de départ.

NOTE:

Le commutateur (B) active les commandes d'inclinaison de la plateforme ou les commandes avant-arrière du rabatteur. Pour les instructions relatives aux contrôles de l'inclinaison de la plateforme ou du rabatteur à l'avant et à l'arrière, voir *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 134*.

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses CNH, l'interrupteur permettant d'activer les commandes d'inclinaison de la plateforme ou du rabatteur se trouve à l'arrière du levier de vitesse au sol (GSL).

2. Pour connaître les réglages recommandés, reportez-vous à l'un des éléments suivants :
 - *3.7.2 Réglages de la plateforme, page 66*
 - *3.7.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 77*

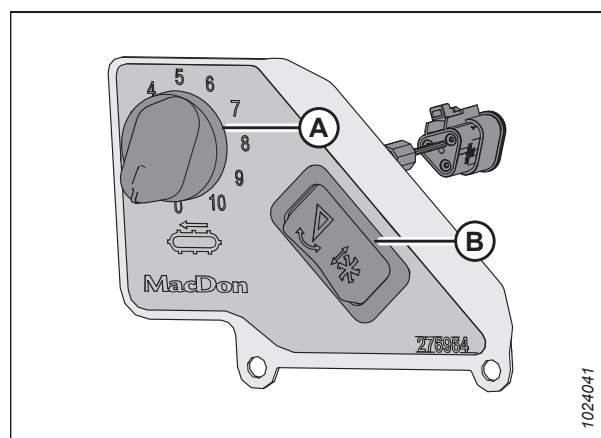


Figure 3.142: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine

OPÉRATION

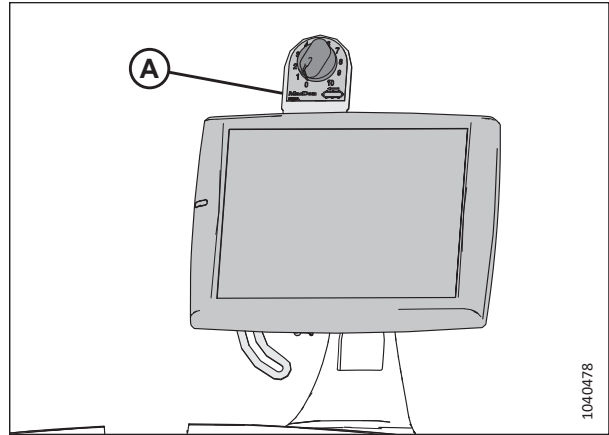


Figure 3.143: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine CNH en option

Vitesse du tapis d'alimentation

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

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

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

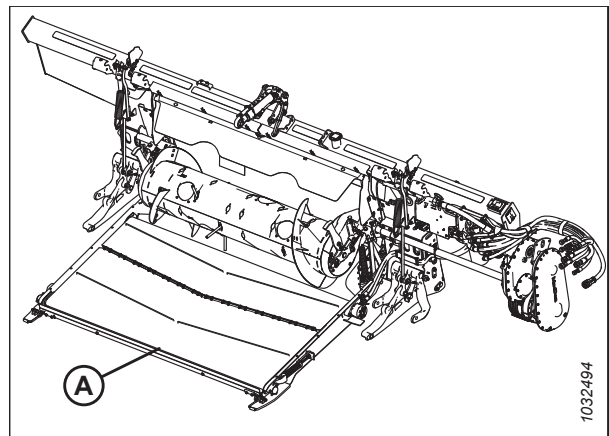


Figure 3.144: Module de flottement FM200

3.9.8 Blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau se fixe au plateau d'extrémité et réduit l'ouverture de la tête de couteau pour empêcher la récolte coupée de s'accumuler dans la découpe de la tête de couteau.

IMPORTANT:

Retirez les blindages lorsque vous utilisez la barre de coupe sur un sol boueux. La boue peut s'accumuler dans la cavité à l'arrière du blindage, provoquant ainsi des pannes du boîtier d'entraînement de couteau.

OPÉRATION

Installation du blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau est essentiellement utilisé pour le riz et les graminées fines pour que la récolte ne soit pas prise dans l'ouverture d'expulsion. Non recommandé dans toutes les conditions.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
5. Récupérer les blindages de têtes de couteaux du coffret de rangement manuel.
6. Placez le blindage de la tête de couteau (A) contre le plateau d'extrémité, comme indiqué. Orientez le blindage de sorte que la découpe corresponde au profil de la tête de couteau ou des rabatteurs.
7. Alignez les trous de montage et fixez-les avec deux boulons à tête hexagonale M10 x 30, des rondelles (B) et des écrous.
8. Serrez les boulons (B) juste assez pour maintenir le blindage de la tête de couteau (A) en place tout en lui permettant d'être ajusté aussi près que possible de la tête de couteau.
9. Faites pivoter manuellement la poulie du boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau et vérifiez les zones de contact entre la tête de couteau et son blindage (A). Si nécessaire, ajustez le blindage pour éviter toute interférence avec le couteau.
10. Serrez les boulons (B) à 11 Nm (97 pi-lbf).

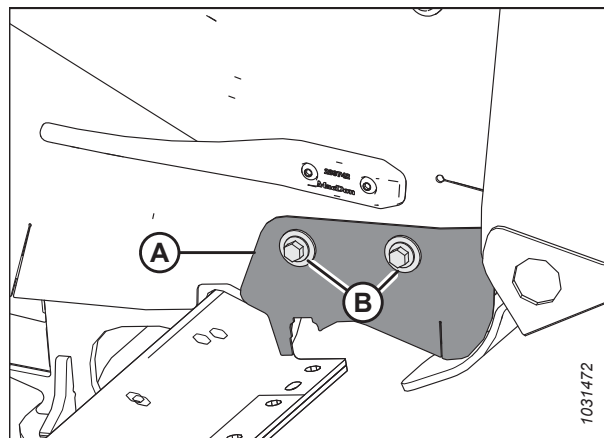


Figure 3.145: Blindage de la tête de couteau

3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau

Le module de flottement est entraîné par une chaîne cinématique fixée à l'unité d'alimentation de la moissonneuse-batteuse. La transmission est reliée à une boîte de vitesses qui entraîne la pompe d'entraînement des couteaux.

Tableau 3.17 Vitesse du convoyeur

Marque de moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580

OPÉRATION

Tableau 3.18 Vitesse des couteaux de plateforme série D2

Modèle de plateforme	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
D225	600 à 700	–
D230	600 à 750	–
D235	600 à 700	600 à 750
D241	–	600 à 750
D245	–	600 à 750

NOTE:

Toutes les tailles de plateforme sont réglées à 650 tours/minute. Cette vitesse de rotation des couteaux fonctionne parfaitement dans des conditions de coupe normales.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux est comprise dans la plage des valeurs tr/min du tableau 3.18, page 140. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification de la vitesse des couteaux*, page 140.

IMPORTANT:

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

Vérification de la vitesse des couteaux

Pour de meilleures performances, l'entraînement des couteaux de la plateforme doit fonctionner dans la plage de régime indiquée. La vitesse des couteaux peut être vérifiée au niveau du volant fixé au moteur d'entraînement des couteaux à l'aide d'un tachymètre optique.



DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur*, page 42.



DANGER

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

3. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Enclenchez la boîte de vitesse d'entraînement de la plateforme, et faites fonctionner le convoyeur à sa vitesse maximale. Pour des informations sur la vitesse maximale, consultez le tableau 3.19, page 140.

IMPORTANT:

Avant de vérifier la vitesse du couteau, assurez-vous que la vitesse du convoyeur est réglée au maximum. Cela empêchera la survitesse du couteau au moment d'effectuer d'autres réglages.

Tableau 3.19 Vitesse du convoyeur

Marque de moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580

OPÉRATION

- Faites fonctionner le module de flottement et la plateforme jusqu'à ce que la température de l'huile soit comprise entre 38 °C et 52 °C (100 °F et 125 °F).
- Mesurez le régime du volant d'inertie (A) avec un tachymètre photoélectrique portatif.

NOTE:

Un tour (tr/min) équivaut à deux coups de couteau (cpm)
(1 tr/min = 2 cpm).

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme. Pour plus d'informations, consultez [3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 139](#).

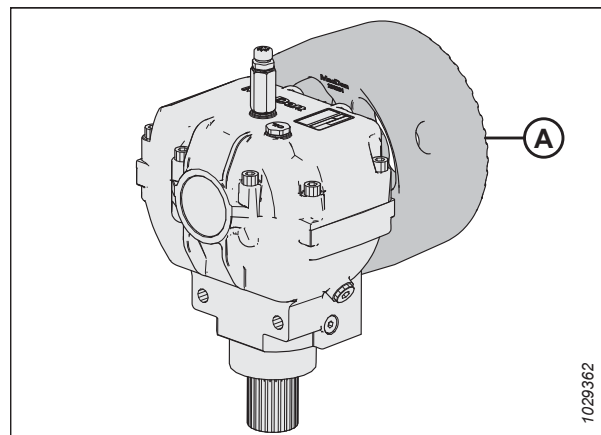


Figure 3.146: Volant d'inertie

3.9.10 Hauteur du rabatteur

La position d'utilisation du rabatteur dépend du type de culture et des conditions de coupe.

Réglez la hauteur du rabatteur et la position avant-arrière pour transporter la matière dans le couteau et sur les tapis avec un minimum de dommages causés à la récolte.

La hauteur du rabatteur peut se commander manuellement ou avec des pré réglages de boutons sur le levier de vitesse au sol (Ground Speed Lever, GSL) à l'intérieur de la cabine de la moissonneuse-batteuse. Consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions sur la commande de la hauteur du rabatteur ou le paramétrage des pré réglages automatiques de la hauteur du rabatteur.

NOTE:

Les pré réglages de retour par simple pression pour la hauteur du rabatteur et l'avant/arrière du rabatteur ne sont disponibles que pour les plateformes XL. Pour plus d'informations sur la vérification et le réglage des capteurs de hauteur du rabatteur, consultez [Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 142](#).

Le cas échéant, ce manuel contient des instructions pour le pré réglage de la hauteur du rabatteur sur certaines moissonneuses-batteuses. Consultez [3.10 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 182](#) pour obtenir plus d'informations.

Pour obtenir des informations supplémentaires sur le positionnement avant-arrière, veuillez consulter [3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146](#).

Tableau 3.20 Position du rabatteur

Conditions de récolte	Position du rabatteur
Riz couché	<ul style="list-style-type: none">Abaissez le rabatteurChangez aussi la vitesse du rabatteur ou le réglage de la cameChangez la position avant-arrière en déployant le rabatteur
Culture droite touffue et épaisse (toute)	Élevé

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

- Perte de récolte par-dessus le tube arrière de la plateforme

OPÉRATION

- Perturbation des récoltes sur les tapis causée par les doigts du rabatteur
- Récolte poussée vers le bas par les tubes à doigts
- Une grande récolte s'enroule autour de l'entraînement du rabatteur et se termine

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

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

Pour les hauteurs recommandées du rabatteur pour des récoltes ou des conditions de récolte particulières, consultez [3.7.2 Réglages de la plateforme, page 66](#).

IMPORTANT:

Maintenez un écartement suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Pour obtenir des instructions, consultez [4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399](#).

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

L'orientation du bras du capteur de hauteur du rabatteur doit être vérifiée manuellement au niveau du capteur. La plage de tension de sortie du capteur peut être vérifiée manuellement au niveau du capteur ou depuis la cabine.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la hauteur minimale du rabatteur est bien réglée avant d'ajuster le capteur de hauteur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le [4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399](#).

NOTE:

Consultez les instructions de la cabine dans le manuel d'opération des moissonneuses-batteuses.

DANGER

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

DANGER

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

Vérification et réglage de l'orientation du bras du capteur

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

3. Sur le plateau d'extrémité droite, localisez le capteur de hauteur du rabatteur (A). Il se connecte au bras droit du rabatteur.

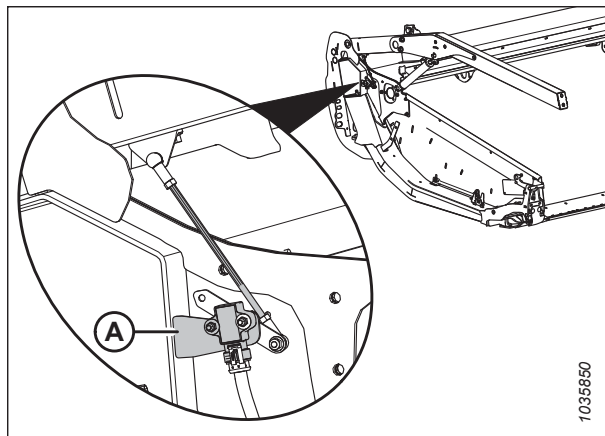


Figure 3.147: Emplacement du capteur de hauteur du rabatteur

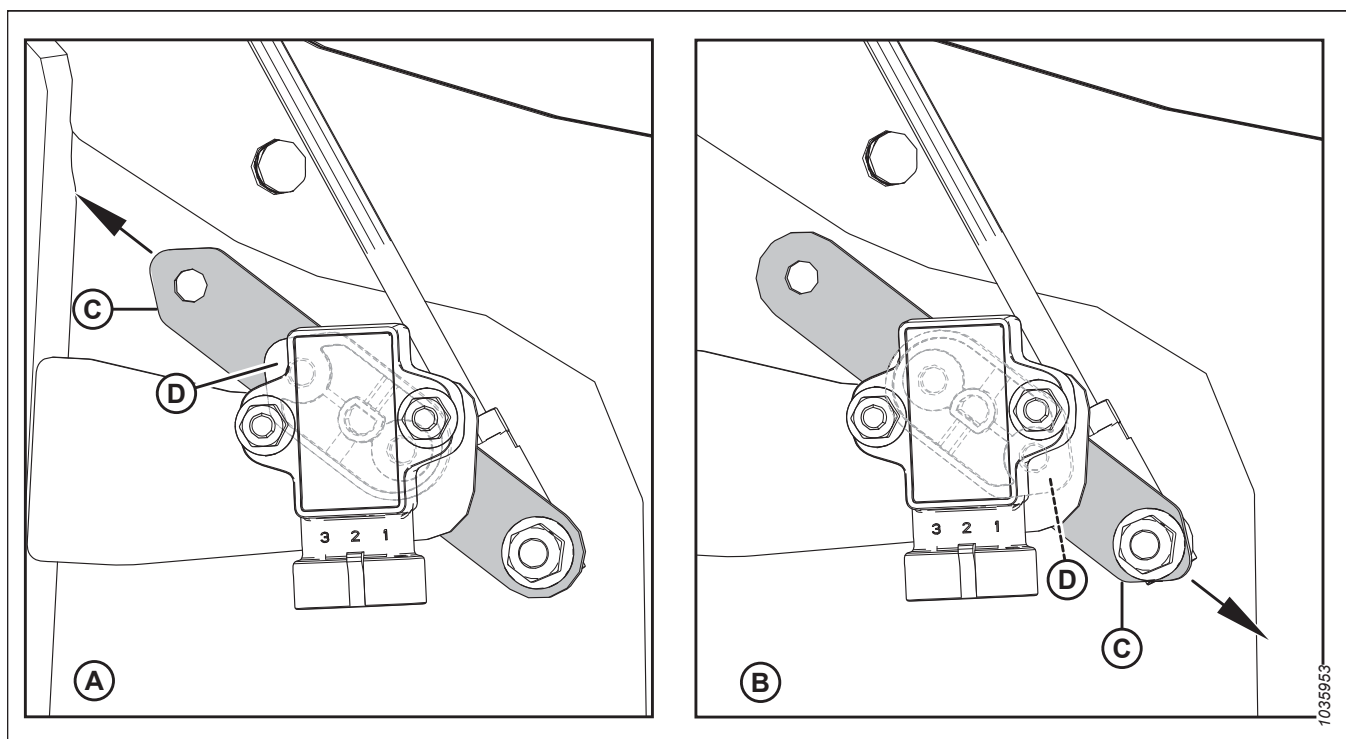


Figure 3.148: Configurations du bras/pointeur du capteur

A – Configuration incorrecte

B – Configuration de Case/New Holland

C – Bras du capteur

D – Pointeur de capteur (situé entre le capteur et le bras du capteur)

4. Veillez à ce que le bras (C) et le pointeur (D) du capteur soient configurés correctement pour la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez la figure 3.148, page 143.

NOTE:

Dans la configuration A, la flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur est dirigée vers l'arrière de la plateforme.

Dans la configuration B, la flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur est dirigée vers l'avant de la plateforme.

5. Si l'orientation du bras du capteur est incorrecte, retirez le bras du capteur (C) et repositionnez-le dans l'orientation correcte. Serrez l'écrou à 8,2 Nm (72,5 pi-lbf).

OPÉRATION

Contrôle et réglage de la tension de sortie du capteur lors de l'abaissement du rabatteur

- Serrez le frein de stationnement.
- Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Abaissez complètement le rabatteur.
- Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre pour mesurer la plage de tension lorsque le rabatteur est abaissé. Consultez le tableau 3.21, page 144 pour connaître les plages de tension recommandées.

Tableau 3.21 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

Type de moissonneuse-batteuse	Plage de tension recommandée	
	Tension avec le rabatteur soulevé	Tension avec le rabatteur abaissé
Case/New Holland	0,7 à 1,1 V	3,9 à 4,3 V

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (B).
- Assurez-vous que la tension est comprise dans la plage de tension recommandée. Si la tension ne se situe pas dans la plage, desserrez les contre-écrous (D) et (E) et ajustez la longueur de la tige. Serrez les contre-écrous à la main. Serrez les contre-écrous d'un quart de tour supplémentaire.

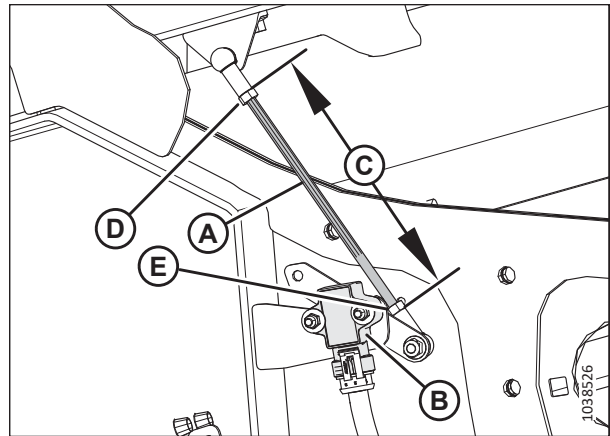


Figure 3.149: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras de rabatteur droit avec le rabatteur abaissé

Contrôle et réglage de la tension de sortie du capteur lors du soulèvement du rabatteur

- Démarrez le moteur.
- Soulevez complètement le rabatteur.
- Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre pour mesurer la plage de tension lorsque le rabatteur est soulevé. Consultez le tableau 3.21, page 144 pour connaître les plages de tension recommandées.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

17. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (A).
18. Si la tension n'est pas dans la plage recommandée, desserrez les deux écrous hexagonaux M5 (B) et faites tourner le capteur (A) pour obtenir la plage de tension recommandée. Serrez les écrous (B) à 2,5 Nm (22 pi-lbf).
19. Répétez cette procédure jusqu'à ce que la plage de tension soit dans la plage spécifiée.
20. Démarrez le moteur.
21. Abaissez complètement le rabatteur.
22. Vérifiez à nouveau la plage de tension. Assurez-vous que la plage de tension se situe toujours dans les valeurs indiquées. Répétez cette procédure si nécessaire.

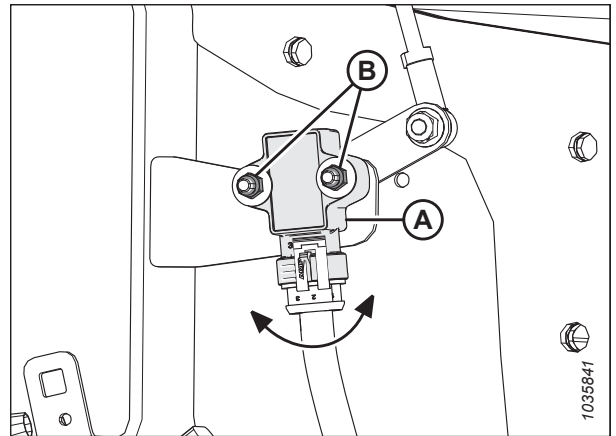


Figure 3.150: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en haut

Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur

Le capteur de hauteur du rabatteur est utilisé pour préciser à quel endroit le rabatteur est positionné au-dessus de la barre de coupe.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Débrancher le harnais du capteur (A).
5. Enlever deux boulons à tête hexagonale (B) du bras du capteur (C). Conserver le matériel pour la réinstallation.

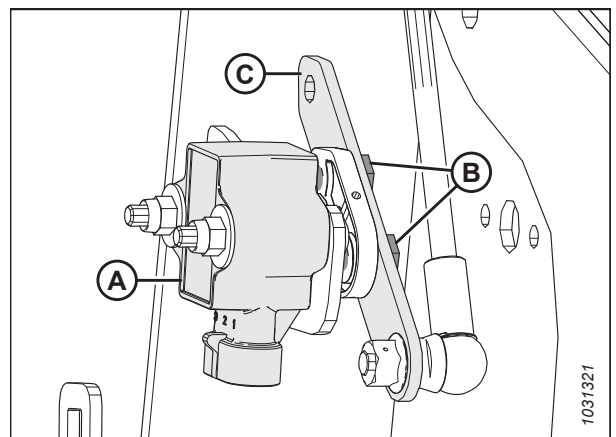


Figure 3.151: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

OPÉRATION

- Retirer deux écrous, rondelles et boulons nyloc (A) fixant le capteur (B) au châssis de la plateforme. Retirer le capteur.
- Installer un nouveau capteur (B) sur le support (C) situé sur le châssis de la plateforme. Le fixer à l'aide de boulons de retenue (A), de rondelles et d'écrous nyloc. Serrer les boulons (A) à 2 à 3 Nm (17 à 27 pi-lb)

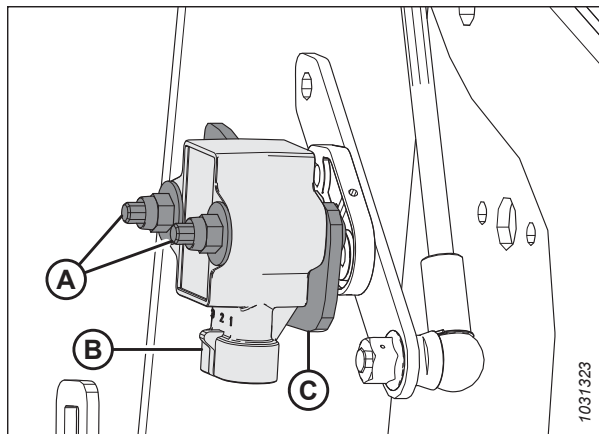


Figure 3.152: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

- Fixez le bras du capteur (B) à l'aide de boulons de retenue à tête hexagonale (A). Assurez-vous que le pointeur du capteur (C) est installé dans la même direction que l'extrémité pointue du bras du capteur (B).
- Serrez les boulons (A) à 4 Nm (35 pi-lb)
- Connecter le harnais au capteur.
- Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur*, page 142.

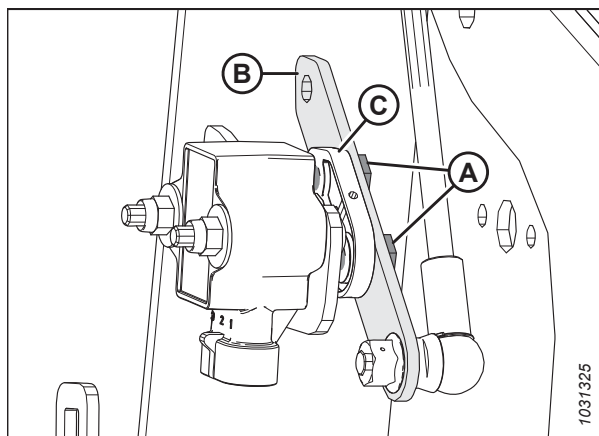


Figure 3.153: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur

La position avant-arrière du rabatteur est un facteur essentiel pour obtenir les meilleurs résultats en conditions défavorables. La position du rabatteur recommandée par l'usine a le marqueur de position centré sur des chiffres (4–5 sur l'indicateur). Ceci est adapté aux conditions normales, mais la position avant-arrière peut au besoin être ajustée à l'aide des commandes à l'intérieur de la cabine.

Afin d'améliorer les performances de la plateforme dans certaines conditions de récolte, le rabatteur peut être déplacé d'environ 155 mm (6 po) supplémentaires vers l'arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur. Pour des instructions sur le déplacement des vérins avant-arrière du rabatteur, consultez *Vérins avant-arrière centraux*, page 148.

OPÉRATION

L'indicateur de position du rabatteur (A) est situé sur le bras gauche du rabatteur. Le support (B) est le repère de position avant-arrière du rabatteur.

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

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

NOTE:

Si vous rencontrez des difficultés au moment de ramasser une récolte aplatie, réglez l'angle de la plateforme dans une position plus inclinée. Consultez [3.9.4 Angle de la plateforme, page 132](#) 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.

NOTE:

Dans le cas de récoltes difficiles à ramasser telles que le riz ou les cultures fortement couchées qui exigent un positionnement avant complet du rabatteur, réglez l'angle des doigts du rabatteur de façon à ce que la récolte soit placée correctement sur les tapis. Reportez-vous à la section [3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154](#) pour plus de détails sur les réglages.

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

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

Pour régler la position avant-arrière du rabatteur, procédez comme suit :

1. Sélectionnez le mode FORE-AFT (avant-arrière) sur le bouton sélecteur dans la cabine.
2. Utilisez le système hydraulique pour déplacer le rabatteur dans la position souhaitée, en utilisant l'indicateur d'avant-arrière (A) comme référence. Le support (B) est le marqueur de position.
3. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir modifié le réglage de la came. Reportez-vous à la section suivante pour les procédures de mesure et de réglage :
 - [4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399](#)
 - [4.13.2 Froncement du rabatteur, page 404](#)

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.

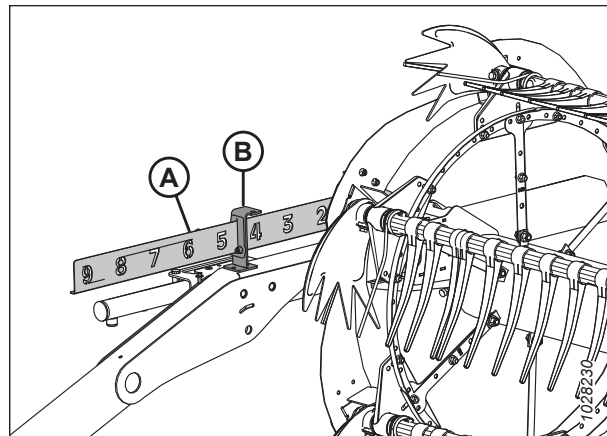


Figure 3.154: Indicateur d'avant-arrière

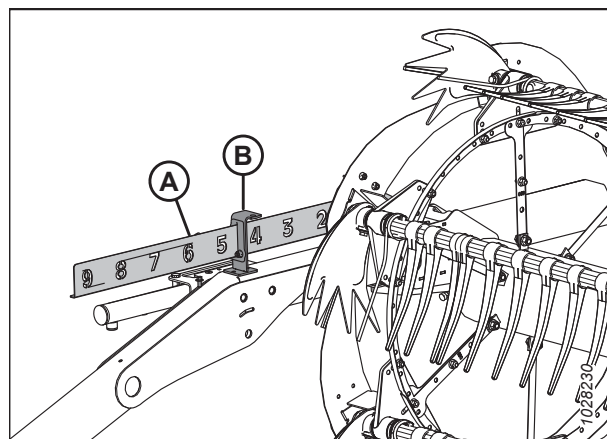


Figure 3.155: Indicateur d'avant-arrière

OPÉRATION

Vérins avant-arrière centraux

Afin de s'adapter à certaines conditions de récolte, le rabatteur peut être déplacé d'environ 155 mm (6 po) vers l'arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur.

DANGER

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que tous les vérins avant-arrière sont réglés sur la même position.

1. Réglez la hauteur du rabatteur afin que ses bras soient parallèles au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.
4. Retirez l'outil polyvalent (B). Réinstallez la goupille dans le support.

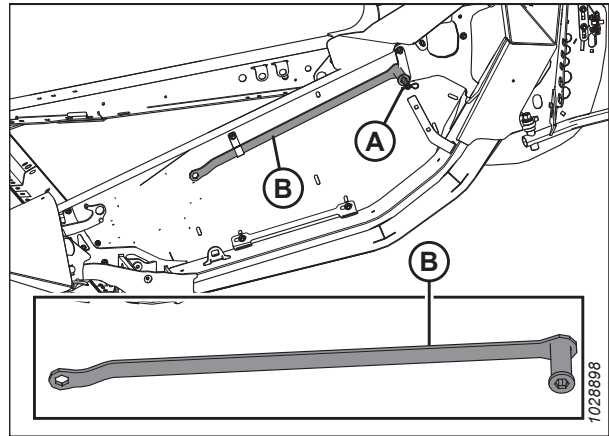


Figure 3.156: Plateau d'extrémité gauche

OPÉRATION

5. Consultez la figure 3.157, page 149 pour trouver les procédures de réglage des vérins avant-arrière adaptées à votre type de plateforme. Le numéro sur l'illustration se rapporte à l'une des procédures suivantes :
- Pour les bras de rabatteurs avec réglage de vérins avant-arrière [1] à l'avant, consultez l'étape 1, page 150
 - Pour les bras de rabatteurs avec réglage de vérins avant-arrière [2] à l'arrière, consultez l'étape 1, page 151

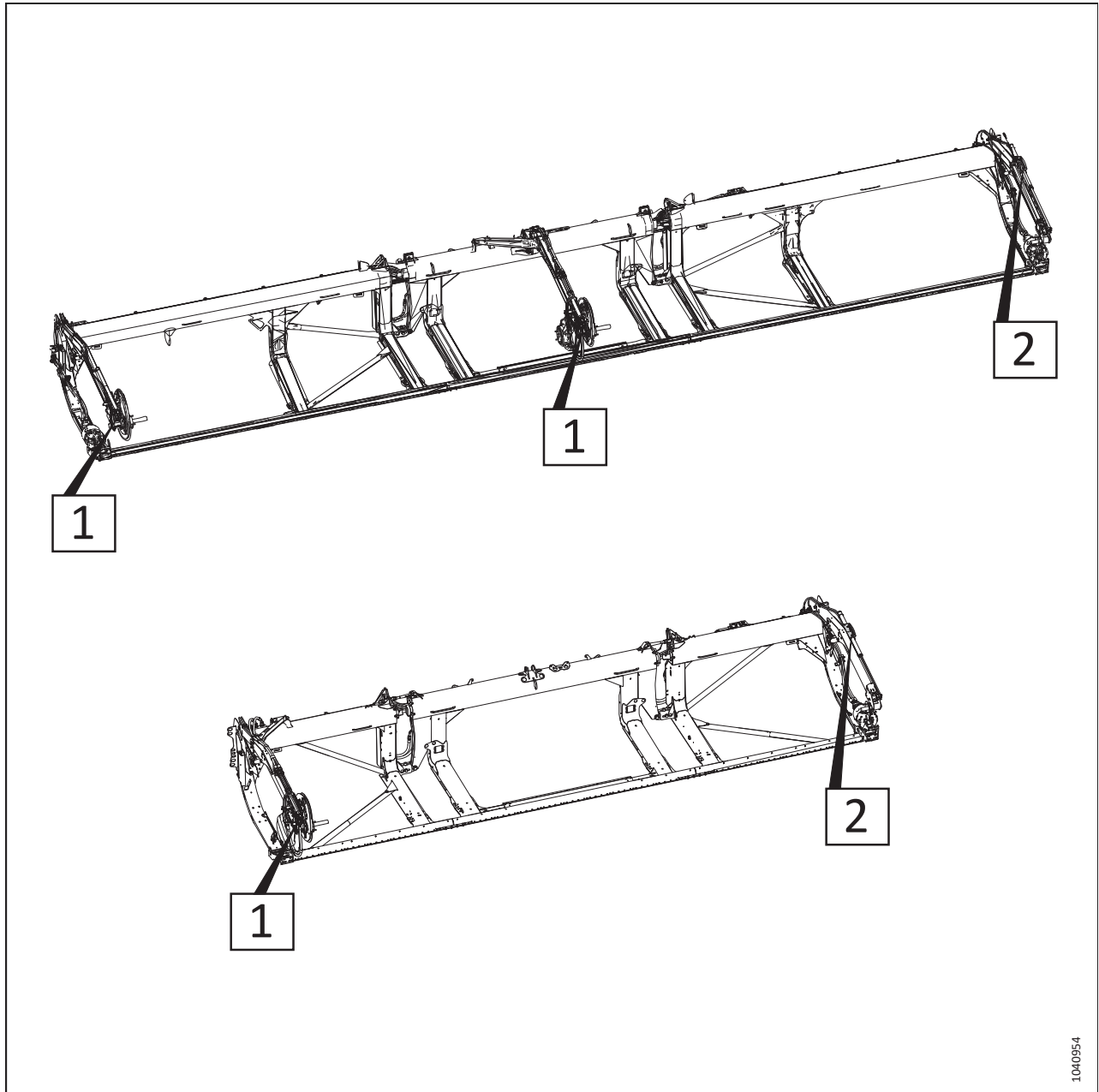


Figure 3.157: Vérins avant-arrière réglables – Numéros de référence des procédures

OPÉRATION

Afin de changer la position du rabatteur sur les vérins avant-arrière qui se règlent à l'avant du bras, suivez ces étapes :

1. Retirez la bague fendue (A), l'axe de chape (B) et la rondelle plate (non illustrée) fixant le vérin avant-arrière réglable en position avant.

NOTE:

Les composants de l'entraînement du rabatteur ne sont pas illustrés.

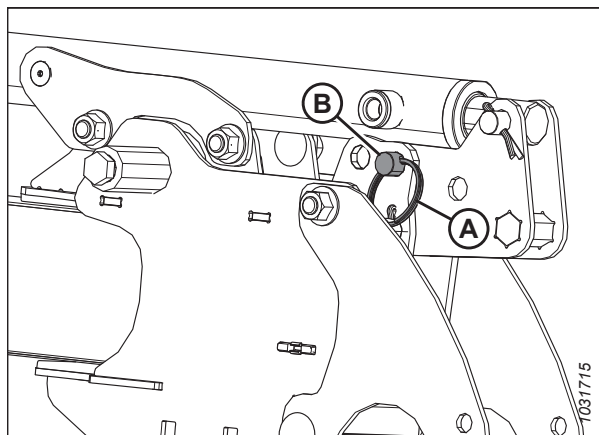


Figure 3.158: Réglage des vérins avant-arrière de type 1 – Position avant

2. Utilisez l'outil polyvalent (A) pour pousser le support (B) vers l'arrière jusqu'à ce que le trou (C) soit aligné avec le trou (D). Le rabatteur se déplace vers l'arrière lorsque le support (B) tourne sur la tige inférieure (E).

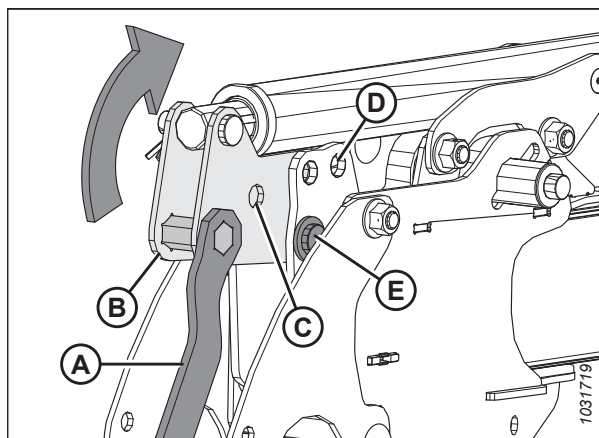


Figure 3.159: Réglage des vérins avant-arrière de type 1 – Position avant

3. Fixez le vérin en position arrière avec l'axe de chape (A), la rondelle et la bague fendue (B).

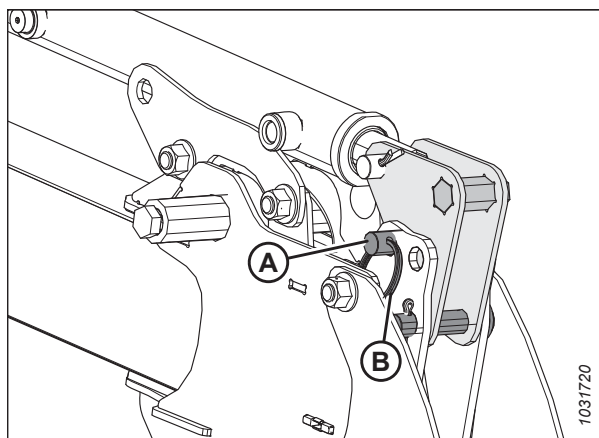


Figure 3.160: Réglage des vérins avant-arrière de type 1 – Position arrière

OPÉRATION

Afin de changer la position du rabatteur sur les vérins avant-arrière qui se règlent à l'arrière du bras, suivez ces étapes :

1. Enlevez la bague fendue (A) et l'axe de chape (B) fixant le vérin gauche en position avant sur le support de vérin (C).

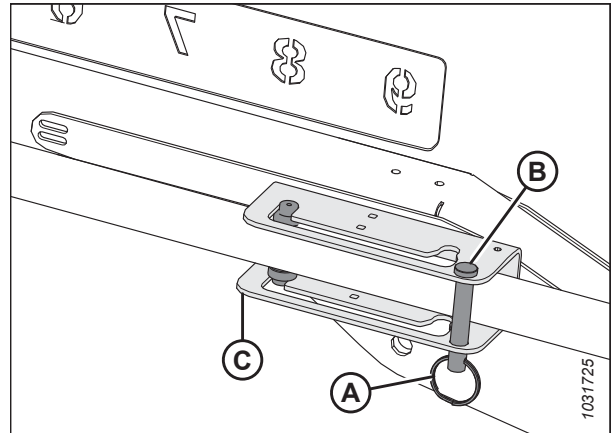


Figure 3.161: Réglage des vérins avant-arrière de type 2 – Position avant

2. Faites glisser les guides de vérin (A) le long de la fente du support et en position arrière (B).

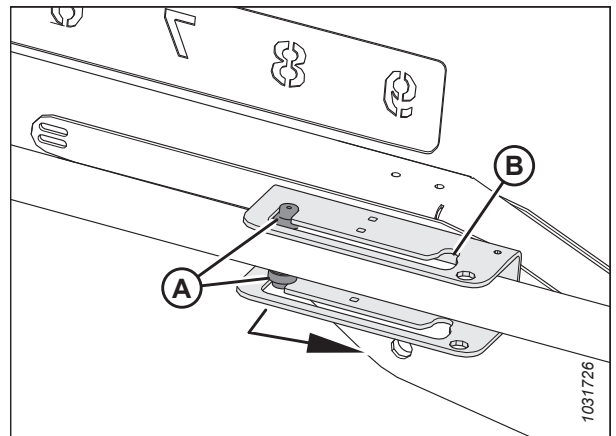


Figure 3.162: Réglage des vérins avant-arrière de type 2 – Position avant

3. Réinstallez l'axe de la chape (A) et l'anneau fendu (B) pour fixer le vérin en position arrière (C) sur le support.

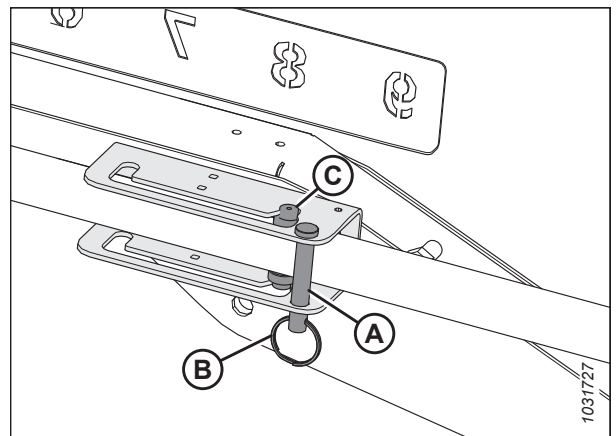


Figure 3.163: Réglage des vérins avant-arrière de type 2 – Position arrière

OPÉRATION

- Vérifiez que l'écartement reste suffisant entre le rabatteur et les pièces suivantes de la plateforme :
 - Panneau arrière
 - Entretoises du rabatteur
 - Vis transversale supérieure (si installée sur la plateforme)
- Si nécessaire, ajustez l'angle des doigts du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [3.9.12](#)., page 154.

Vérification et réglage du capteur de position avant-arrière

Le capteur de position avant-arrière indique la position du rabatteur dans le plan avant-arrière. L'orientation du bras du capteur et la plage de tension de sortie du capteur doivent être étalonnées.

Vérification et réglage de l'orientation du bras du capteur

DANGER

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

- Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

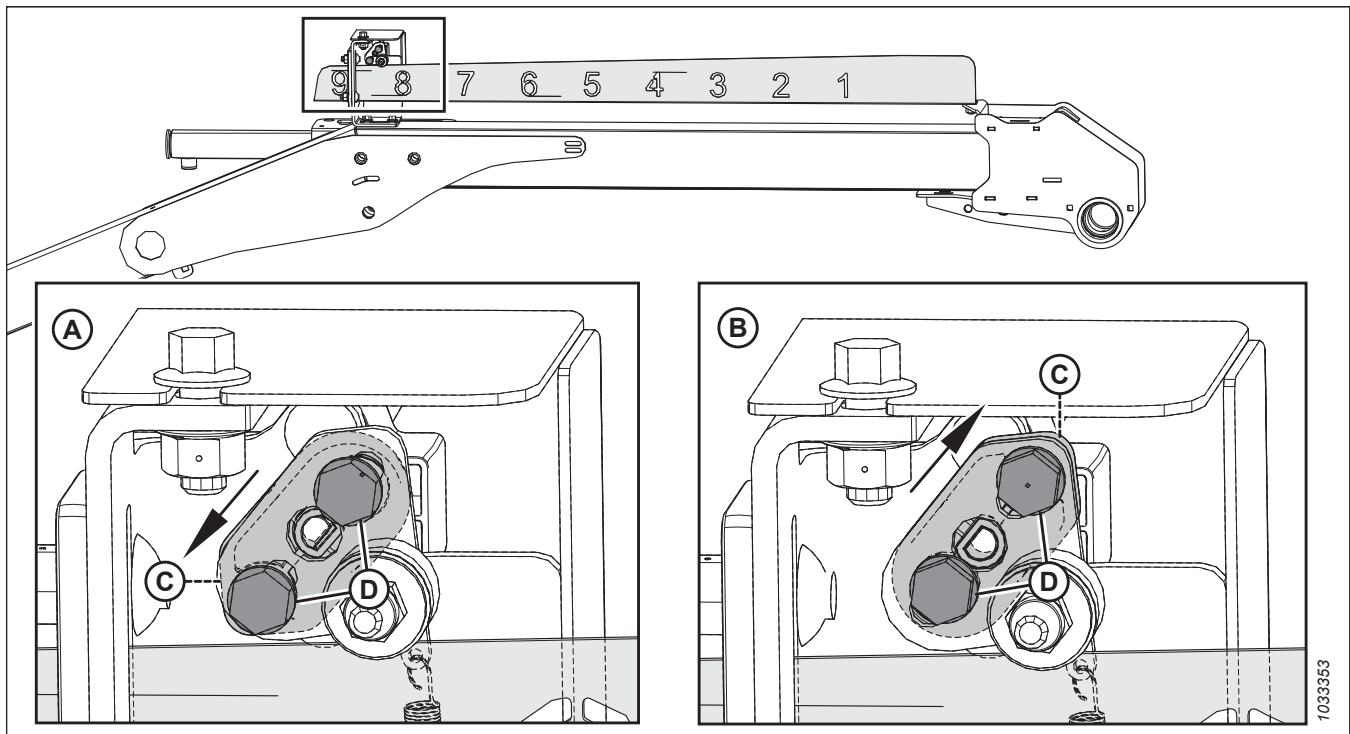


Figure 3.164: Configurations du bras de capteur

A – Configuration incorrecte

B – Configuration de Case/New Holland

C – Bras du capteur

D – Quincaillerie de montage

- Contrôlez l'orientation du bras du capteur (C) et de la quincaillerie (D). Si le bras du capteur (C) n'est pas orienté correctement, retirez-le et réinstallez-le dans la bonne orientation.

Vérification et réglage de la tension de sortie du capteur

! DANGER

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

- Serrez le frein de stationnement.

IMPORTANT:

Pour mesurer la tension de sortie du capteur avant-arrière, le moteur doit être en marche et alimenter le capteur.

- Démarrez le moteur.
- Ajustez le rabatteur à la position complètement avancée. Vérifiez que la dimension (B) (du support du capteur à l'extrémité de l'indicateur) est comprise entre 62 et 72 mm (2,4 et 2,8 po).

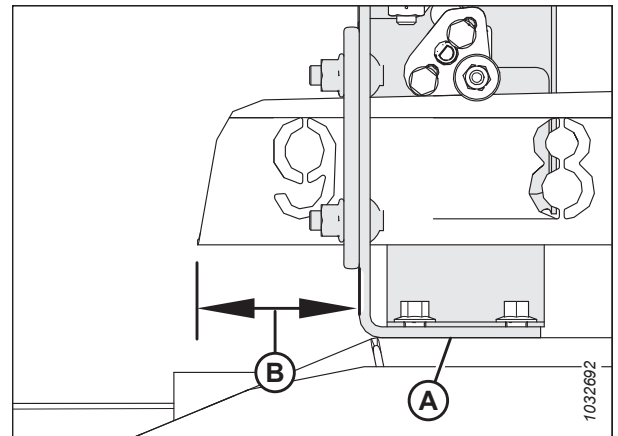


Figure 3.165: Support avant - arrière

- Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension. Si vous utilisez un voltmètre, vérifiez la tension du capteur (A) entre la goupille 2 (masse) et la goupille 3 (signal).
 - Pour les moissonneuses-batteuses Case et New Holland, la tension doit être comprise entre 0,7 et 1,1 V
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

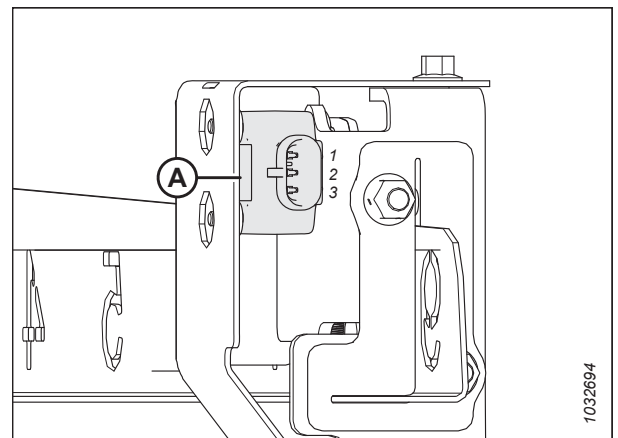


Figure 3.166: Capteur avant-arrière

OPÉRATION

- Si un réglage est nécessaire, desserrez la quincaillerie (A) et faites tourner le capteur (B) jusqu'à ce que la tension soit dans la plage correcte.
- Une fois le réglage du capteur terminé, serrez la quincaillerie à 2,1 Nm (22 pi-lbf).

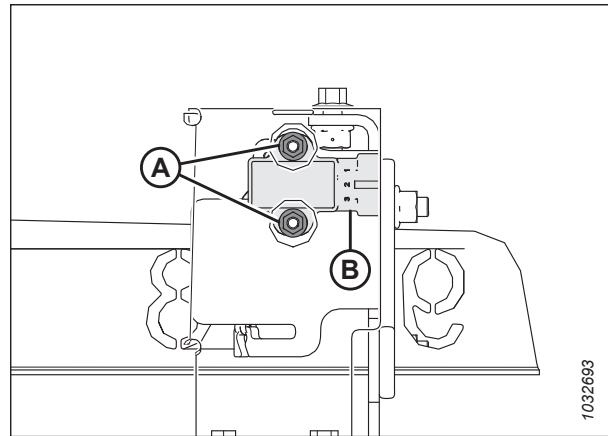


Figure 3.167: Capteur avant-arrière

3.9.12 Angle des doigts du rabatteur

L'angle des doigts du rabatteur est un terme utilisé pour décrire la position des doigts du rabatteur par rapport à la barre de coupe. L'angle des doigts du rabatteur peut être modifié en changeant la position avant-arrière du rabatteur et le réglage de la came du rabatteur. Vous avez la possibilité de modifier l'angle des doigts du rabatteur pour qu'ils s'adaptent à différentes conditions de récolte.

La modification de la position du rabatteur aura un impact plus conséquent sur l'angle des doigts du rabatteur. La modification du réglage de la came, quant à elle, aura un impact plus faible sur l'angle des doigts du rabatteur. Par exemple, avec la plage de position de la came à 33°, la plage d'angle des doigts correspondante n'est que de 5° au point le plus bas de la rotation du rabatteur.

Pour de meilleurs résultats, utilisez le réglage minimal de la came afin de faire passer la récolte au-delà du bord arrière de la barre de coupe et sur les tapis. Pour obtenir plus d'informations, consultez [3.7.2 Réglages de la plateforme, page 66](#).

Réglages de la came du rabatteur

La modification de la position de la came vous permet d'ajuster le point auquel les doigts du rabatteur libèrent la récolte sur les tapis. Des recommandations sont fournies pour les réglages de la came du rabatteur dans diverses conditions de récolte.

Les numéros de réglage sont visibles au-dessus des fentes du disque à cames. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage de la came du rabatteur, page 156](#).

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

- Ce réglage permet de libérer la récolte près de la barre de coupe. Utilisez ce réglage lorsque la barre de coupe est au sol pendant la récolte.
- Certaines récoltes ne seront pas expulsées au-delà de la barre de coupe lorsque celle-ci est soulevée du sol alors que le rabatteur est avancé. Par conséquent, réglez la vitesse initiale du rabatteur pour qu'elle soit proche de la vitesse au sol.

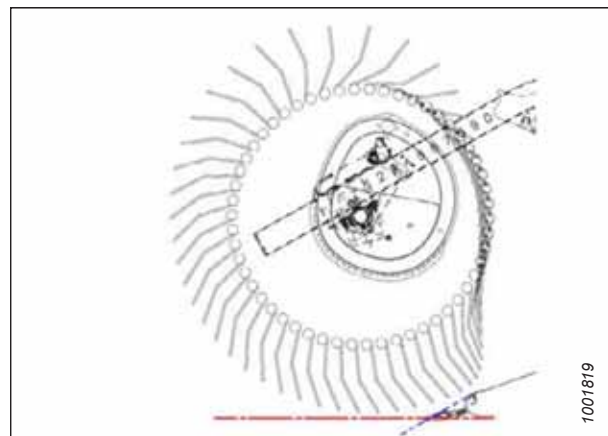


Figure 3.168: Profil des doigts – Position 1

OPÉRATION

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

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

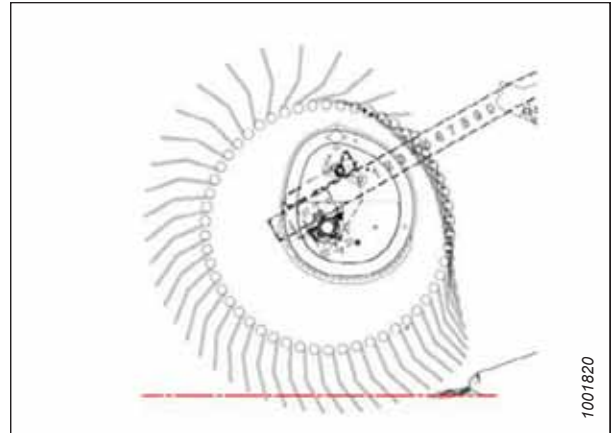


Figure 3.169: Profil des doigts – Position 2

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

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

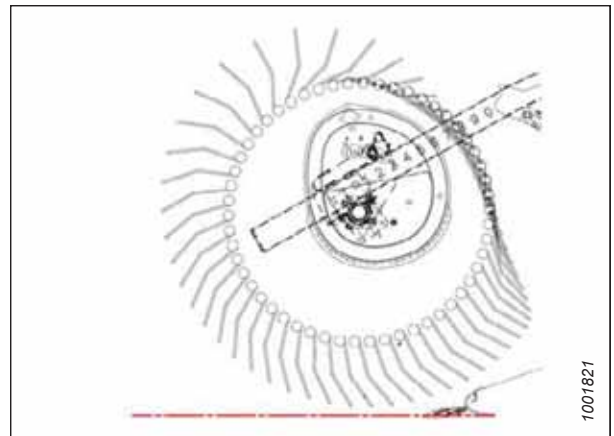


Figure 3.170: Profil des doigts – Position 3

La configuration adoptée avec le rabatteur complètement vers l'avant est : **came à la position 4, rabatteur à la position 2 ou 3.** En utilisant ce réglage, la plateforme laisse le maximum de chaume lors de la récolte dans des cultures couchées.

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

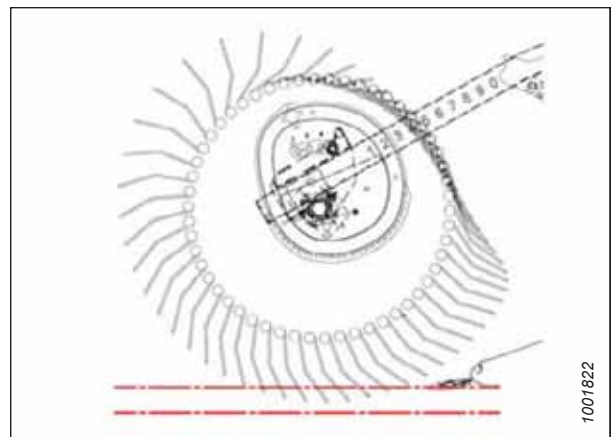


Figure 3.171: Profil des doigts – Position 4

OPÉRATION

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

- Cette position laisse une quantité importante de chaume lorsque la hauteur de coupe est réglée à environ 203 mm (8 po). Pour les cultures humides comme le riz, il est possible de doubler la vitesse d'avancement de en réduisant la matière coupée.
- Ce réglage donne une vitesse à la pointe du doigt environ 35 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

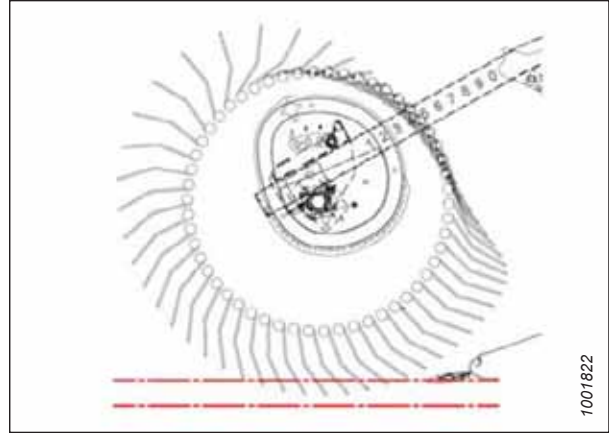


Figure 3.172: Profil des doigts – Position 4

NOTE:

Des valeurs plus élevées de réglage de la came lorsque la position avant-arrière du rabatteur est réglée entre 4 et 5 entraînent une diminution considérable de la capacité du tapis. Cela se produit parce que les doigts du rabatteur s'engagent continuellement dans la récolte qui est déjà en mouvement sur les tapis, ce qui perturbe le flux dans le convoyeur d'alimentation de la moissonneuse-batteuse. Des valeurs élevées du réglage de la came ne sont recommandées que si le rabatteur est avancé au maximum ou presque.

Réglage de la came du rabatteur

La came du rabatteur peut être ajustée pour modifier l'angle des doigts du rabatteur.

IMPORTANT:

Vérifiez toujours l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir réglé l'angle des doigts du rabatteur et les positions avant et arrière du rabatteur. Pour obtenir des informations, consultez [4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399](#).

DANGER

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

NOTE:

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

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

OPÉRATION

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

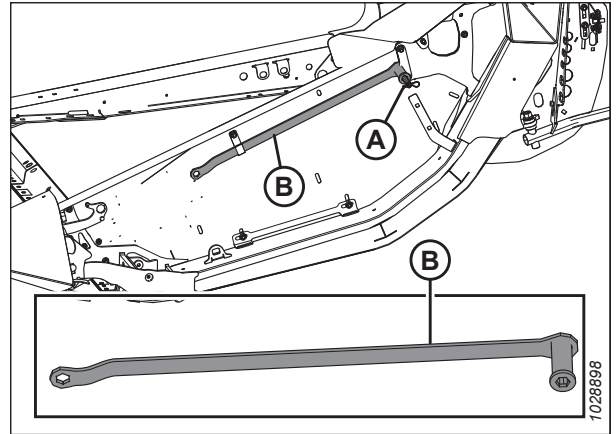


Figure 3.173: Plateau d'extrémité gauche

- Tournez la goupille de verrouillage (A) **DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** à l'aide de l'outil polyvalent pour libérer le disque à came.

IMPORTANT:

Consultez l'autocollant de la goupille de verrouillage de la came pour connaître le sens de rotation du verrouillage/déverrouillage. Si vous forcez la goupille de verrouillage de la came dans le mauvais sens, vous risquez d'endommager les broches de rouleau.

- Utilisez l'outil sur le boulon (B) pour faire tourner le disque à came et aligner la goupille de verrouillage (A) avec la position (C) souhaitée du trou du disque à came (1 à 4).

NOTE:

Le boulon (B) est soudé au support de la came.

- Tournez la goupille de verrouillage (A) **DANS LE SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** pour enclencher et verrouiller le disque à came.

IMPORTANT:

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

- Répétez la procédure ci-dessus pour tous les rabatteurs.

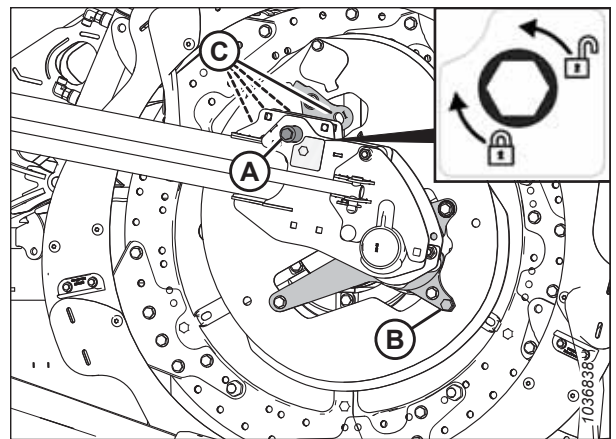


Figure 3.174: Positions du disque à came

3.9.13 Vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (UCA) améliore l'alimentation des cultures au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses. C'est idéal pour la récolte d'un volume élevé de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et d'autres cultures hautes, touffues et difficiles à transporter.

La vanne d'arrêt (A) ferme la VTS lorsqu'elle n'est pas nécessaire.

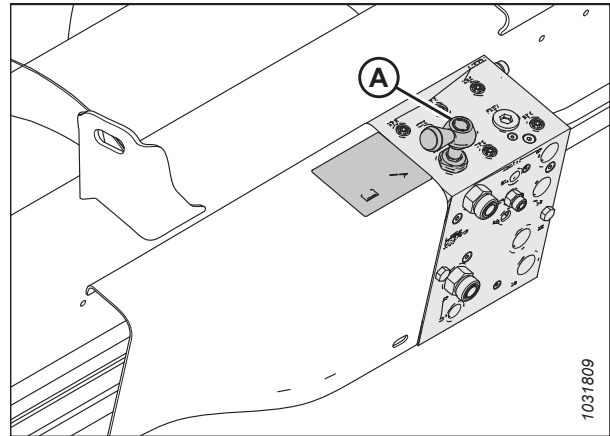


Figure 3.175: Vanne d'arrêt

Réglage de la position de la vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (VTS) est dotée d'un support réglable qui permet d'ajuster la position de la vis en fonction des différentes conditions de récolte. Les plateformes à vis sans fin en trois parties ont deux supports réglables, un à chaque extrémité de la vis centrale.

NOTE:

Pour plus d'informations sur les positions des boulons avant primaires et secondaires, consultez la figure 3.178, page 159.

Le(s) support(s) est(sont) initialement installé(s) dans la position la plus arrière, de sorte que le boulon avant (A) soit dans la position principale. C'est la configuration recommandée pour la plupart des conditions.

Lorsque le boulon avant (A) est en position primaire, la vis sans fin et le rabatteur peuvent être manipulés en toute sécurité dans n'importe quelle position. La position de la vis sans fin peut être ajustée dans une certaine mesure en changeant la position du support par rapport au boulon arrière (B).

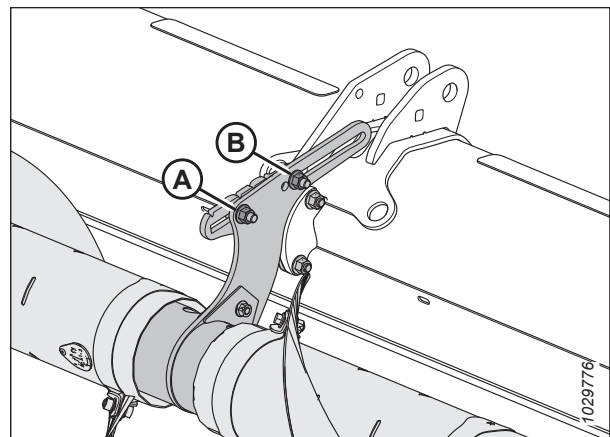


Figure 3.176: Position initiale des supports réglables - Vis en deux parties

OPÉRATION

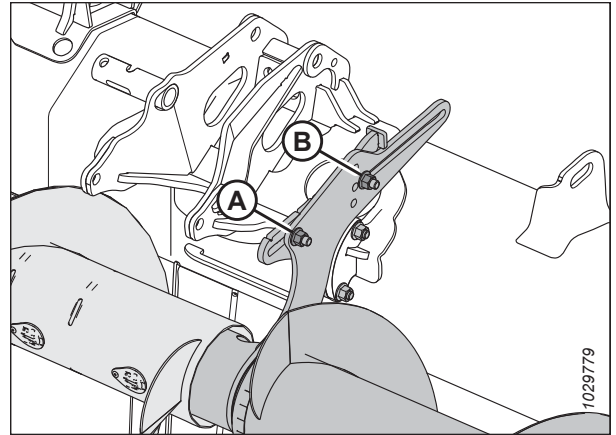


Figure 3.177: Position initiale des supports ajustables
- Vis sans fin en trois parties

Lorsque le boulon avant est déplacé en position secondaire (B), la position de la vis sans fin peut être réglée dans une plus large mesure. Pour les vis sans fin en trois parties, des positions secondaires supplémentaires (B) sont disponibles si vous souhaitez lever ou abaisser la vis sans fin. Lorsque le boulon avant est dans l'une de ces positions, le réglage avant-arrière est limité, ce qui empêche la VTS d'interférer avec la vis d'alimentation et le châssis de la plateforme.

IMPORTANT:

Lorsque le boulon avant est dans l'une des positions secondaires (B), et que le rabatteur est dans sa position la plus arrière, les doigts du rabatteur et les bras de came peuvent entrer en contact avec la VTS. Lorsque le rabatteur est déplacé complètement vers l'arrière (par exemple, lors de la récolte du colza), la VTS doit également être déplacée complètement vers l'arrière afin de permettre un écartement suffisant entre les doigts du rabatteur et la vis sans fin.

Déplacez la vis sans fin vers l'avant pour :

- Aider à transporter les cultures légères, en particulier sur les collines
- Améliorer l'alimentation des cultures légères
- Réduire le report du rabatteur ou la perturbation du flux des cultures causé par le rabatteur

Déplacez la vis sans fin vers l'arrière pour :

- Augmenter le volume disponible pour le transport des récoltes lourdes
- Garder la vis sans fin près des déflecteurs pour éviter que la récolte ne passe derrière la vis sans fin et ne s'enroule autour d'elle

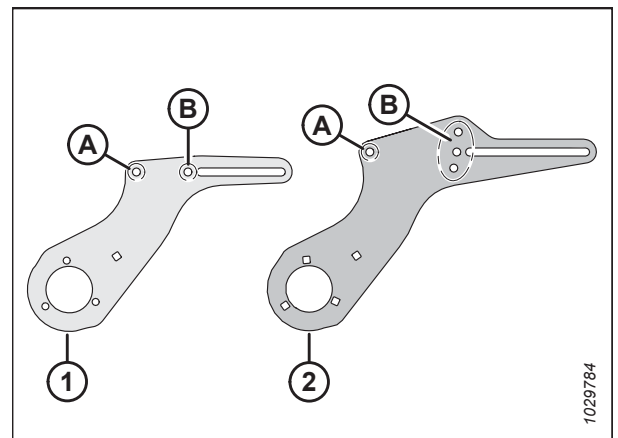


Figure 3.178: Détails du montage ajustable

1 – Montage sur une vis sans fin en deux parties

2 – Montage sur une vis sans fin en trois parties

A – Position primaire du boulon avant

B – Position secondaire du boulon avant

OPÉRATION

Pour régler la position de la vis, procédez comme suit :

1. Localisez le support réglable.

NOTE:

Sur les vis sans fin en deux parties, le support réglable dépasse de l'ensemble de support central. Sur les vis sans fin en trois parties, le support réglable dépasse des extrémités de la vis sans fin centrale.

NOTE:

L'illustration montre le support réglable de gauche sur une vis sans fin en trois parties. Le support réglable d'une vis sans fin en deux parties est similaire, mais n'a qu'une seule position secondaire pour le boulon avant au lieu de trois. Consultez la figure 3.178, page 159 pour plus d'informations.

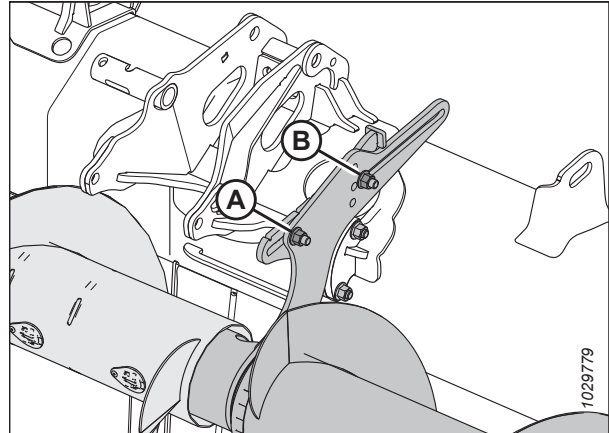


Figure 3.179: Position initiale des supports ajustables
- Vis sans fin en trois parties

2. Si vous le souhaitez, repositionnez le boulon et l'écrou avant (A). Le boulon et l'écrou avant ont deux emplacements possibles sur les vis sans fin en deux parties : l'emplacement principal et l'emplacement secondaire. Sur les vis sans fin en trois parties, il y a quatre emplacements possibles : un emplacement principal et trois emplacements secondaires.
3. Desserrez l'écrou avant (A) et l'écrou arrière (B) juste assez pour permettre au support réglable de glisser.
4. Déplacez le montage dans la position souhaitée.
5. Resserrez les écrous (A) et (B). Serrez l'écrou à 69 Nm (51 pi-lbf).
6. Si une VTS en trois parties est installée, répétez cette procédure sur le deuxième support réglable.

IMPORTANT:

Sur les plateformes équipées de vis sans fin en trois parties, veillez à ce que les deux supports soient dans la même position.

7. Vérifiez l'absence d'interférence entre les doigts du rabatteur et la VTS. Vérifiez l'absence d'interférence entre les bras de came et la VTS sur toute la plage hydraulique avant-arrière du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure, page 160](#).

Vérification de l'absence d'interférence sur la vis transversale supérieure

Si la vis transversale supérieure (VTS) est dérégulée, elle peut entrer en contact avec le rabatteur ou le châssis de la plateforme. L'écartement entre la VTS et certains composants de la plateforme devra être inspecté.



AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Rentrez complètement le rabatteur avant/arrière pour l'amener le plus près possible de la VTS.

NOTE:

Si le réglage de la came du rabatteur est modifié, cette procédure devra être effectuée à nouveau.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort due au démarrage inattendu de la machine, arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faites tourner manuellement la VTS (A). Assurez-vous que l'écartement entre la VTS et les composants de la plateforme est d'au moins 10 mm (13/32 po) aux endroits suivants :
 - Bras de came du rabatteur (B)
 - Doigts du rabatteur (C)
 - Supports de vérins du rabatteur (D)
 - Joint de châssis divisé (E)
5. Si l'écartement entre la VTS et les composants de la plateforme nécessite un ajustement, passez à *Réglage de la position de la vis transversale supérieure*, page 158.

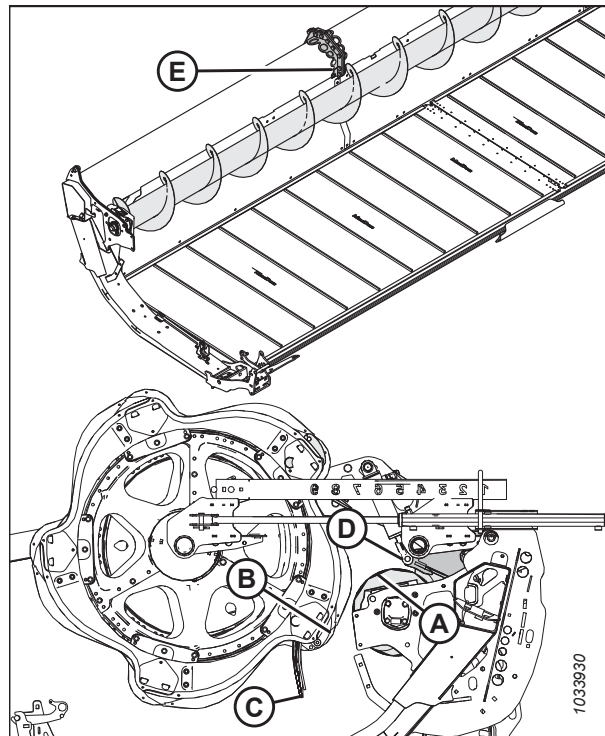


Figure 3.180: Lieux de contrôle de l'UCA

3.9.14 Diviseurs de récolte

Les diviseurs de récolte sont utilisés pour séparer la récolte lors de la moisson. Ils sont amovibles pour permettre l'installation de couteaux verticaux ou de l'accessoire pour tournesol et pour réduire la largeur de transport.

Des diviseurs de récolte standard sont fournis avec toutes les plateformes. Des diviseurs de récolte flottants peuvent également être achetés en option. Consultez *5.1.4 Diviseurs de récolte flottants*, page 460.

Suppression des diviseurs de récoltes

Il est possible de retirer les séparateurs de cultures pour installer d'autres options ou pour réduire la largeur de transport.

DANGER

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

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse .
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse .

OPÉRATION

4. Ouvrez les capots du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 42*.
5. Retirez la goupille fendue (A).
6. Maintenez le diviseur de récolte (E).
7. Faites tourner l'axe hexagonal (B) du loquet du diviseur (C) vers l'avant pour le désengager du boulon (D).

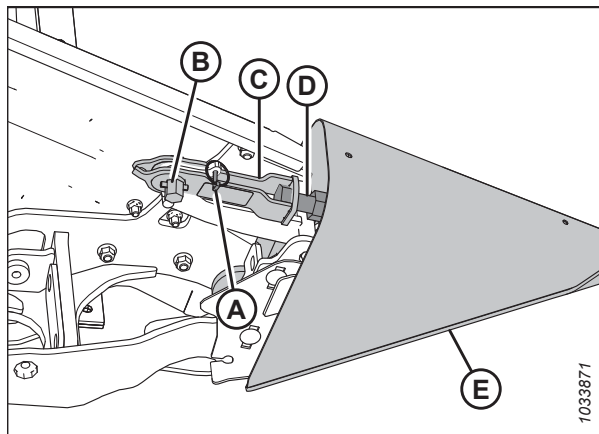


Figure 3.181: Diviseur de récolte avec verrouillage

8. Abaissez le diviseur de récolte (A) et dégagez-le de la tôle d'extrémité.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 43*.

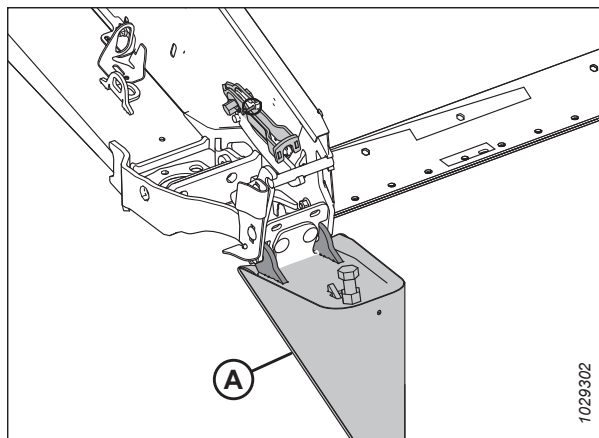


Figure 3.182: Diviseur de récolte avec verrouillage

10. S'il est installé, placez le diviseur de récolte (A) sur le support (B) en position de rangement optionnelle.
11. S'il n'est pas installé, placez les diviseurs de récolte dans un endroit sûr.

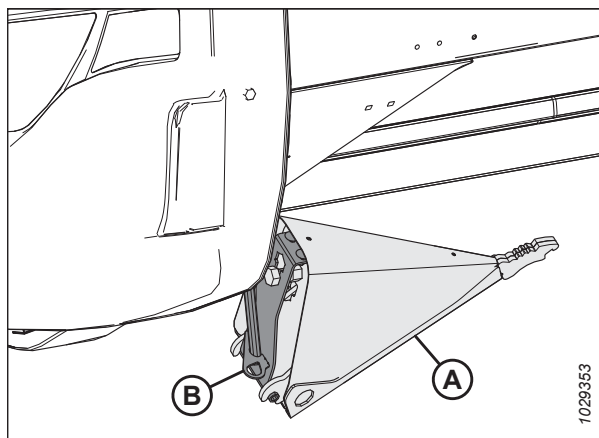


Figure 3.183: Stockage optionnel des diviseurs de récoltes

Installation des diviseurs de récolte

Suivez ces instructions pour installer correctement les diviseurs de récolte.

! DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Si un support de stockage optionnel est installé. Retirez le diviseur de récolte (A) de la position de stockage en soulevant le diviseur de récolte de sorte que le boulon (B) libère la fente du support de stockage (C).
7. S'il n'est pas installé, retirez les diviseurs de récolte de leur lieu de stockage.
8. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 42*.
9. Insérez les pattes du diviseur de récolte (A) dans les trous de la plaque d'extrémité comme indiqué.
10. Retirez la goupille (B) du loquet (C).

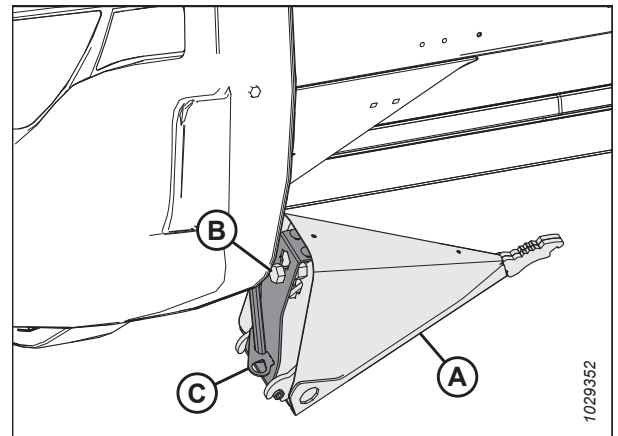


Figure 3.184: Diviseur de récolte en option

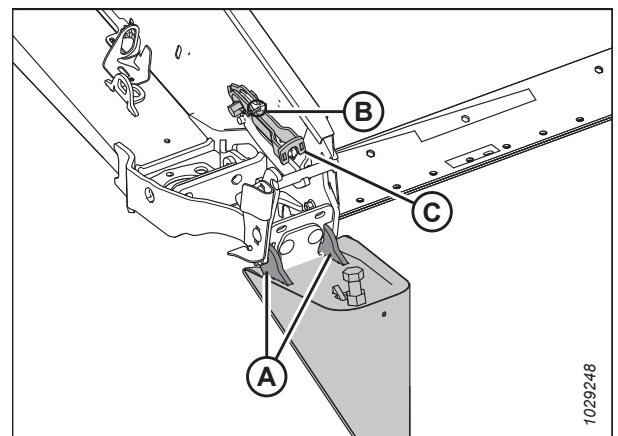


Figure 3.185: Diviseur de récolte avec verrouillage

OPÉRATION

11. Soulevez l'extrémité avant du loquet (A) et du diviseur de récolte (B).

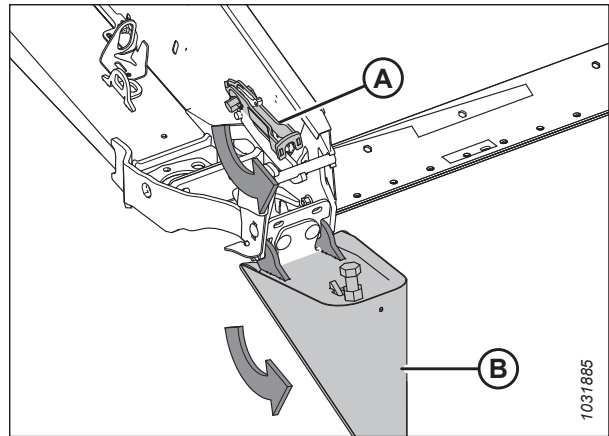


Figure 3.186: Diviseur de récolte avec verrouillage

12. Enclenchez le loquet (A) sur le boulon du diviseur de récolte (B).
13. Tournez l'axe hexagonal (D) du loquet (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour enclencher le verrou.

NOTE:

L'axe hexagonal (D) nécessite un couple de 40 à 54 Nm (30 à 40 pi-lbf) pour fermer le loquet. Si un réglage est nécessaire, desserrez le loquet (A) et ajustez le boulon (B) pour corriger le couple requis.

14. Fixez avec la goupille fendue (C).
15. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

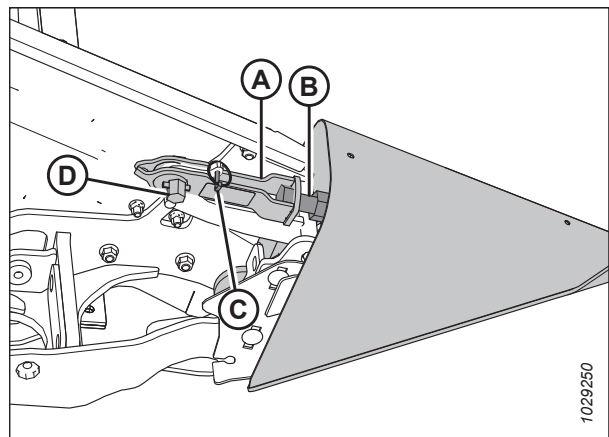


Figure 3.187: Diviseur de récolte avec verrouillage

Suppression des diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs de récolte flottants sont amovibles et permettent d'installer d'autres accessoires ou des diviseurs de récolte standard.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. Ne montez JAMAIS sur ou sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Ouvrez le capot du diviseur.

OPÉRATION

6. Récupérez l'outil multiple (A) à partir du plateau d'extrémité gauche.
7. Retirez la goupille fendue (B).
8. Installez l'outil multiple (A) sur l'arbre hexagonal (C).
9. Faites tourner l'outil multiple vers le bas jusqu'à ce que la languette (D) se détache du boulon (E).
10. Faites pivoter le levier (D) et retirez le boulon (E).

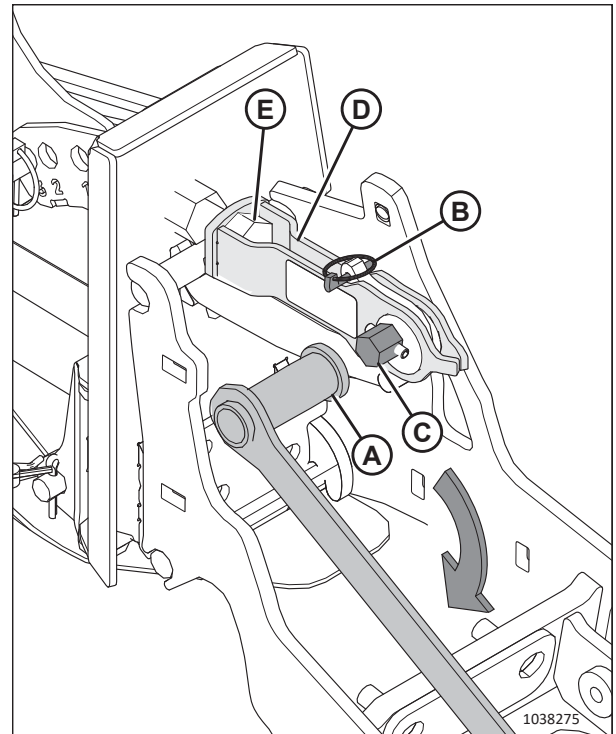


Figure 3.188: Installation d'un diviseur de récolte flottant

11. Inclinez le diviseur de récolte flottant vers l'avant et retirez-le de la plateforme.
12. Remettez la goupille à anneau rabattant (A).
13. Fermez le capot du diviseur.
14. Répétez les étapes 5, page 164 à 13, page 165 à l'autre extrémité de la plateforme pour retirer le diviseur de récolte flottant opposé.

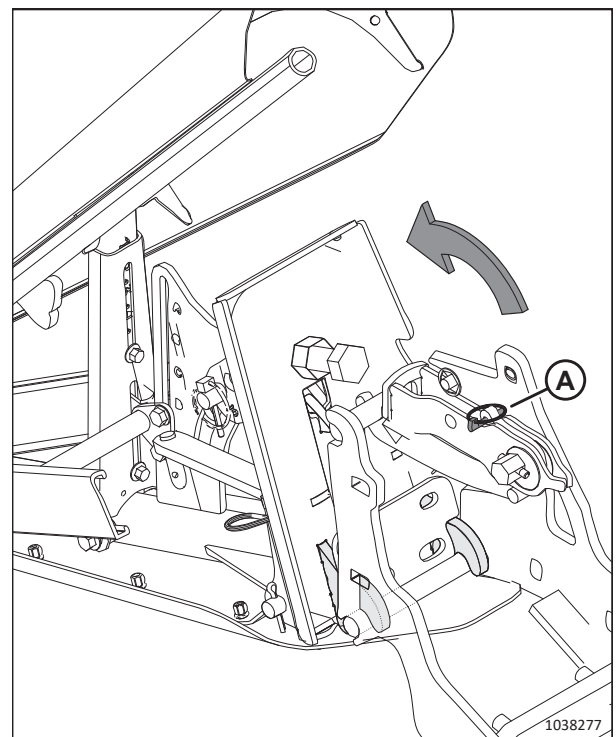


Figure 3.189: Languette de dégagement

OPÉRATION

Installation des diviseurs de récolte flottants

Suivez ces instructions pour installer correctement les diviseurs de récolte flottants sur la plateforme.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. Ne montez JAMAIS sur ou sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Ouvrez les capots du diviseur.
6. Retirez la goupille fendue (A) du loquet (B).
7. Fixez l'outil polyvalent (C) (rangé sur le plateau d'extrémité gauche) à l'arbre (D) hexagonal et faites-le tourner pour libérer le loquet (B).
8. Si des diviseurs de récolte (E) sont installés, soulevez le loquet (B) du boulon (F) et mettez les diviseurs de récolte de côté.

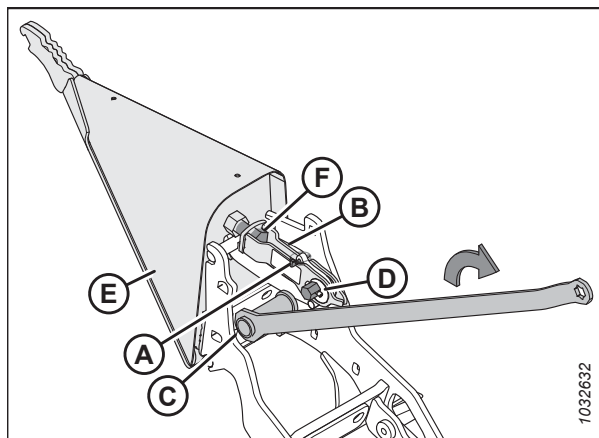


Figure 3.190: Installation du diviseur de récolte

OPÉRATION

9. Insérez les pattes du diviseur des récoltes (A) dans les fentes du châssis de la plateforme.

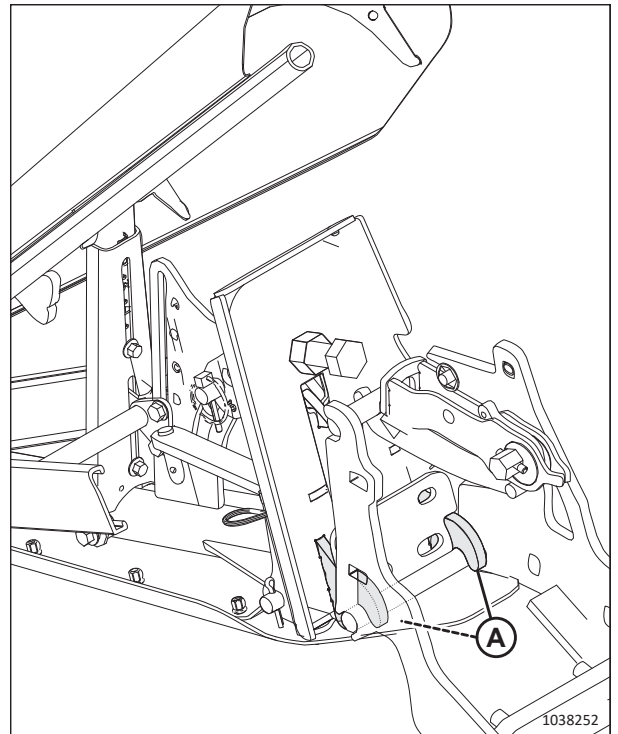


Figure 3.191: Installation du diviseur de récolte

10. Soulevez l'extrémité avant du loquet rapide (A) et faites retourner le diviseur de récolte (B) pour le mettre en position.

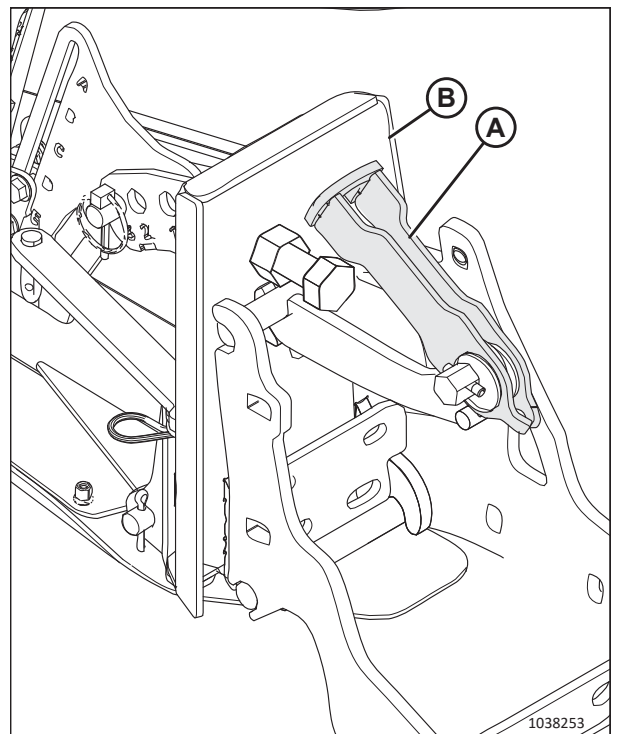


Figure 3.192: Loquet rapide

OPÉRATION

11. Enclenchez le loquet rapide (A) sur le boulon.
12. Assurez-vous que le loquet se ferme hermétiquement et que la butée du diviseur de récolte (B) entre en contact avec la butée de la plateforme (C).

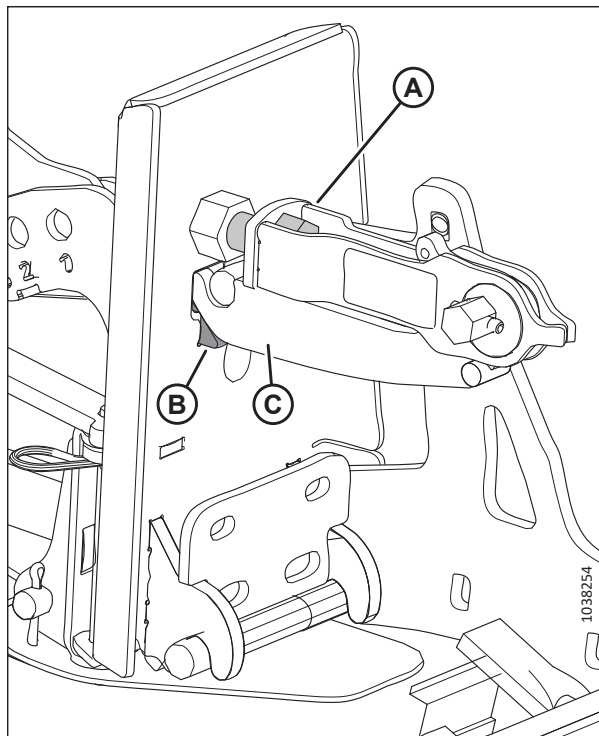


Figure 3.193: Diviseur de récolte verrouillé sur la plateforme

13. Si le loquet nécessite un réglage, desserrez l'écrou (A) et réglez la longueur du boulon (B) jusqu'à ce que vous ayez besoin de 40 à 54 Nm (30 à 40 pi-lbf) d'écrou sur l'arbre hexagonal (C) pour fermer le loquet.
14. Resserrez l'écrou (A).
15. Fixez l'outil multiple (D) sur l'arbre (C) hexagonal et faites tourner l'outil multiple pour verrouiller le loquet.
16. Installez la goupille fendue (E) pour fixer le loquet rapide en place.
17. Répétez l'étape 6, page 166 à l'étape 16, page 168 à l'autre extrémité de la plateforme pour installer le diviseur de récolte opposé.

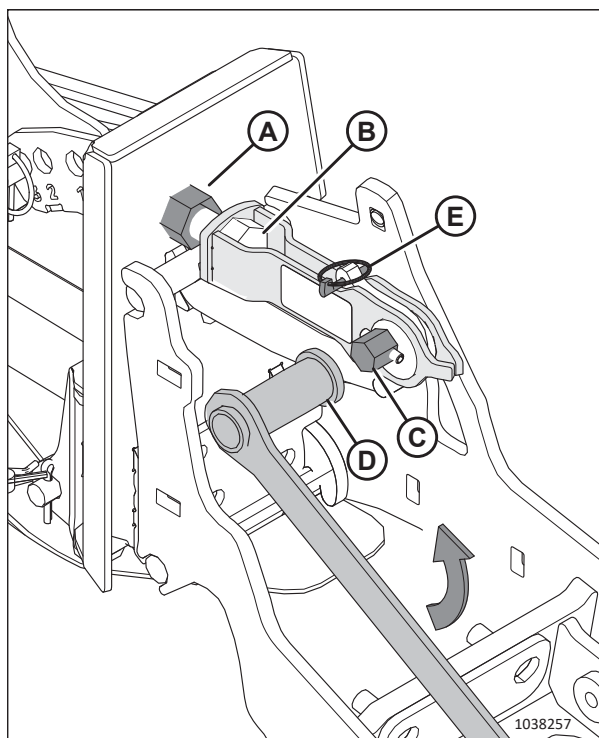


Figure 3.194: Ajustement du loquet

18. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).
19. Vérifier le flottement. Pour obtenir des instructions, consulter [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121](#).

Réglage des diviseurs de récolte flottants

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

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. Ne montez JAMAIS sur ou sous une plateforme non soutenue.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Levez la plateforme entre 60 et 90 cm (2 et 3 po) au-dessus du sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Consultez le tableau en fonction de la gamme de hauteurs de chaume et de la configuration du rabatteur :
 - Champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po), plateforme à double rabatteur : consultez l'étape [6, page 170](#).
 - Champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po), plateforme à double rabatteur : consultez l'étape [7, page 171](#).
 - Barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po), plateforme à double rabatteur : consultez l'étape [8, page 172](#).
 - Champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po), plateforme à rabatteur simple : consultez l'étape [9, page 173](#).
 - Champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po), plateforme à rabatteur simple : consultez l'étape [10, page 174](#).
 - Barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po), plateforme à rabatteur simple : consultez l'étape [11, page 175](#).

OPÉRATION

Tableau 3.22 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double , champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po)

<p>6. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :</p> <p>a. Réglez l'angle de la plateforme.</p> <p>b. Réglez les patins de la plateforme.</p> <p>c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, <i>page 176</i> à l'étape 18, <i>page 179</i>.</p>									
	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁵⁹	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
Culture debout	125 mm (5 po)	A	Bas	2	1 ou 3	1	C	Dedans	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	1 ou 3	1,5	C	Dedans	
Couchée	125 mm (5 po)	A	Bas	2	3 ou 4	1	C	Dehors	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	3 ou 4	2	D	Dehors	
Fortement déformé⁶⁰	125 mm (5 po)	A	Bas	2	4	3	D	Dehors	
	125 mm (5 po)	A	Bas	2	5	4	D	Dehors	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	4	3	C	Dehors	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	5	4	C	Dehors	

59. A (min) – E (max)

60. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

OPÉRATION

Tableau 3.23 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double , champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po)

7. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :									
a. Réglez l'angle de la plateforme. b. Réglez les patins de la plateforme. c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, page 176 à l'étape 18, page 179.									
	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁶¹	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
Culture debout	100 mm (4 po)	A	Central	2	1 ou 3	1	C	Dedans	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	1 ou 3	1	C	Dedans	
	100 mm (4 po)	A	Central	2	3	1	C	Dehors	
Couchée	100 mm (4 po)	A	Central	2	4	2	C	Dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	3	1	D	Dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	4	2	D	Dehors	
Fortement déformé⁶²	100 mm (4 po)	A	Central	2 ou 3	4	3	D	Dehors	
	100 mm (4 po)	A	Central	2 ou 3	5	4	D	Dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	4	3	C	Dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	5	4	C	Dehors	

61. A (min) – E (max)

62. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

Tableau 3.24 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur double , barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po)

8. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :									
a. Réglez l'angle de la plateforme. b. Réglez les patins de la plateforme. c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, page 176 à l'étape 18, page 179.									
	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁶³	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
Culture debout	50 mm (2 po)	A	En haut	2	1 ou 3	1	C	Dedans	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	1	2	C	Dedans	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	3	1	C	Dedans	
Couchée	50 mm (2 po)	A	En haut	2	3	1	C	Dehors	
	50 mm (2 po)	A	En haut	3	4	1	C	Dehors	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	3 ou 4	2	D	Dehors	
Fortement déformé⁶⁴	50 mm (2 po)	A	En haut	2 ou 3	4	3	D	Dehors	
	50 mm (2 po)	A	En haut	2 ou 3	5	4	D	Dehors	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	4	2,5	C	Dehors	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	5	4	C	Dehors	

63. A (min) – E (max)

64. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

Tableau 3.25 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur simple, champ avec une hauteur de chaume de 50 à 125 mm (2 à 5 po)

9. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :									
a. Réglez l'angle de la plateforme. b. Réglez les patins de la plateforme. c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, page 176 à l'étape 18, page 179 .									
Cultures debout ou couchées	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁶⁵	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
	125 mm (5 po)	A	Bas	2	4	1	A-E	Dedans ou dehors	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	
Fortement couchées ⁶⁶	125 mm (5 po)	A	Bas	2	4	1	A-E	Dedans ou dehors	
	50 mm (2 po)	E	Bas	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	

65. A (min) – E (max)

66. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

OPÉRATION

Tableau 3.26 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur simple, champ avec une hauteur de chaume de 20 à 100 mm (3/4 à 4 po)

10. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :									
a. Réglez l'angle de la plateforme. b. Réglez les patins de la plateforme. c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, page 176 à l'étape 18, page 179.									
	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁶⁷	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
Cultures debout ou couchées	100 mm (4 po)	A	Central	2	5	1	A-E	Dedans ou dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	
Fortement couchées⁶⁸	100 mm (4 po)	A	Central	2	4	1	A-E	Dedans ou dehors	
	20 mm (3/4 po)	E	Central	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	

⁶⁷. A (min) – E (max)

⁶⁸. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

Tableau 3.27 Réglages du diviseur de récolte flottant – Plateformes à rabatteur simple, barre de coupe au ras du sol, champ avec une hauteur de chaume de 16 à 50 mm (5/8 à 2 po)

11. Réglez la plateforme en fonction des paramètres de la ligne du tableau qui décrit l'état de la culture et la hauteur des chaumes :									
<p>a. Réglez l'angle de la plateforme.</p> <p>b. Réglez les patins de la plateforme.</p> <p>c. Réglez le diviseur de récolte flottant (de la butée basse à la tige latérale du déflecteur supérieur) et confirmez que la plage de mouvement définie par la butée basse n'entre PAS en contact avec les supports du rabatteur ou le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 12, page 176 à l'étape 18, page 179.</p>									
	Hauteur de chaume	Angle de la plateforme ⁶⁹	Patins de la plateforme	Butée d'arrêt	Position avant-arrière de la pointe avant	Hauteur du déflecteur supérieur	Hauteur du déflecteur latéral	Tige latérale du déflecteur supérieur	
Cultures debout ou couchées	50 mm (2 po)	A	En haut	2	4	1	A-E	Dedans ou dehors	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	
Fortement couchées ⁷⁰	50 mm (2 po)	A	En haut	2	4	1	A-E	Dedans ou dehors	
	16 mm (5/8 po)	E	En haut	1	5	2,5	A-E	Dedans ou dehors	

69. A (min) – E (max)

70. Couvert végétal inférieur à 150 mm (6 po)

OPÉRATION

12. **Butée d'arrêt** : Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de l'axe de chape, puis retirez l'axe de chape.
13. Inclinez le diviseur et installez l'axe de la chape dans un trou numéroté de « 1 » à « 3 ». Fixez l'axe de chape avec la goupille à anneau rabattant.

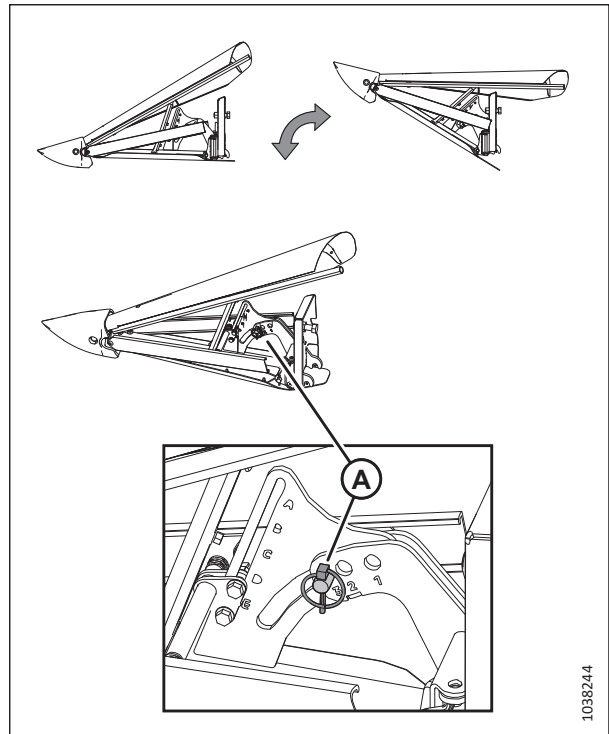


Figure 3.195: Réglage de la butée d'arrêt

14. **Position avant-arrière de la pointe avant** : Retirez le boulon (A), déplacez le flexible vers l'intérieur ou l'extérieur, et installez le boulon dans l'un des cinq trous du flexible.

NOTE:

Dans l'exemple (B), le boulon est installé dans le trou de flexible « 1 ». Dans l'exemple (C), le boulon est installé dans le trou de flexible « 5 ».

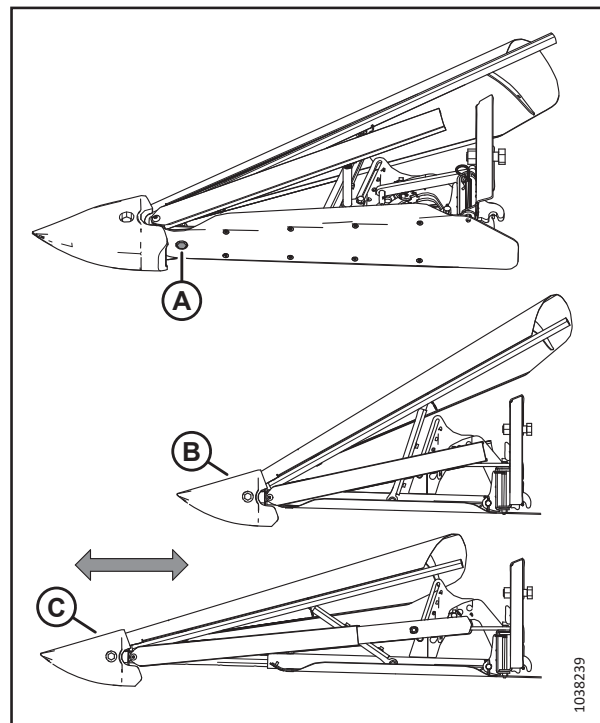


Figure 3.196: Réglage avant-arrière de la pointe avant

OPÉRATION

15. **Hauteur du déflecteur supérieur** : Desserrez les écrous des boulons (A), faites glisser le support central jusqu'au réglage souhaité (1 à 4,5), puis serrez les écrous.

- Aligned les points avec le support pour régler les demi-incréments. L'exemple (B) est 2,5.
- Aligned les nombres avec le support pour régler les demi-incréments. L'exemple (C) est 2.

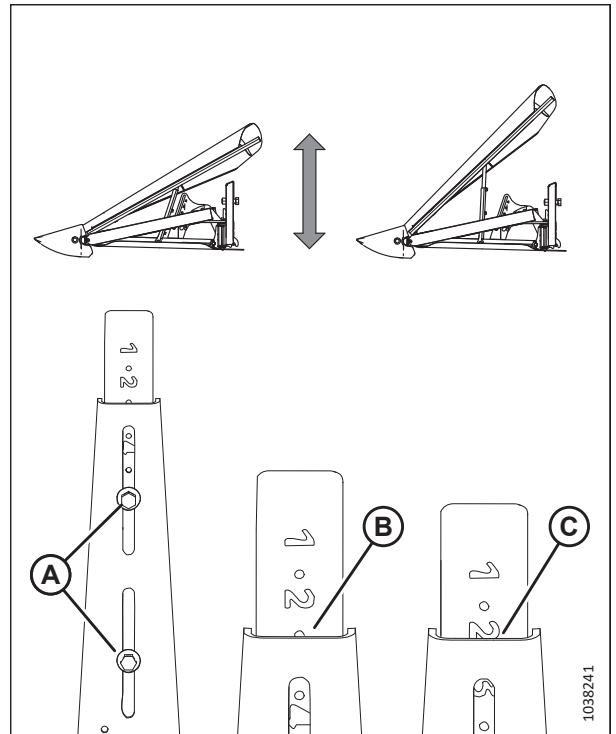


Figure 3.197: Réglage de la hauteur du déflecteur supérieur

16. **Hauteur du déflecteur latéral** : Desserrez les écrous des boulons (A), faites glisser les déflecteurs jusqu'à ce que l'encoche (B) se trouve sur le réglage souhaité de « A » à « E », et serrez les écrous.

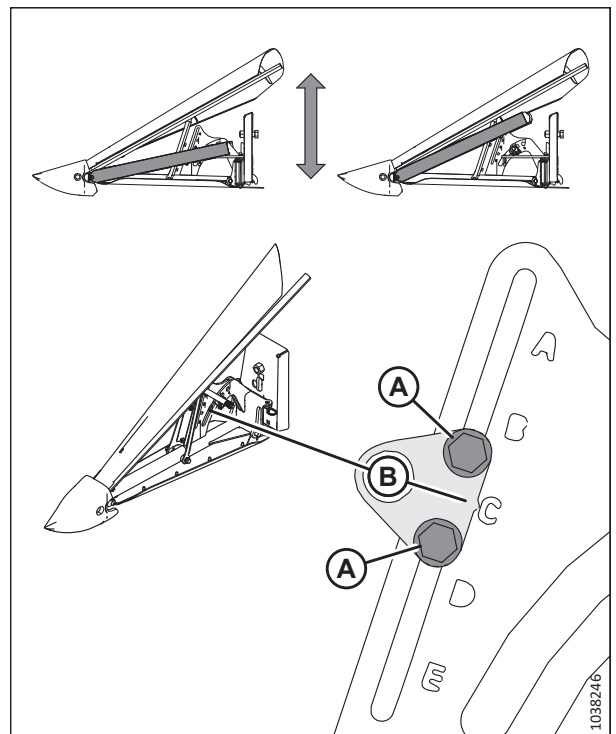


Figure 3.198: Réglage de la hauteur du déflecteur latéral

OPÉRATION

17. **Tige latérale du déflecteur supérieur** : Desserrez l'écrou (A) et le boulon (B), et faites pivoter la tige (C) vers l'extérieur ou l'intérieur. Serrez l'écrou (A) à 39 Nm (29 pi-lbf). Serrez les boulons (B) à 52 Nm (38 pi-lbf).

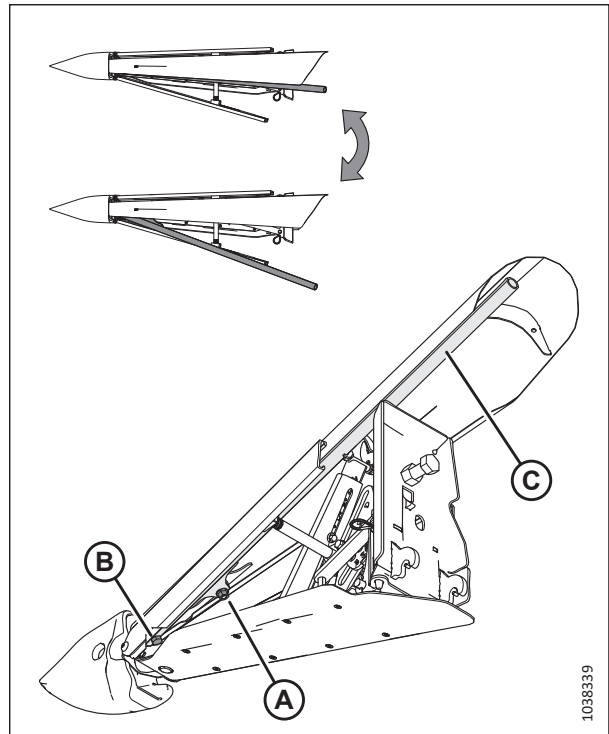


Figure 3.199: Réglage de la tige latérale du déflecteur supérieur

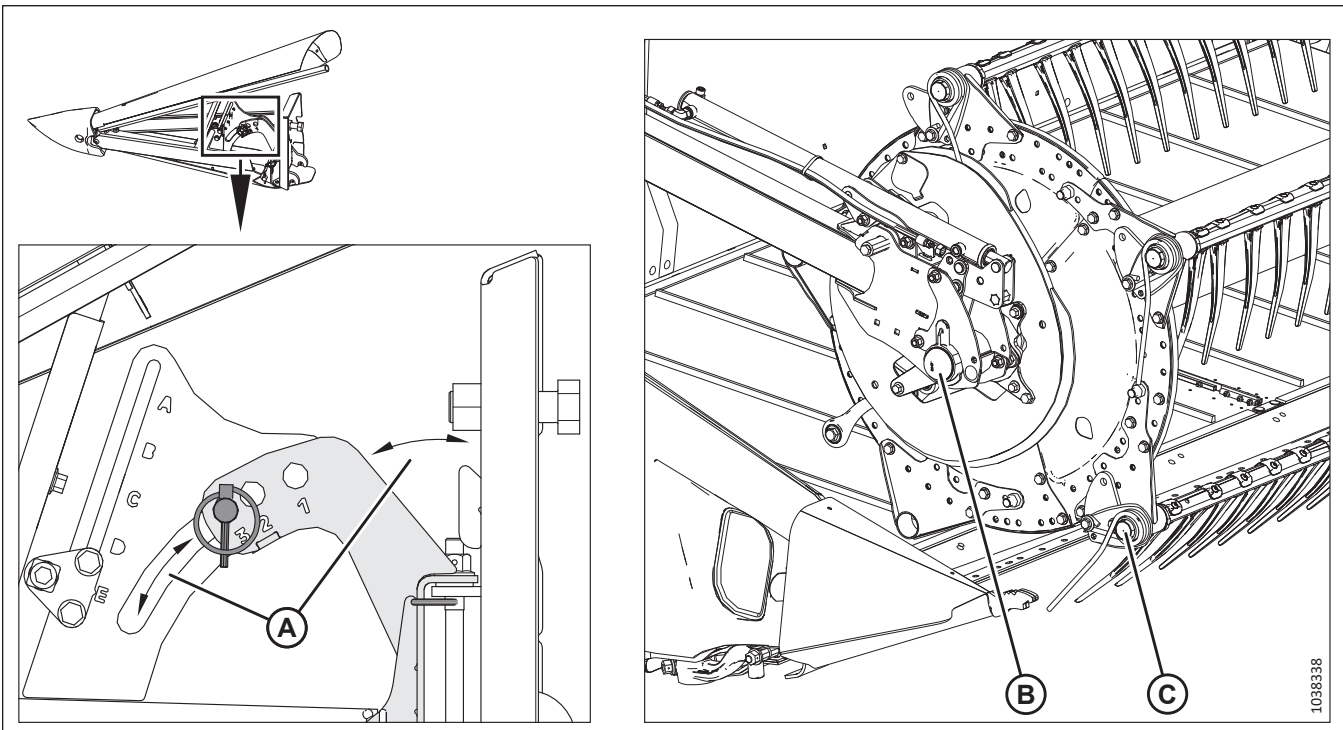


Figure 3.200: Plage de mouvement du diviseur de récolte flottant

OPÉRATION

18. **Contrôle de la plage de mouvement** : Soulevez et abaissez le diviseur de récolte flottant dans la plage de mouvement (A) définie par la butée inférieure. Confirmez que le diviseur flottant n'entre **PAS** en contact avec les supports du rabatteur (B) ou le rabatteur (C).

IMPORTANT:

Lorsque vous recherchez des interférences entre les diviseurs de cultures flottants et le **rabatteur simple**, vérifiez que les diviseurs **NE SONT PAS** en contact avec l'entraînement du rabatteur.

3.9.15 Tiges de division de récolte

Les tiges de division de récolte amovibles sont fournies avec la plateforme et doivent être utilisées conjointement avec les diviseurs de récolte pour séparer les cultures lors de la récolte. Les tiges sont plus utiles lorsque les cultures sont touffues ou basses. En cas de culture droite, il est recommandé d'utiliser seulement les diviseurs de récolte.

Tableau 3.28 Utilisation recommandée des tiges de division de récolte

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

Retrait des tiges de division de récolte

Les tiges des diviseurs de récolte peuvent être retirées des extrémités des diviseurs de récolte et rangées sur la plateforme.

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

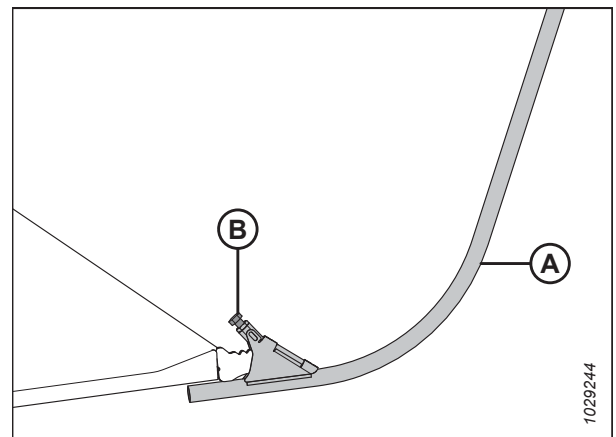


Figure 3.201: Tige de division de récolte

OPÉRATION

2. Rangez les deux tiges du division de récolte (B) sur la plaque d'extrémité droite et fixez-les avec une goupille (A).

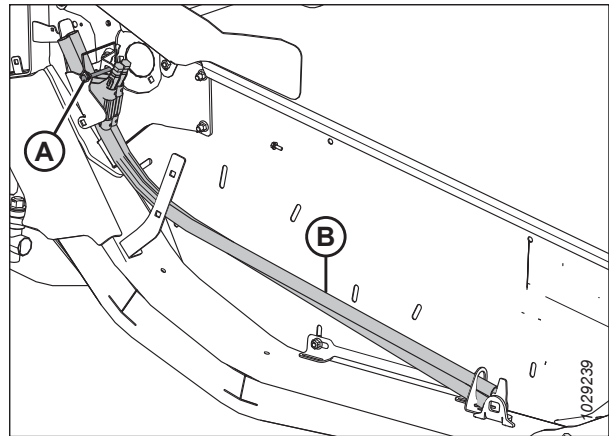


Figure 3.202: Plateau d'extrémité droit

Installation des tiges du diviseur de récolte

Les tiges de diviseur de récolte peuvent être installées aux extrémités des diviseurs de récolte pour aider à séparer la récolte touffue.

1. Ouvrez le capot du diviseur droit. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
2. Défaites la goupille de sécurité (A) qui fixe les tiges des diviseurs (B) à la tôle d'extrémité de la plateforme. Retirez les tiges du diviseur de leur emplacement de rangement.
3. Remettez la goupille à anneau rabattant (A).

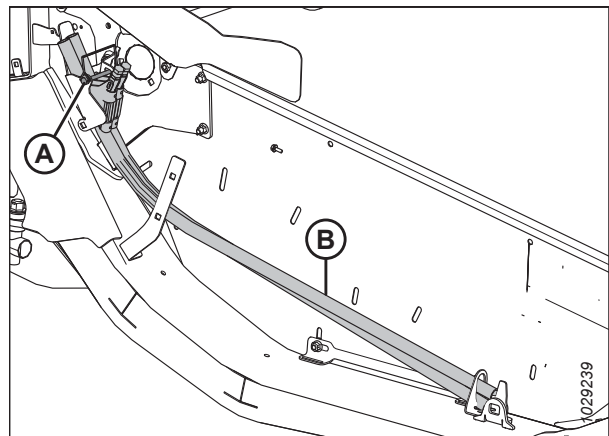


Figure 3.203: Tiges de division à Lieu de stockage à l'extrémité droite de la plateforme

OPÉRATION

4. Placez la tige du diviseur de récolte (A) sur la pointe du diviseur de récolte comme indiqué. Serrez le boulon (B).
5. Répétez cette procédure pour installer la tige du diviseur de récolte à l'extrémité opposée de la plateforme.
6. Fermez le capot du diviseur droit. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

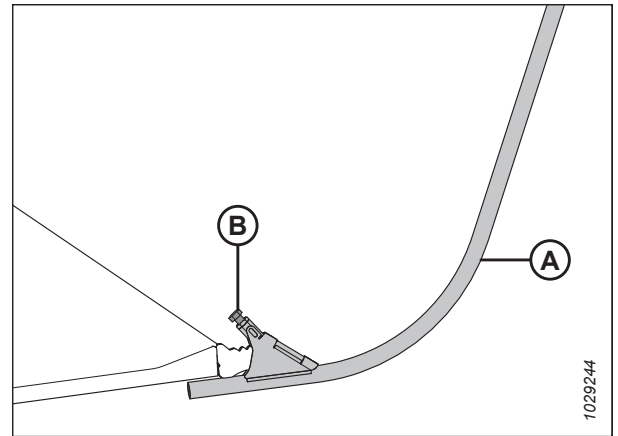


Figure 3.204: Tige de division sur le diviseur de récolte

(Option) Tiges de diviseur à riz

Les barres de séparation du riz, en option, sont utilisées pour aider les cultures de riz hautes et emmêlées. Elles peuvent être installées aux extrémités des diviseurs de récolte.

Les diviseurs à riz fournissent une performance améliorée dans les cultures de riz hautes et emmêlées. Pour obtenir plus d'informations sur le faisceau, consultez [5.1.7 Kit de la tige de diviseur à riz, page 462](#).

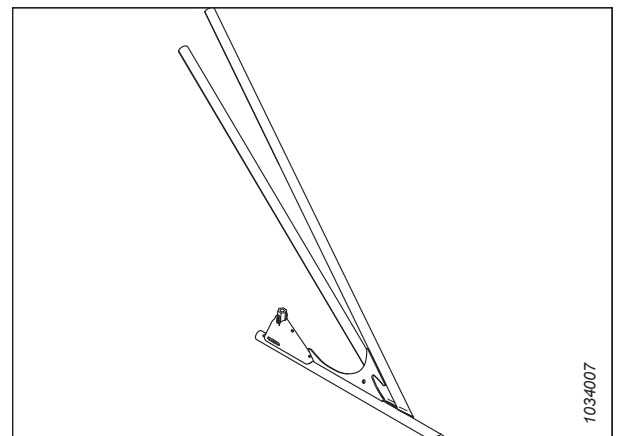


Figure 3.205: (Option) Diviseurs à riz

Les tiges de diviseur de riz sont rangées à l'arrière des deux plaques d'extrémité sur le support de rangement (A) et fixées en place avec la goupille (B). L'installation et le retrait de ces tiges sont les mêmes que pour les tiges de diviseur de récolte standard.

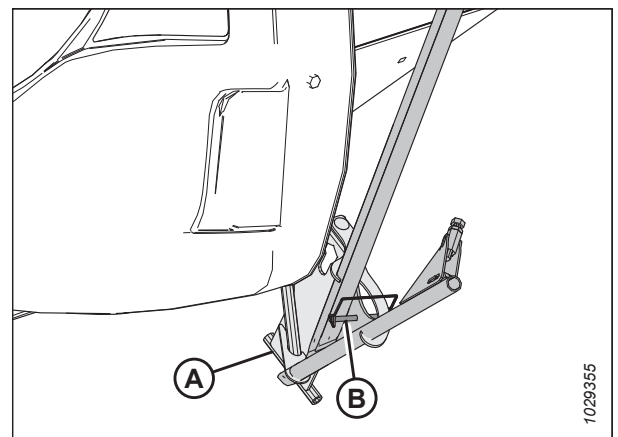


Figure 3.206: Stockage de la tige de diviseur à riz

3.10 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

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

Deux capteurs à effet Hall (A) sont installés sur les indicateurs de réglage du flottement sur le module de flottement. Ces capteurs envoient des signaux à la moissonneuse-batteuse, ce qui permet à celle-ci de maintenir la plateforme à une hauteur de coupe constante et à un réglage optimal des flottements lorsque la plateforme suit les contours du sol.

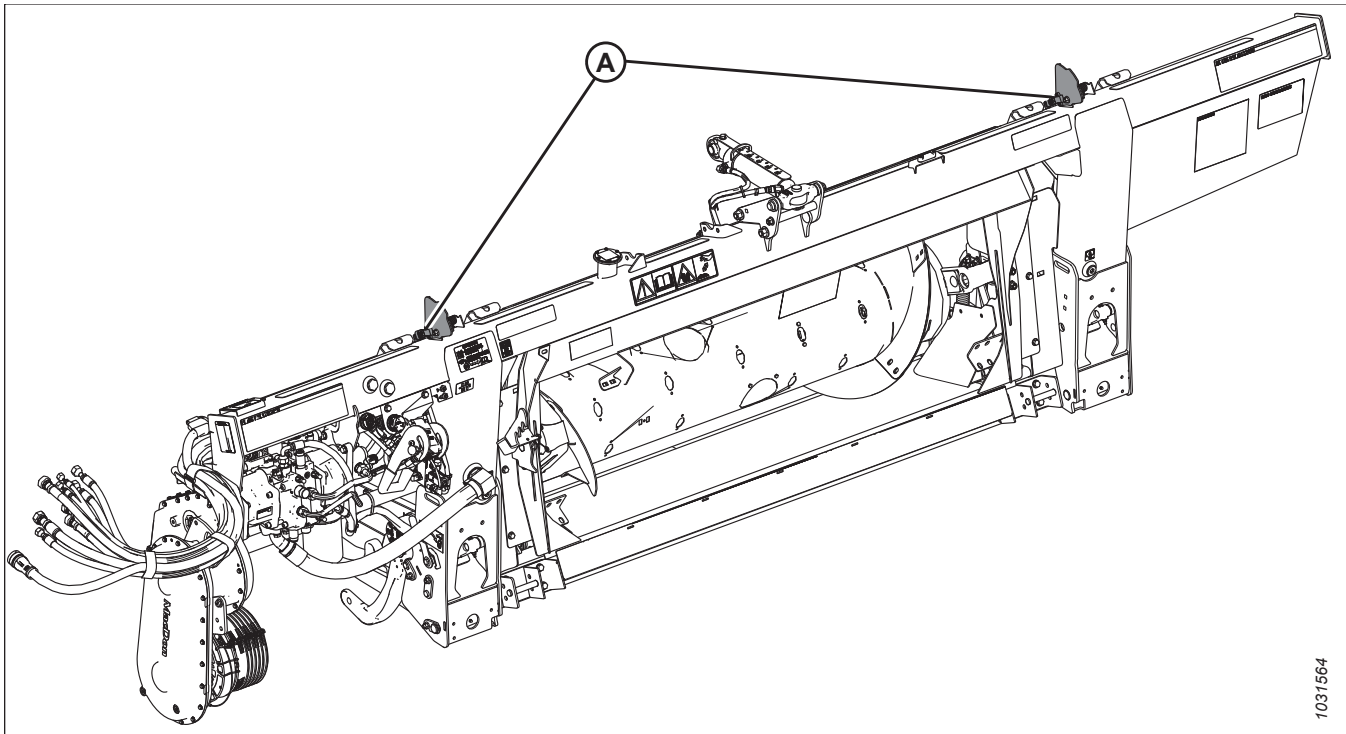


Figure 3.207: Module de flottement FM200

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

1. Préparez la moissonneuse-batteuse pour utiliser la fonction CHAP (ceci ne s'applique qu'à certains modèles de moissonneuses-batteuses ; consultez les instructions de votre moissonneuse-batteuse).
2. Étalonnez les capteurs utilisés par le système CHAP afin que la moissonneuse-batteuse puisse interpréter correctement les données provenant des capteurs à effet Hall sur le module de flottement. Pour plus d'informations, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

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

- [3.10.5 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140, page 190](#)
- [3.10.6 Moissonneuses-batteuses Case IH , séries 120, 230, 240 et 250, page 200](#)

3.10.1 Opération du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) communiquent des données sur la hauteur de la plateforme à l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse.

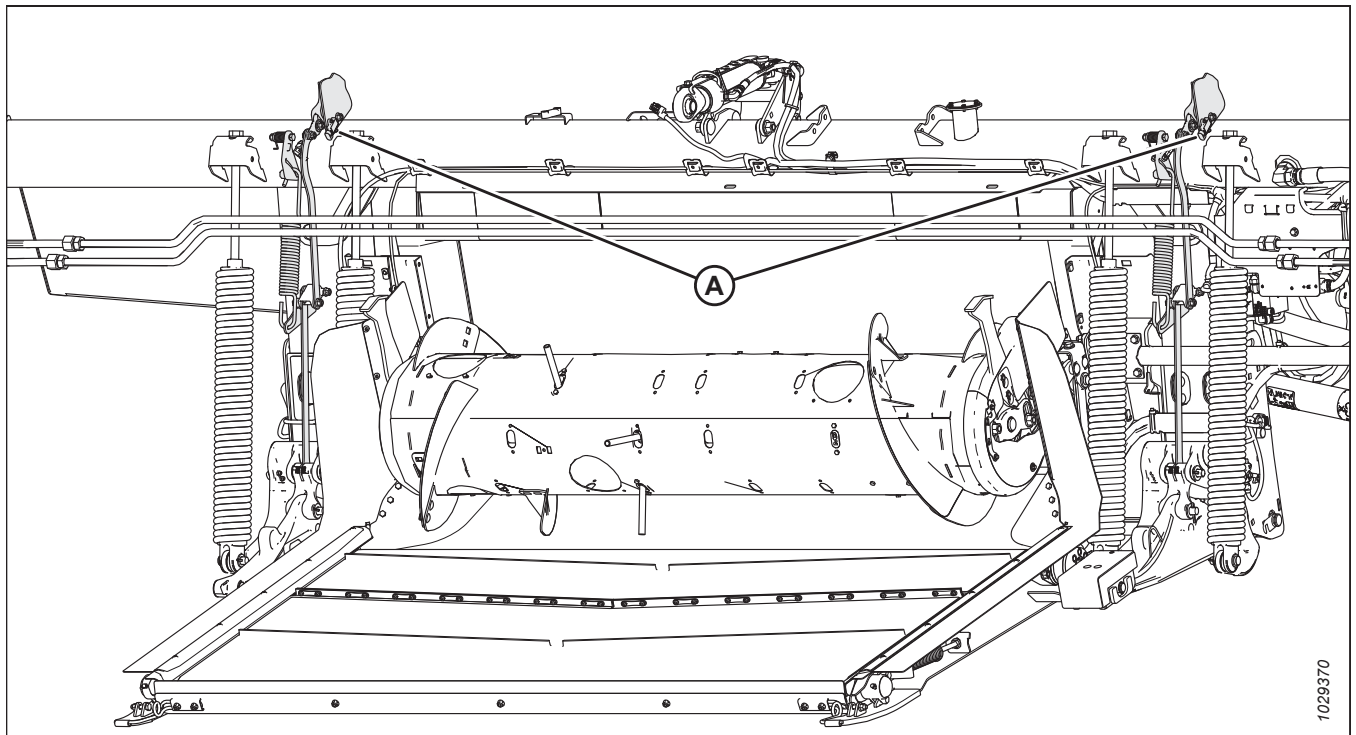


Figure 3.208: Emplacement des capteurs de contrôle de la hauteur sur le module de flottement

Aperçu des capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

Deux capteurs à effet Hall sont installés sur des aiguilles indicatrices de flottement (A). Lorsque la barre de coupe s'élève et s'abaisse, les capteurs communiquent la hauteur de la plateforme à l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse. L'ordinateur de la moissonneuse-batteuse réagit en élevant ou en abaissant le convoyeur afin que la plateforme puisse maintenir une hauteur de coupe constante.

Les tensions de signal des capteurs en fonctionnement normal se situent entre 0,7 V CC et 4,3 V CC. Toute augmentation de la tension du capteur s'accompagne de celle de la hauteur de la plateforme, tandis que toute diminution de la tension du capteur s'accompagne de celle de la hauteur de la plateforme. Toute erreur de détection entraîne un signal de 0 V, ce qui indique soit un capteur défectueux, soit une alimentation en tension insuffisante.

OPÉRATION

Plages de tension du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

La tension transmise par les capteurs se trouve comprise dans une plage d'au moins 2,5 V (plage A) et de 4,0 V maximum (plage C). La tension idéale transmise par les capteurs est de 0,7 à 4,3 V (plage C), une plage totale de 3,6 V. Si la tension est trop proche de la limite basse de la plage (D), il sera difficile d'étalonner le système CHAP. Un capteur correctement réglé présentera un écartement suffisant aux deux extrémités de la plage de tension.

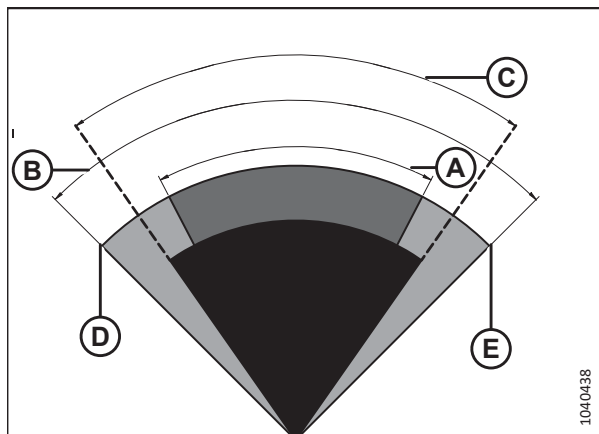


Figure 3.209: Plage de tension optimale du capteur

- A – Plage de tension minimale – 2,5 V
- B – Plage de tension maximale – 4,0 V
- C – Plage de tension idéale – 3,3 V, entre 0,7 et 4,3 V
- D – Tension minimale – 0,5 V
- E – Tension maximale – 4,5 V

Un capteur configuré de sorte que la plage de tension (par exemple, plage C) est trop proche de la limite inférieure (D) ou supérieure (E) restera difficilement dans sa plage de fonctionnement idéale (A) de 0,7 à 4,3 V. Si le capteur mesure des valeurs supérieures à la tension maximale (E) ou inférieures à la tension minimale (D), le système CHAP cessera de fonctionner correctement.

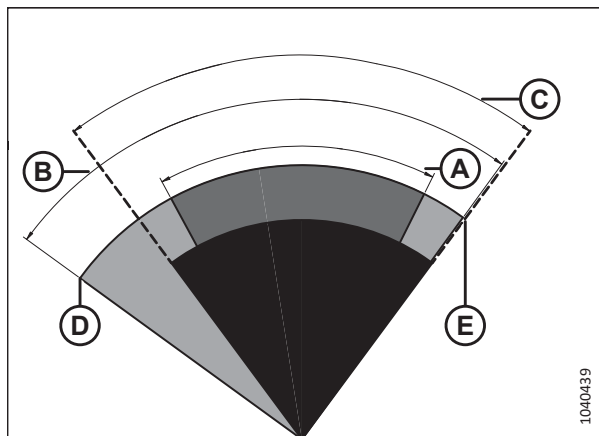


Figure 3.210: Plage des capteurs trop proche de la limite de tension

- A – Plage de tension minimale – 2,5 V
- B – Plage de tension maximale – 4,0 V
- C – Plage de tension configurée
- D – Tension minimale – 0,5 V
- E – Tension maximale – 4,5 V

OPÉRATION

Un capteur configuré pour avoir une plage de tension inférieure à 2,5 V (par exemple, plage C) restera difficilement dans la plage idéale de 3,6 V. La moissonneuse-batteuse essaiera de maintenir le capteur dans la plage configurée étroite et recherchera constamment la hauteur de plateforme appropriée.

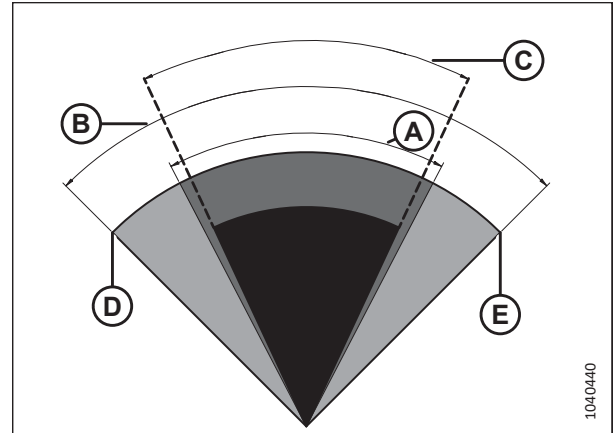


Figure 3.211: Plage du capteur trop limitée

A – Plage de tension minimale – 2,5 V B – Plage de tension maximale – 4,0 V
C – Plage de tension configurée D – Tension minimale – 0,5 V
E – Tension maximale – 4,5 V

3.10.2 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses

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. Les valeurs de tension inférieure et supérieure recommandées pour un fonctionnement optimal du système CHAP sont fournies.

Tableau 3.29 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite inférieure de tension (V)	Limite supérieure de tension (V)	Plage minimale (V)
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 et 7240/8240/9240	0,7	4,3	2,5

3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension

Pour que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne correctement, les tensions transmises à la moissonneuse-batteuse par les capteurs de la plateforme doivent se situer dans la plage indiquée.

NOTE:

Sur certains modèles de moissonneuses-batteuses, la tension est visible dans la cabine de la machine.

NOTE:

Si la fiche standard est installée sur le connecteur P600, elle envoie la moyenne des deux capteurs à la moissonneuse-batteuse. Si la fiche d'inclinaison latérale optionnelle est installée sur le connecteur P600, elle envoie des signaux de tension distincts à la moissonneuse-batteuse, à partir des deux capteurs.

⚠ DANGER

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

OPÉRATION

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 in) du sol.

Vérification de la limite de tension haute du capteur

4. Prolongez l'angle de la protection jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit à E.

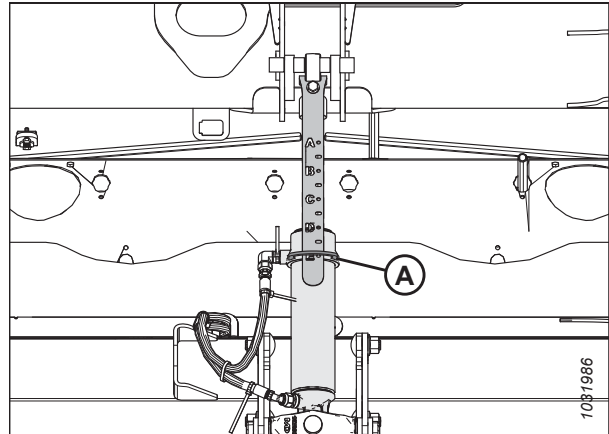


Figure 3.212: Vérin d'inclinaison

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

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées inférieures, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC. Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consultez [3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 214](#) pour les instructions.

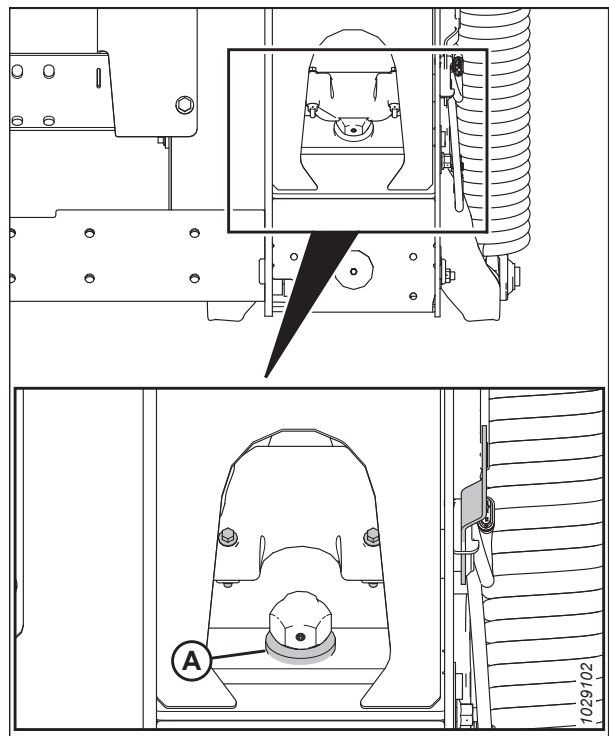


Figure 3.213: Rondelle de butée inférieure

OPÉRATION

- Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur 0 (D). Resserrez l'écrou sur le boulon (A).
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

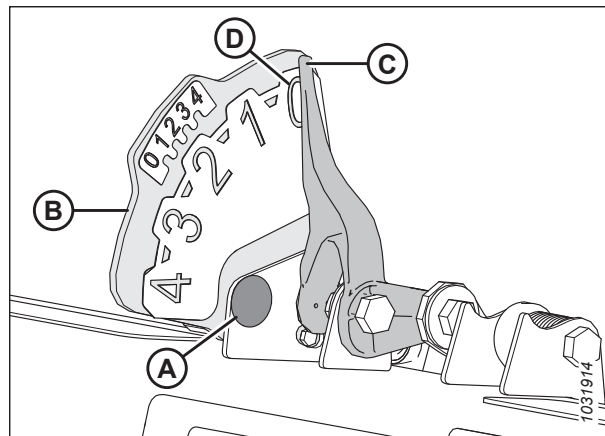


Figure 3.214: Indicateur du flottement

- Localisez le connecteur P600 (A) dans le côté gauche du module de flottement.
- Enlevez le bouchon (B).
- Tournez la clé en position de marche.
- Vérifiez si la moissonneuse-batteuse est alimentée en électricité par le connecteur P600. Il devrait y avoir 5 V à la broche 7.
 - Broche 7 – FM2215E – Alimentation
 - Broche 8 – FM2515E – Masse
- Sur le connecteur P600, comparez la tension transmise par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la plage supérieure indiquée dans [3.10.2 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 185](#).
 - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
 - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
 - Broche 8 – FM2515E – Masse

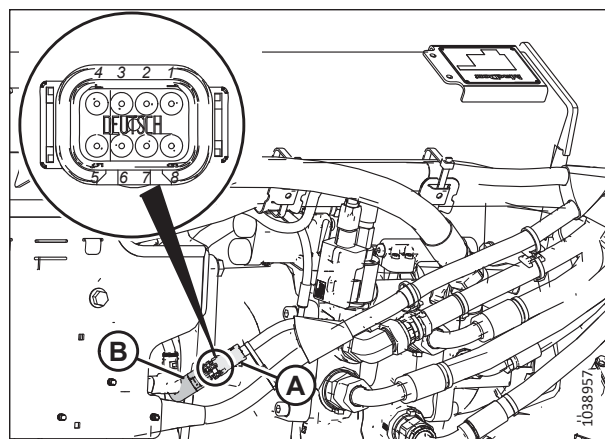


Figure 3.215: Connecteur P600 – Vue de l'arrière

NOTE:

Lorsque l'articulation de verrouillage du flottement est sur la butée d'arrêt, la mesure de la tension supérieure doit être la même sur les deux capteurs (gauche et droite).

OPÉRATION

13. Si vous devez régler la tension, desserrez les deux boulons (A), repositionnez le capteur (B) sur la plaque de l'indicateur, puis resserrez les boulons (C) à 3 Nm (22 pi-lbf). Lorsque vous resserrez les boulons, veillez à ce que le capteur (D) n'entre **PAS** dans la plaque de l'indicateur.

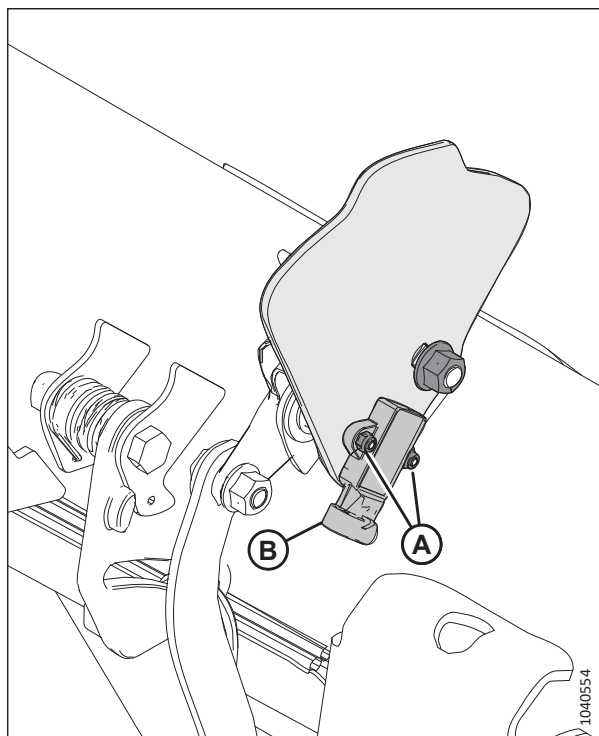


Figure 3.216: Plaque de l'indicateur de flottement droit

Vérification de la limite de tension la plus basse du capteur

14. Prolongez l'angle de la protection jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit à E.

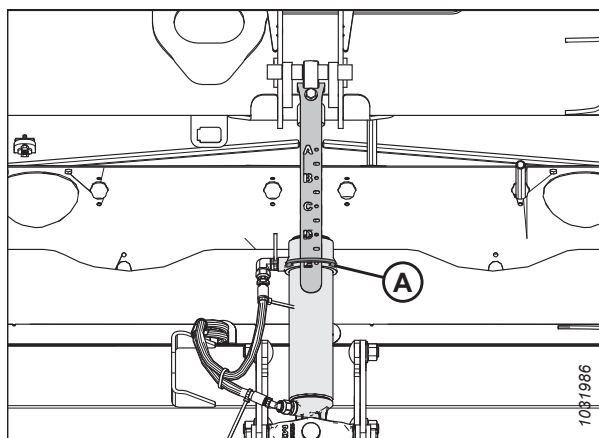


Figure 3.217: Vérin d'inclinaison

OPÉRATION

15. Abaissez complètement la plateforme au sol. L'indicateur de flottement (A) doit être à 4 (B).
16. Tournez la clé en position de marche.
17. Sur le connecteur P600, comparez la tension signalée par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la tension inférieure indiquée dans [3.10.2 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 185](#).
 - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
 - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
 - Broche 8 – FM2515E – Masse
18. Si vous devez régler la tension, consultez l'étape [13, page 188](#) pour obtenir des instructions.

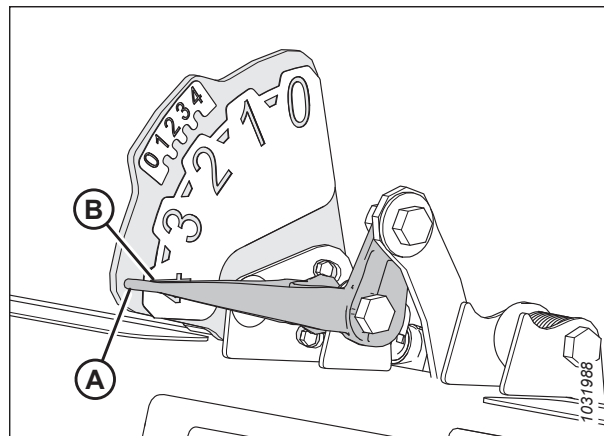


Figure 3.218: Indicateur de flottement gauche - Vue de l'arrière

3.10.4 Remplacement du capteur de hauteur du flottement

Si un capteur de hauteur du flottement ne transmet pas la tension exacte à la moissonneuse-batteuse, il faudra le remplacer. Cette procédure s'applique au capteur de hauteur du flottement droit et gauche.

DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Abaissez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Débranchez la fiche du harnais P537 (C) du capteur situé sur le côté gauche du module de flottement.

NOTE:

Si le remplacement du capteur de l'indicateur de hauteur du flottement sur le côté droit du module de flottement est nécessaire, débranchez la fiche P539.

6. Retirez le boulon (A).
7. Retirez la plaque indicatrice (B) ; le capteur doit être fixé à la plaque.

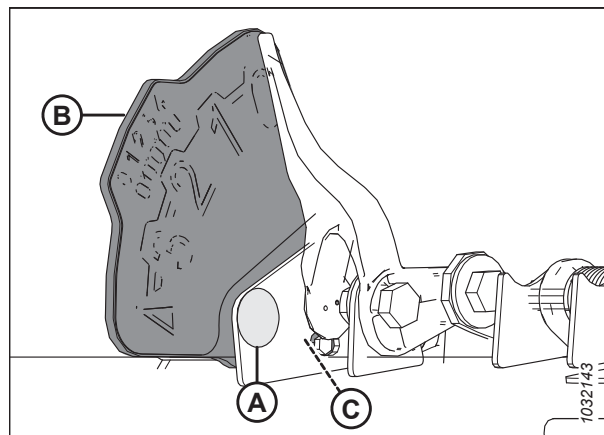


Figure 3.219: Indicateur de réglage du flottement – gauche

OPÉRATION

8. Enlevez les deux boulons et écrous (A).
9. Retirez et jetez l'ancien capteur (B).
10. Installez le nouveau capteur (B) de sorte que la fiche soit orientée vers le bas.
11. Installez deux boulons et écrous (A) de sorte que les têtes de boulons soient du même côté que l'autocollant.

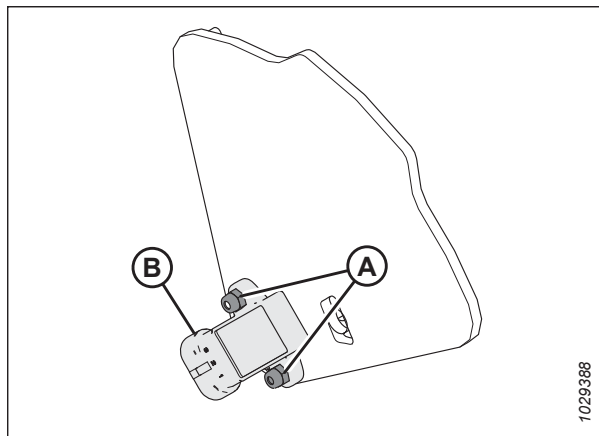


Figure 3.220: Capteur de hauteur du flottement

12. Installez la plaque indicatrice (B) ; le capteur doit être fixé à la plaque.
13. Installez le boulon (A).
14. Branchez la fiche du faisceau (C).
15. Vérifiez la plage de tension à l'aide des instruments de la moissonneuse-batteuse. Si la moissonneuse-batteuse n'en dispose pas, la vérification devra se faire manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez [3.10.3 Contrôle manuel des limites de tension](#), page 185.

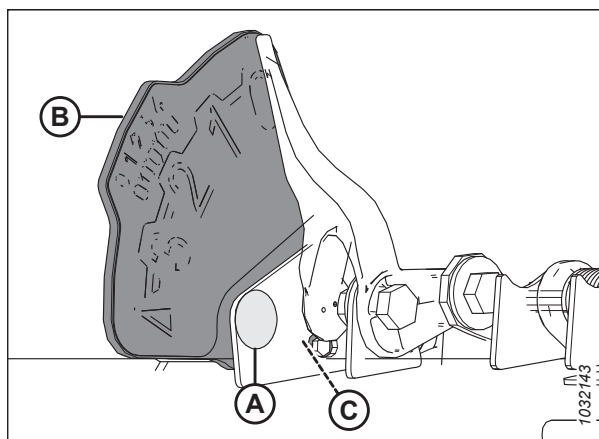


Figure 3.221: Indicateur de réglage du flottement – gauche

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

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses de milieu de gamme Case IH de la série 130 et 140, il faut régler les options de configuration de la plateforme de votre moissonneuse-batteuse afin que cela corresponde au modèle particulier de la plateforme, configurer les paramètres de vitesse du rabatteur, régler les commandes du CHAP et étalonner le système CHAP pour s'assurer qu'il fonctionne correctement.

Contrôle de la plage de tension depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140

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

NOTE:

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

AVERTISSEMENT

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

OPÉRATION

1. Positionnez la plateforme entre 254 et 356 mm (10 et 14 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

NOTE:

Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consulter [3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 214](#) pour obtenir des instructions.

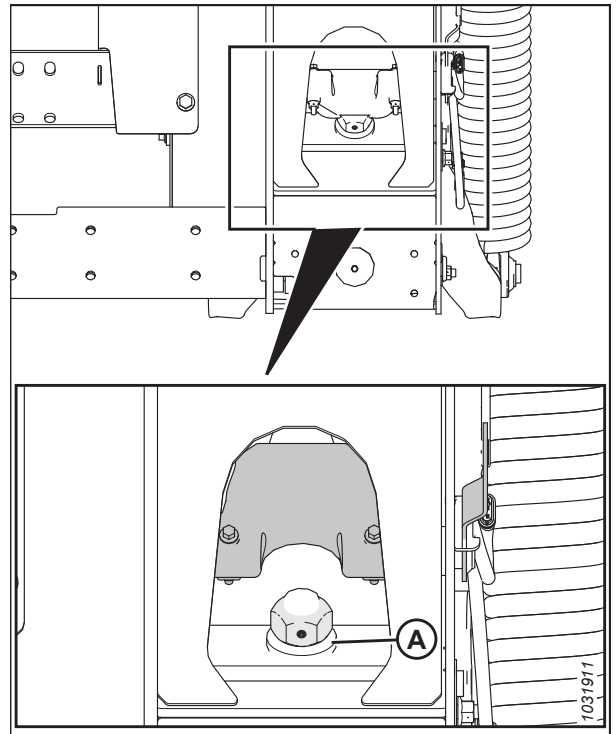


Figure 3.222: Verrouillage du flottement

3. Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur 0 (D). Resserrez l'écrou sur le boulon (A).

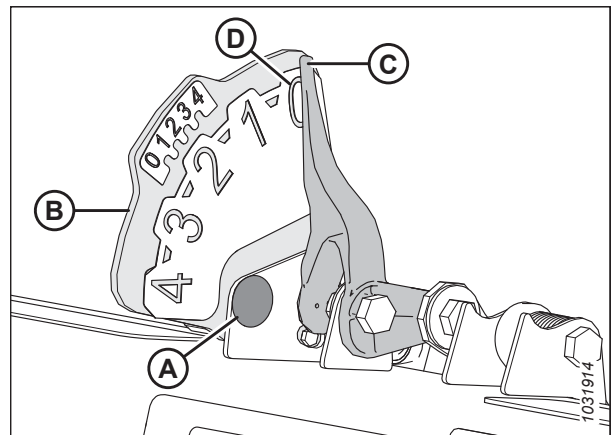


Figure 3.223: Indicateur du flottement

OPÉRATION

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur la page principale de l'affichage de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La page DIAGNOSTICS s'affiche.

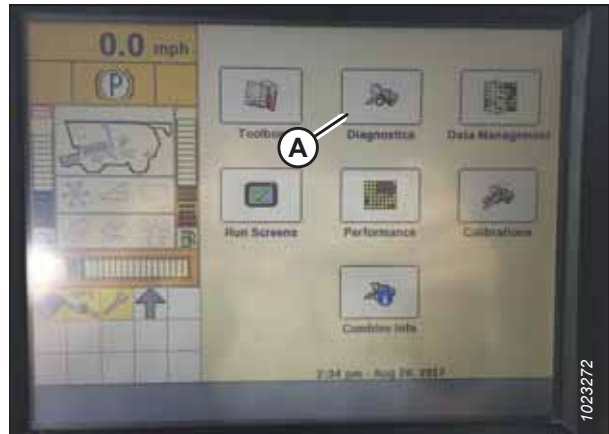


Figure 3.224: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

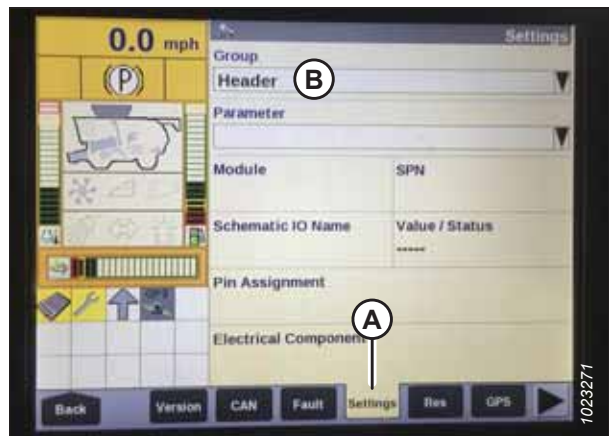


Figure 3.225: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.226: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

- La page PARAMÈTRES est mise à jour pour afficher la tension dans le champ VALEURS/ÉTAT (A). Abaissez complètement le convoyeur, puis élevez-le de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol pour afficher toute la plage des lectures de tension.



Figure 3.227: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Réglage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140

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

NOTE:

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

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

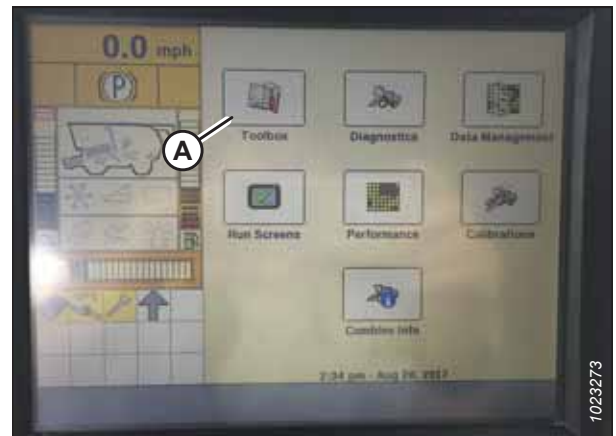


Figure 3.228: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

NOTE:

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

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

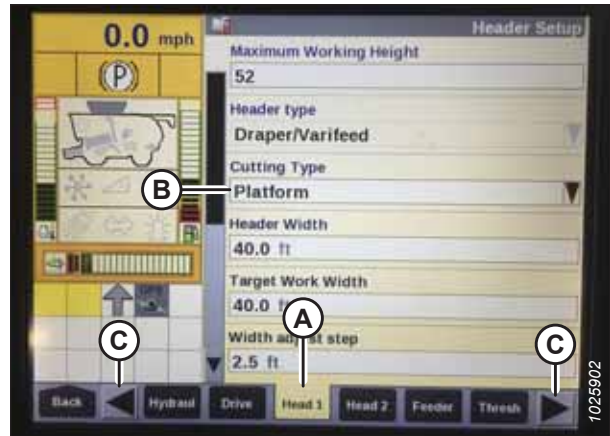


Figure 3.229: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- Sélectionnez l'onglet HEAD 2 (plateforme 2) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (configuration de la plateforme 2) s'affiche.
- Dans le menu FLOTTEMENT DE PRESSION DE PLATEFORME (B), sélectionnez NON INSTALLÉ.
- Dans le menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (style de plateforme pour grain de tapis) (C), sélectionnez SÉRIE 2000 RIGIDE.

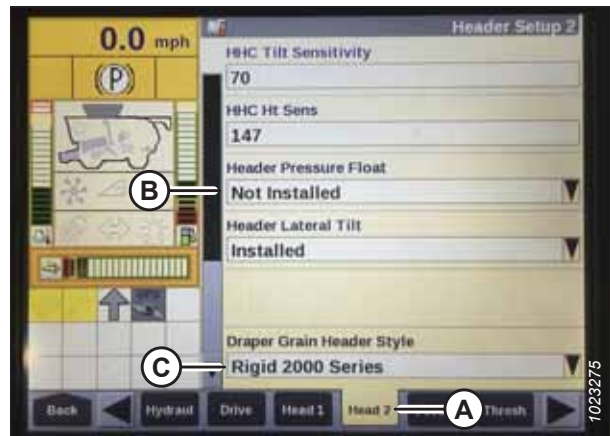


Figure 3.230: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

NOTE:

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

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



Figure 3.231: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

9. Dans le menu REEL DRIVE TYPE (type d'entraînement du rabatteur) (A), sélectionnez l'une des options suivantes :
- 4 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement standard de 19 dents.
 - 5 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement optionnel à couple élevé de 14 dents.
 - 6 si la moissonneuse-batteuse est équipée d'un pignon d'entraînement optionnel à couple élevé de 10 dents.

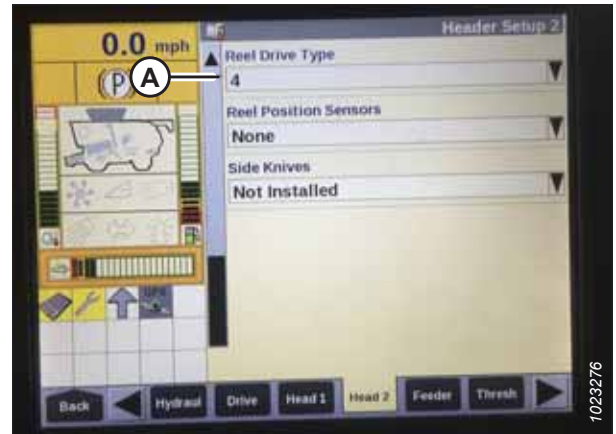


Figure 3.232: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.233: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.234: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

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

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

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

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure se trouvent dans [Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 206](#).

NOTE:

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

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



Figure 3.235: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

2. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.

NOTE:

Pour un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois l'étalonnage terminé, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez [3.9.4 Angle de la plateforme, page 132](#).

3. Assurez-vous que toutes les connexions électriques et hydrauliques entre la plateforme et le module de flottement sont fonctionnelles.
4. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez **NI** le séparateur **NI** le convoyeur.

OPÉRATION

5. Localisez l'interrupteur HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) sur la console de droite. Réglez le HEADER CONTROL (contrôle de la plateforme) sur HT (mode CHAP).
6. Appuyez et maintenez le bouton DOWN (bas) enfoncé pendant 10 secondes, ou jusqu'à ce que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse soit complètement abaissé (le convoyeur s'arrête de bouger).
7. Appuyez sur le bouton RAISE (élever) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que le convoyeur se déplace complètement vers le haut. Il s'arrêtera à 61 cm (2 pi) du sol pendant 5 secondes, puis il reprendra son ascension. Cela indique que la procédure d'étalonnage a réussi.
8. Si le réglage du flottement a été modifié pour une valeur plus lourde afin de terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au poids du flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

Réglage de la hauteur de coupe préréglée – Case 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 et 7140

Les positions de coupe et de levage de la plateforme peuvent être configurées comme des préréglages sur la console de commande de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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



AVERTISSEMENT

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur la position 0 (B) lorsque la plateforme est comprise entre 254 et 356 mm (10 et 14 po) du sol. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit se trouver sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de récolte et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage du flottement idéal doit être aussi léger que possible, sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. L'utilisation avec un réglage de flottement excessif entraîne l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

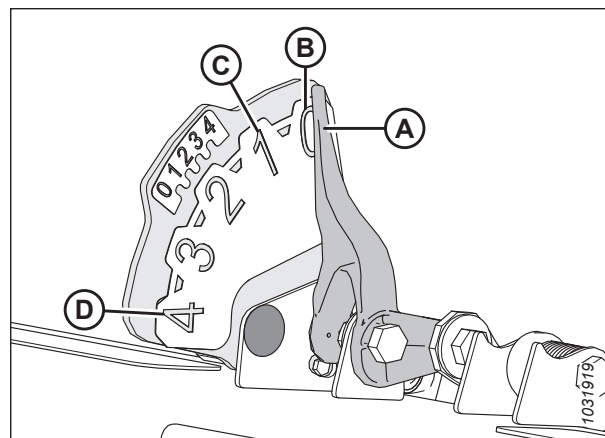


Figure 3.236: Indicateur du flottement

OPÉRATION

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

NOTE:

Régalez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur est effectué simultanément, celui du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

4. Levez ou abaissez le rabatteur à la position de travail souhaitée.
5. Appuyez sur 1 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.
6. Soulevez ou abaissez la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
7. Appuyez sur 2 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.
8. Levez ou abaissez le rabatteur à la position de travail souhaitée.
9. Appuyez sur 2 sur le bouton (A). Un indicateur jaune près du bouton s'allumera.



Figure 3.237: Console de la moissonneuse-batteuse Case



Figure 3.238: 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 3.239: Écran de la plateforme Case – Page RUN 1 (exécuter 1)

OPÉRATION

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

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



Figure 3.240: Poignée de commande de la moissonneuse-batteuse Case

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



Figure 3.241: Écran de la moissonneuse-batteuse Case – page de configuration de la plateforme

12. S'il est nécessaire de changer la position de l'un des préréglages, affinez le réglage en utilisant le bouton (A) sur la console de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.242: Console de la moissonneuse-batteuse Case

3.10.6 Moissonneuses-batteuses Case IH , séries 120, 230, 240 et 250

Pour rendre le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de votre moissonneuse-batteuse compatible avec les moissonneuses-batteuses Case IH de la série, 120, 230, 240, et 250, il faut régler les options de configuration de la plateforme de votre moissonneuse-batteuse afin que cela corresponde au modèle particulier de la plateforme, configurer les paramètres de vitesse du rabatteur, régler les commandes du CHAP et étalonner le système CHAP pour s'assurer qu'il fonctionne correctement.

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

Pour que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne correctement, les capteurs de hauteur de la plateforme doivent envoyer des valeurs de tension correctes. Les sorties des capteurs peuvent être visualisées à partir de l'écran de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

! DANGER

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

1. Positionnez la plateforme entre 254 et 356 mm (10 et 14 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

NOTE:

Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures, consulter [3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 214](#) pour obtenir des instructions.

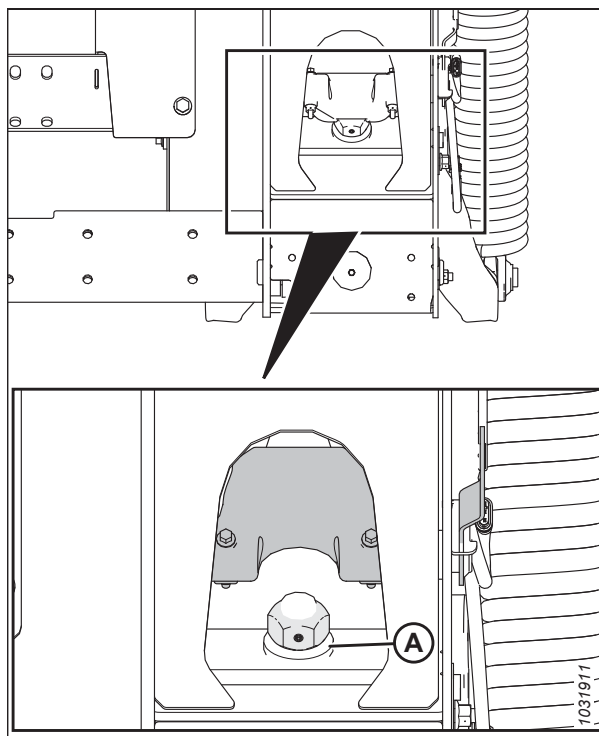


Figure 3.243: Verrouillage du flottement

OPÉRATION

3. Si le pointeur n'est pas à zéro, desserrez le boulon (A) et faites glisser la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur (C) se trouve sur 0 (D). Resserrez l'écrou sur le boulon (A).

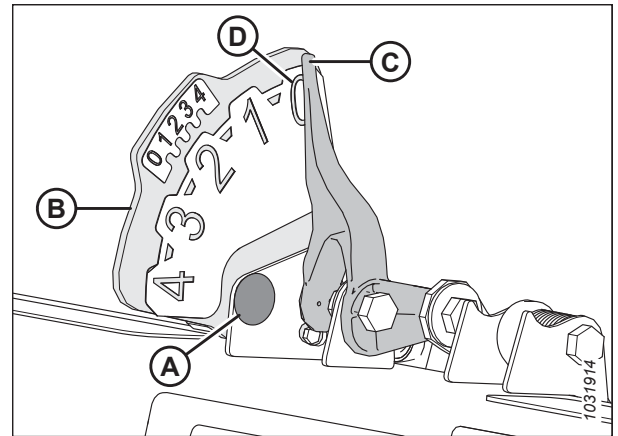


Figure 3.244: Indicateur du flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La fenêtre DIAGNOSTICS s'affiche.
6. Sélectionnez SETTINGS (réglages). La fenêtre SETTINGS (réglages) s'affiche.

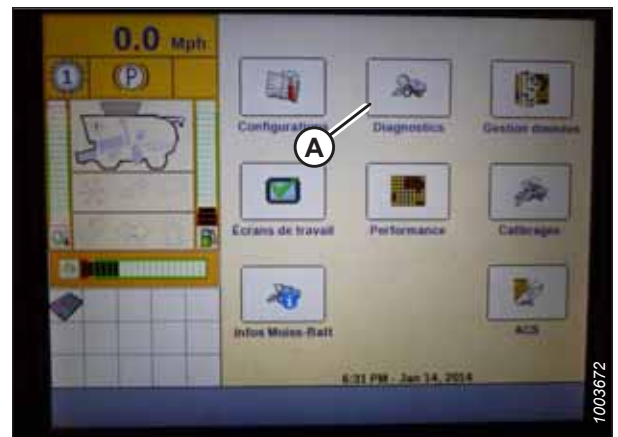


Figure 3.245: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

7. Sélectionnez le menu déroulant du GROUPE (A). La boîte de dialogue GROUPE s'affiche.

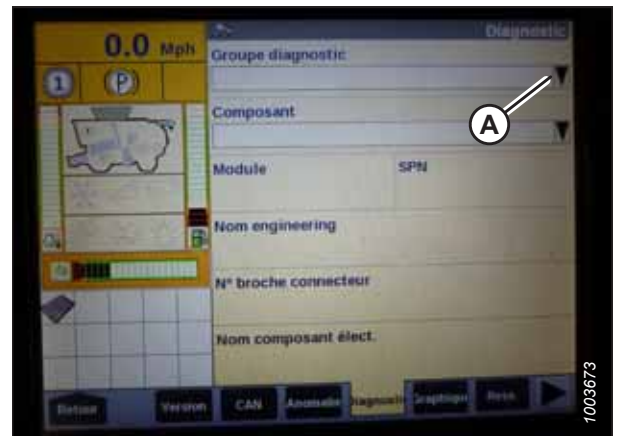


Figure 3.246: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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



Figure 3.247: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Sélectionnez CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE (A), puis sélectionnez le bouton GRAPHIQUE (B). La tension exacte s'affiche en haut de page. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

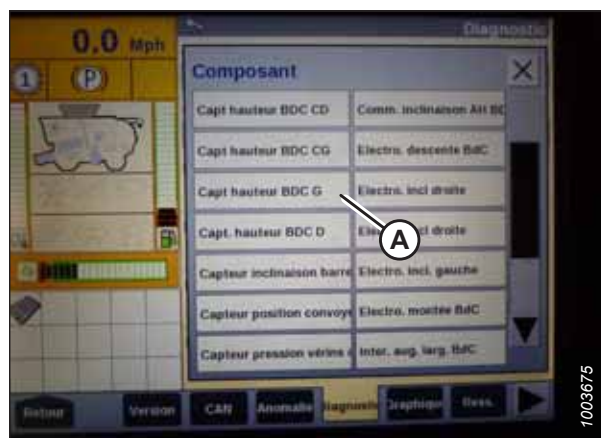


Figure 3.248: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

DANGER

Faites évacuer la zone par les passants. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ni à proximité.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Vous trouverez les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure dans [Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 206.](#)

NOTE:

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

OPÉRATION

NOTE:

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

NOTE:

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Assurez-vous que toutes les connexions électriques et hydrauliques entre la plateforme et le module de flottement sont fonctionnelles.
3. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) (A).

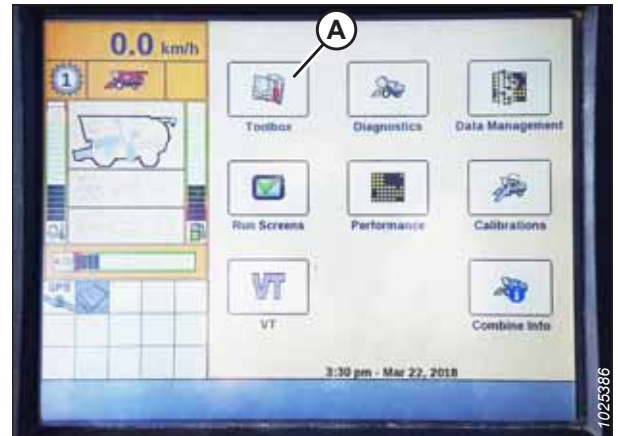


Figure 3.249: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

NOTE:

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

5. Définir le STYLE DE PLATEFORME (B).



Figure 3.250: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

- Réglez AUTO REEL SPEED SLOPE (vitesse de descente automatique du rabatteur).

NOTE:

La valeur de AUTO REEL SPEED SLOPE (vitesse de descente automatique du rabatteur) maintient automatiquement la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol. Par exemple, si la valeur est réglée sur 133, la vitesse de rotation du rabatteur sera supérieure à la vitesse au sol de la moissonneuse-batteuse. En général, la vitesse du rabatteur doit être supérieure à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse ; cependant, réglez cette valeur en fonction des conditions de récolte.

- Réglez HEADER PRESSURE FLOAT (flottement de pression de la plateforme) sur NO (non). Assurez-vous que REEL DRIVE (entraînement du rabatteur) est réglé sur HYDRAULIC (hydraulique).
- Définir AVANT-ARRIÈRE DU RABATTEUR sur OUI (le cas échéant).

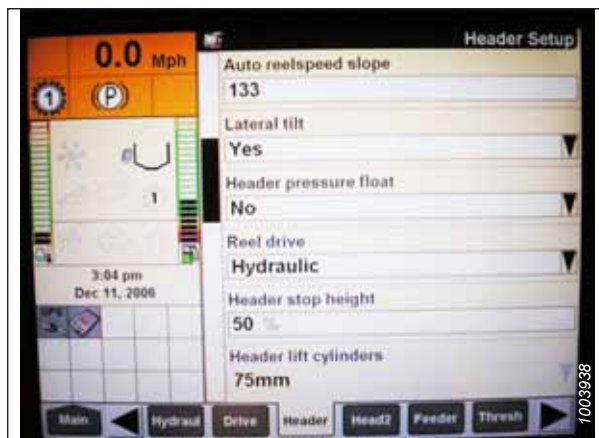


Figure 3.251: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

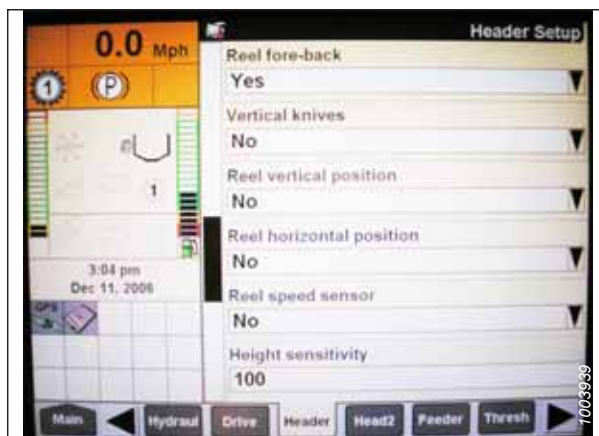


Figure 3.252: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) (A) et réglez-le comme suit :

- Systemes à capteur double** : Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 250.
- Systemes à capteur simple** : Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 180.

NOTE:

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

- Réglez SENSIBILITÉ D'INCLINAISON CHP (B) sur 150. Augmentez ou diminuez la sensibilité à volonté.



Figure 3.253: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

- Définissez la commande AVANT-ARRIÈRE et INCLINAISON DE LA PLATEFORME AVANT-ARRIÈRE sur OUI (le cas échéant).

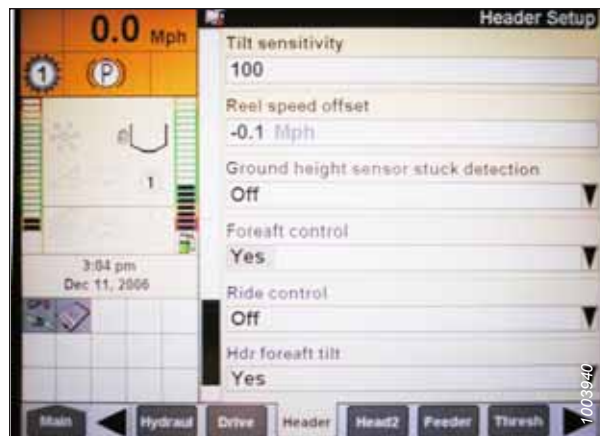


Figure 3.254: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- Appuyez sur HEAD2 (plateforme2) (A) en bas de la page.
- Assurez-vous que HEADER TYPE (type de plateforme) (B) est réglé sur DRAPER (tapis).

NOTE:

Si la résistance de reconnaissance est branchée sur le faisceau de la plateforme, vous ne serez pas en mesure de modifier cela.

- Définissez CUTTING TYPE (type de coupe) en tant que PLATFORM (plateforme).
- Définissez LARGEUR DE LA PLATEFORME (D) et UTILISATION DE LA PLATEFORME (E) sur les valeurs appropriées.

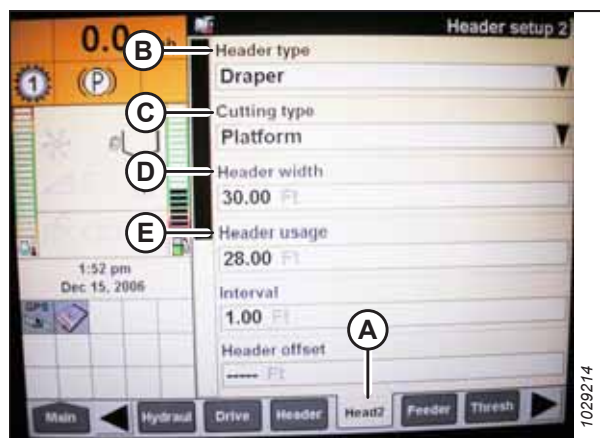


Figure 3.255: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.256: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

17. Localisez le champ AUTOTILT (inclinaison automatique) (A) et réglez-le comme suit :

- **Système à capteur double** : Sélectionnez YES (oui) dans le champ AUTOTILT (inclinaison automatique).
- **Systèmes à capteur simple** : Sélectionnez NO (non) dans le champ AUTOTILT (inclinaison automatique).

NOTE:

Si le réglage du flottement a été modifié pour une valeur plus lourde afin de terminer la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez-le au flottement de fonctionnement recommandé une fois l'étalonnage terminé.



Figure 3.257: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

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

DANGER

Faites évacuer la zone par les passants. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ni à proximité.

NOTE:

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

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

NOTE:

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

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, ajustez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, consultez le [3.9.4 Angle de la plateforme, page 132](#).

2. Réglez le vérin d'inclinaison de la plateforme sur **D**.



Figure 3.258: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

3. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.

Ajuster les réglages de l'écran de la moissonneuse-batteuse

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

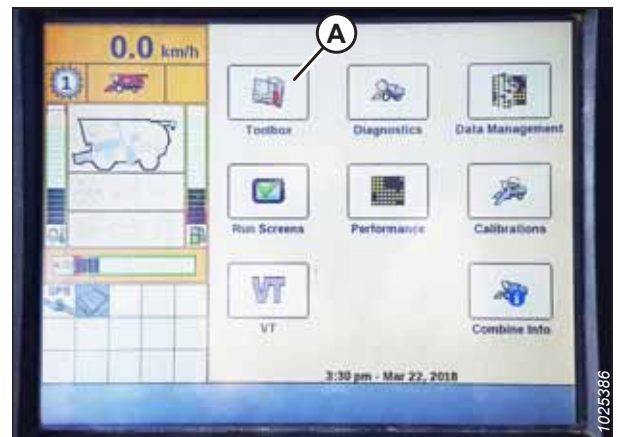


Figure 3.259: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez l'onglet TÊTE 1 (A).

NOTE:

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

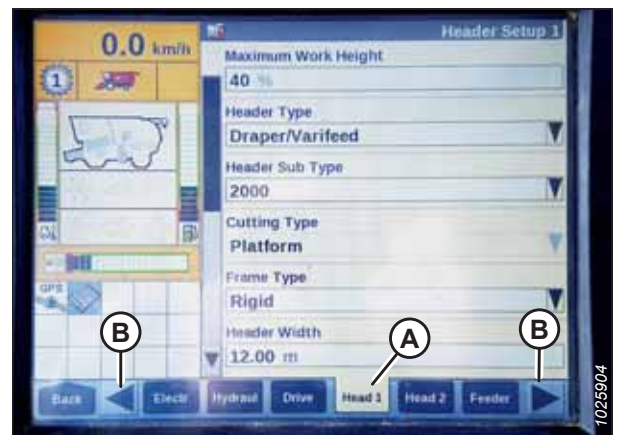


Figure 3.260: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Repérez le champ HEADER SUB TYPE (sous-type de la plateforme).
7. Sélectionnez la valeur suivante dans le champ HEADER SUB TYPE (sous-type de la plateforme) :

- Si la version 34 ou ultérieure du logiciel est installée, sélectionnez FD2 SERIES (A).

NOTE:

En sélectionnant FD2 SERIES, les performances du système CHAP seront optimisées sur les plateformes de séries FD2 et D2.

- Si une version antérieure à la version 34 du logiciel est installée, sélectionnez 2000 (B).



Figure 3.261: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

- Retournez à la page HEAD 1 (plateforme 1) et choisissez RIGID (flexible) dans le menu déroulant FRAME TYPE (type de châssis) (A).



Figure 3.262: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.263: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

- Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) (A) et réglez-le comme suit :

- Systèmes à capteur simple** : Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 180.
- Système à capteur double** : Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur CHP) à 250.

NOTE:

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

- Réglez SENSIBILITÉ D'INCLINAISON CHP (B) sur 150. Augmentez ou diminuez la sensibilité à volonté.



Figure 3.264: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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



Figure 3.265: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

18. Allez au champ AUTOTILT (inclinaison automatique) (A) et réglez-le comme suit :

- **Système à capteur double** : Sélectionnez YES (oui) dans le champ AUTOTILT (inclinaison automatique).
- **Systèmes à capteur simple** : Sélectionnez NO (non) dans le champ AUTOTILT (inclinaison automatique).

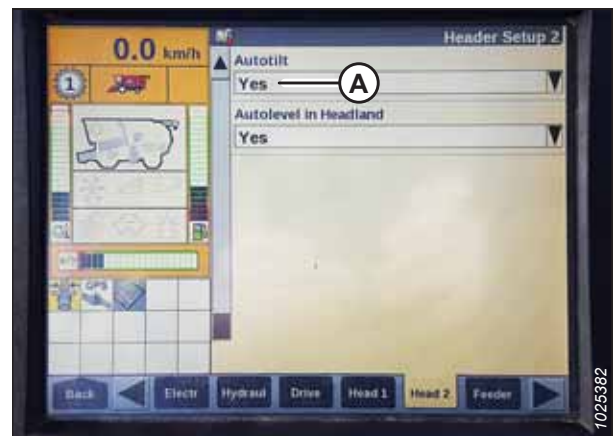


Figure 3.266: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme

19. Sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez le sous-menu ÉTALONNAGE, puis appuyez sur la touche de navigation « flèche droite » pour entrer dans la zone d'informations.
20. Sélectionnez HEADER (plateforme) (A), puis appuyez sur ENTER (Entrée). La boîte de dialogue CALIBRATION (étalonnage) s'ouvre.

NOTE:

Vous pouvez utiliser les touches de navigation HAUT et BAS pour parcourir les options.



Figure 3.267: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

21. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage dans la boîte de dialogue. À mesure que le processus d'étalonnage avance, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour présenter l'étape suivante.

NOTE:

Appuyer sur la touche ESC (Échap) pendant l'une des étapes ou laisser le système en veille pendant plus de 3 minutes provoquera l'arrêt de la procédure d'étalonnage.

NOTE:

Les codes d'erreur sont expliqués dans le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

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

NOTE:

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

23. Assurez-vous que l'icône AUTO HEIGH (hauteur automatique) (A) apparaît sur le moniteur comme indiqué à l'emplacement (B). Lorsque la plateforme est réglée pour la fauche sur le sol, ceci permet de vérifier que la moissonneuse-batteuse utilise correctement le capteur sur la plateforme pour capter la pression au sol.

NOTE:

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

NOTE:

Le champ AUTO HEIGHT (hauteur automatique) (B) peut apparaître sur n'importe quel onglet RUN (exécuter) et pas nécessairement sur l'onglet RUN 1.



Figure 3.268: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH



Figure 3.269: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

La sortie de tension des capteurs de hauteur des rabatteurs peut être inspectée à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse dans la cabine.

DANGER

Faites évacuer la zone par les passants. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ni à proximité.

NOTE:

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

OPÉRATION

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

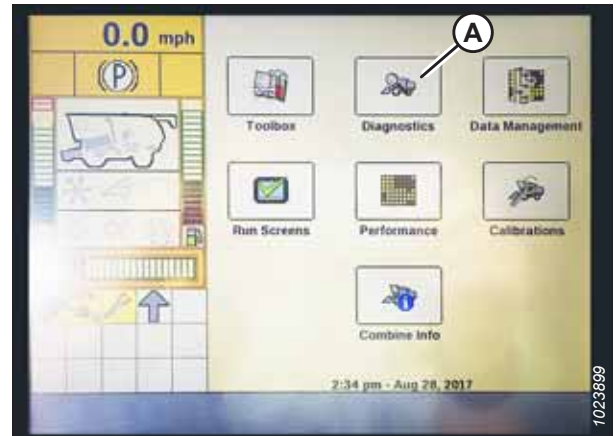


Figure 3.270: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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



Figure 3.271: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Levez le rabatteur pour vérifier la basse tension (C). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 142*.

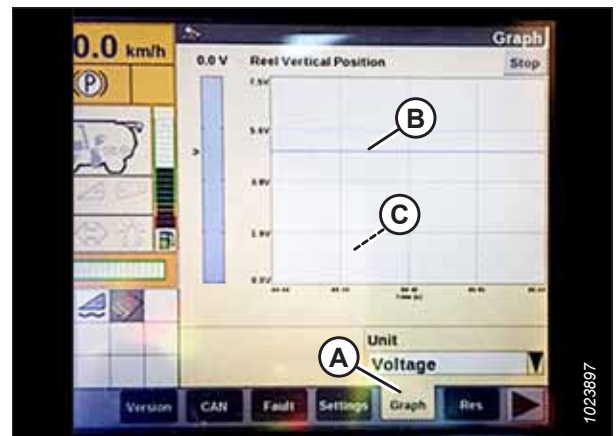


Figure 3.272: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

OPÉRATION

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

Une fois que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) a été configuré pour fonctionner avec la plateforme, la hauteur de coupe prédéfinie peut être paramétrée. La hauteur de coupe prédéfinie désigne la hauteur de la plateforme que le système CHAP essaiera de maintenir lorsque la moissonneuse-batteuse avancera.

DANGER

Faites évacuer la zone par les passants. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ni à proximité.

NOTE:

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur la position 0 (B) avec la plateforme à 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit se trouver sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de récolte et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible, sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

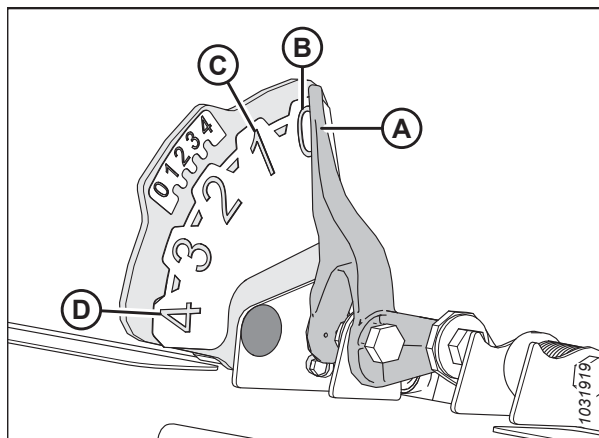


Figure 3.273: Indicateur du flottement

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
3. Appuyez sur le commutateur SET #1 (réglage n° 1) (A). La lumière à côté du commutateur (A) s'allumera.

NOTE:

Utilisez le commutateur (C) pour les ajustements fins.

NOTE:

En définissant le pré-réglage, réglez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur est effectué simultanément, celui du rabatteur ne sera pas sauvegardé.

4. Levez ou abaissez le rabatteur à la position souhaitée.
5. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 1 (A). La lumière à côté du commutateur (A) s'allume.
6. Levez ou abaissez la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.



Figure 3.274: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

OPÉRATION

7. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 2 (B). La lumière à côté du commutateur (B) s'allume.
8. Levez ou abaissez le rabatteur à la deuxième position souhaitée.
9. Appuyez sur le commutateur RÉGLAGE n° 2 (B). La lumière 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, appuyez sur le bouton DÉCALAGE (B) à l'arrière de la poignée de commande et appuyez sur le commutateur REPRIS DE LA PLATEFORME (A). Pour abaisser la plateforme, appuyez une fois sur le commutateur REPRIS DE LA PLATEFORME (A) pour revenir à la hauteur prédéfinie de la plateforme.

NOTE:

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



Figure 3.275: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

3.11 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. Cependant, une procédure est fournie au cas où un réglage serait nécessaire.

Normalement, le niveau de la plateforme ne nécessite aucun réglage. Avant d'essayer de mettre à niveau la plateforme, effectuez les contrôles suivants :

- Vérifiez que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la bonne pression.
- Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le sommet du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur de la moissonneuse-batteuse en contrôlant le niveau à bulle du module.

IMPORTANT:

Les ressorts de flottement ne servent **PAS** à mettre la plateforme à niveau.

Si la plateforme n'est toujours pas à niveau, suivez les étapes ci-dessous :



DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Examinez la plateforme pour déterminer quel côté est trop haut et lequel est trop bas.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121*.

OPÉRATION

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

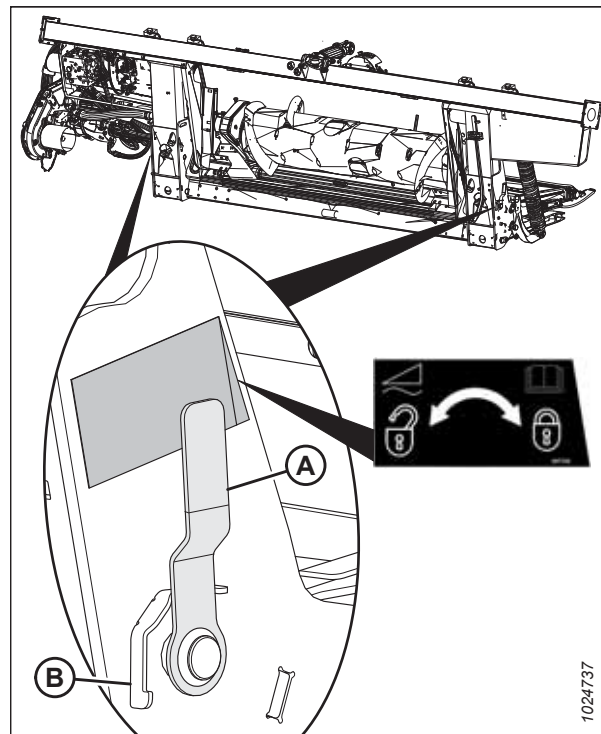


Figure 3.276: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

- Sur le côté haut de la plateforme, effectuez un petit ajustement (1/4-1/2 tour) de l'écrou (A) dans le **sens inverse des aiguilles d'une montre**. Ne faites pour l'instant **PAS** d'autre ajustement sur l'écrou de verrouillage du flottement de ce côté de la plateforme.

IMPORTANT:

Un ajustement de plus de deux tours dans un sens ou dans l'autre peut endommager le flottement de la plateforme.

NOTE:

Pour relever un côté de la plateforme, tournez l'écrou de verrouillage du flottement dans le sens des aiguilles d'une montre ; pour l'abaisser, tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

La vis de réglage (B) n'a pas besoin d'être desserrée pour effectuer des réglages allant jusqu'à un demi-tour d'écrou (A).

- Effectuez le même ajustement dans le **sens des aiguilles d'une montre** sur l'écrou de verrouillage du flottement situé sur le côté bas de la plateforme. Par exemple, si un ajustement d'un quart de tour a été effectué dans le sens inverse des aiguilles d'une montre sur le côté haut de la plateforme, effectuez un ajustement d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre sur le côté bas.

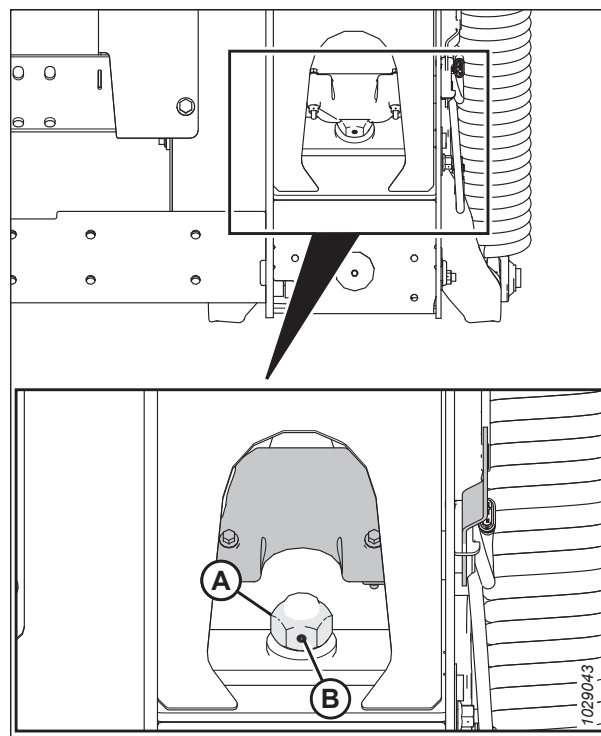


Figure 3.277: Verrouillage du flottement - Droit

OPÉRATION

8. Réinitialisez l'aiguille de l'indicateur de flottement (A) à zéro. Pour ce faire, desserrez l'écrou qui fixe le boulon (B) et centrez l'aiguille de l'indicateur sur zéro comme illustré. Assurez-vous que la pointe de l'aiguille est alignée avec le point blanc de la plaque arrière.

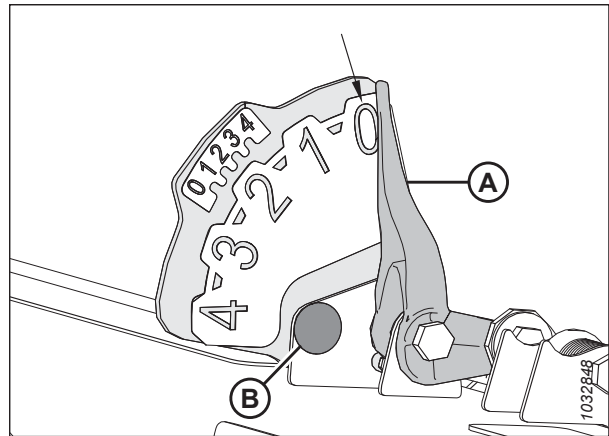


Figure 3.278: Indicateur du flottement droit

9. Assurez-vous qu'il y a un écartement d'au moins 2 à 3 mm (1/8 po) (A) entre le châssis et l'arrière du levier de renvoi.
10. Contrôlez le flottement après avoir mis à niveau la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121](#)

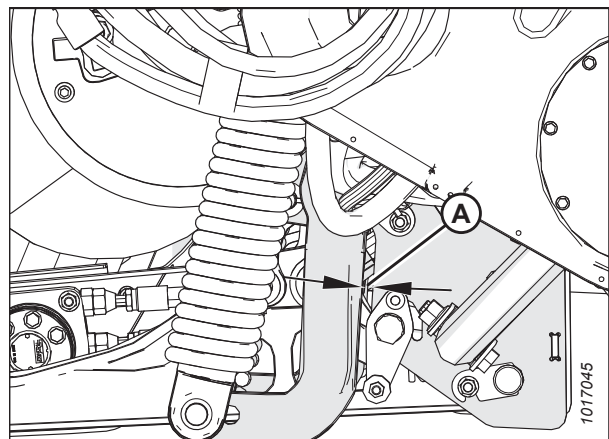


Figure 3.279: Levier coudé

3.12 Débouillage de la barre de coupe

Suivez cette procédure si une obstruction empêche la barre de coupe de fonctionner correctement.



DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.



AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

L'abaissement du rabatteur rotatif sur une barre de coupe raccordée peut endommager les composants du rabatteur.

1. Inversez le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Si la barre de coupe est toujours branchée, suivez les étapes ci-dessous.
2. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
3. Levez la plateforme pour l'empêcher de se remplir de terre et embrayez l'entraînement de la plateforme.
4. Débrayez l'entraînement de la plateforme et levez la plateforme si le raccord ne s'enlève **PAS** complètement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
7. Nettoyez la barre de coupe.

3.13 Déboufrage du tapis d'alimentation du module de flottement

Les récoltes se retrouvent parfois coincées entre le tapis d'alimentation et le tablier d'alimentation. Suivez cette procédure pour dégager en toute sécurité toute obstruction dans le tapis d'alimentation du module de flottement.

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Soulevez légèrement la plateforme au-dessus du sol, et levez le rabatteur.
3. Inversez l'alimentation de la moissonneuse-batteuse selon les spécifications du fabricant (l'alimentation inversée varie selon les différents modèles de moissonneuses-batteuses).
4. Définissez la vitesse du tapis latéral à 0.
5. Enclenchez l'entraînement de la plateforme.
6. Augmentez lentement la vitesse du tapis latéral jusqu'aux réglages précédents une fois que le bouchon a été enlevé.

3.14 Transport

Il est possible de transporter la plateforme de deux manières : attachée à une moissonneuse-batteuse et remorquée derrière MacDon correctement configurée ou un tracteur agricole.

Pour plus d'informations, consultez

- [3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse, page 219](#)
- [3.14.2 Remorquage, page 219](#)

3.14.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse

Dans des conditions de bonne visibilité, vous pouvez transporter la plateforme lorsqu'elle est attachée à une moissonneuse-batteuse.



AVERTISSEMENT

Ne conduisez **PAS** la moissonneuse-batteuse avec la plateforme attelée sur une route ou une autoroute la nuit, ou dans des conditions de visibilité réduite comme le brouillard ou la pluie. La largeur de la plateforme risque de ne pas être visible dans ces conditions.



ATTENTION

- Vérifiez les lois locales sur la réglementation sur la largeur et les exigences en matière d'éclairage ou de marquage avant le transport sur routes.
- Suivez toutes les procédures recommandées dans le manuel de l'opérateur de votre moissonneuse-batteuse et dans pour le transport, le remorquage, etc.
- Dégagez l'entraînement de la plateforme en allant au champ ou quand vous en revenez.
- Avant de conduire sur une route, vérifiez que les feux oranges clignotants, les feux arrière rouges et les feux avant sont propres et fonctionnent correctement. Feux oranges clignotants pour être mieux visible pour les véhicules qui approchent. Utilisez toujours ces feux sur les routes pour avertir correctement les autres véhicules.
- N'utilisez **PAS** les feux de champ sur les routes, ils peuvent induire les autres conducteurs en erreur.
- Avant de conduire sur une chaussée, nettoyez les panneaux « Véhicule lent » et les catadioptres, réglez les rétroviseurs et nettoyez les vitres.
- Abaissez le rabatteur complètement et soulevez la plateforme sauf en cas de transport sur des collines.
- Maintenez une bonne visibilité et soyez vigilant par rapport aux obstructions sur le bord des routes, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.
- Lorsque vous amorcez une descente, réduisez la vitesse et maintenez la plateforme à une hauteur minimale pour assurer une stabilité maximale si le déplacement vers l'avant est arrêté pour quelque raison que ce soit. Levez complètement la plateforme en bas d'une pente pour éviter tout contact avec le sol.
- Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps.

3.14.2 Remorquage

Les plateformes équipées de l'option de transport EasyMove™ peuvent être remorquées derrière une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole à une vitesse maximale de 32 km/h (20 mph).

Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération du véhicule de remorquage.

OPÉRATION

Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage

La plateforme peut être remorquée à plusieurs endroits à l'aide d'un véhicule de remorquage. Respectez les instructions ci-dessous pour éviter une perte de contrôle entraînant des blessures corporelles et/ou des dommages à la machine.

ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- Le poids du véhicule de remorquage doit être supérieur à celui de la plateforme pour assurer une performance et un contrôle du freinage adéquats.
- Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole, une moissonneuse-batteuse agricole ou une automotrice MacDon correctement configurée.
- Assurez-vous que le rabatteur est complètement abaissé et rétracté sur les 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.
- Assurez-vous que toutes les goupilles sont correctement fixées en position de transport sur les supports de roue, 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 à sept pôles de la plateforme au connecteur d'accouplement sur le véhicule de remorquage (l'élément d'accouplement à sept pôles est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon).
- Vérifiez que les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau « Véhicule lent » et autres réflecteurs. Utilisez des feux d'avertissement clignotants, sauf si interdit par la loi.

Précautions pour le remorquage de la plateforme

Consultez cette liste de précautions avant d'attacher et de remorquer une plateforme derrière une moissonneuse-batteuse ou un tracteur agricole.

ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mi/h).
- Réduisez la vitesse de transport à moins de 8 km/h (5 mi/h) en conditions glissantes ou difficiles.
- Ne prenez les virages qu'à de très faibles vitesses (8 km/h [5 mi/h] ou moins), car la stabilité de la plateforme est réduite dans les virages. N'accélérez PAS dans un virage ou à sa sortie.
- Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux oranges clignotants.

3.14.3 Conversion de la position Transport à Travail (facultatif)

La plateforme doit être reconvertie en position champ si elle a été remorquée vers un nouvel emplacement.

Retrait de la barre de remorquage

Retirez la barre de remorquage de l'emplacement de transport lorsque vous la convertissez de la position de transport.

1. Bloquez les pneus de la plate-forme avec des cales (A) pour empêcher la plate-forme de rouler.



Figure 3.280: Blocage des pneus

2. Débranchez le connecteur électrique (A) et la chaîne de sécurité (B) du véhicule de remorquage et rangez-les comme indiqué.
3. Si vous retirez une barre de remorquage avec une extension, passez à l'étape 4, page 222. Si vous retirez une barre de remorquage sans une extension, passez à l'étape 16, page 223.

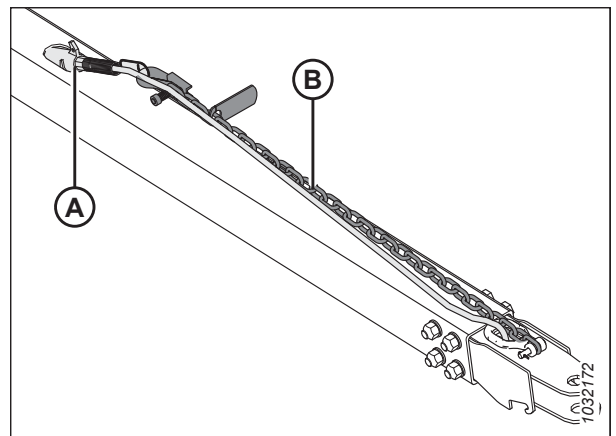


Figure 3.281: Assemblage de la barre de remorquage

OPÉRATION

Retrait d'une barre de remorquage installée avec une extension :

4. Débranchez le harnais de remorquage (A) de l'extension (B).
5. Retirez la goupille de sécurité (C) du loquet.

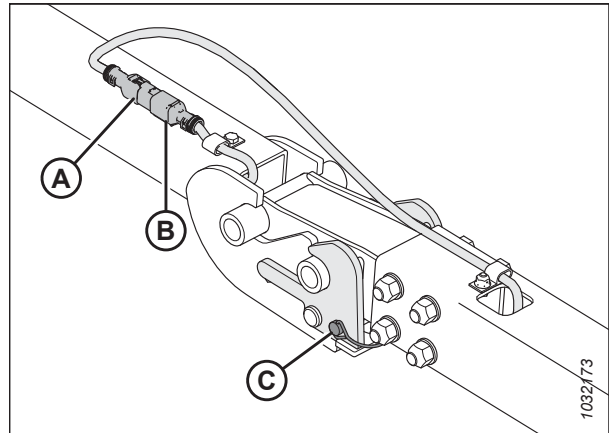


Figure 3.282: Barre de remorquage/Extension de harnais

6. Fixez le harnais de remorquage (A) dans le lieu de stockage.
7. Soulevez l'attelage près de la connexion du loquet pour alléger le poids du loquet. Pendant le levage, tirez sur la poignée du loquet (B) pour dégager l'ergot de la barre de remorquage, puis abaissez lentement l'ensemble au sol.
8. Soulevez l'extrémité de la barre de remorquage (C) et éloignez-la de l'extension (D).

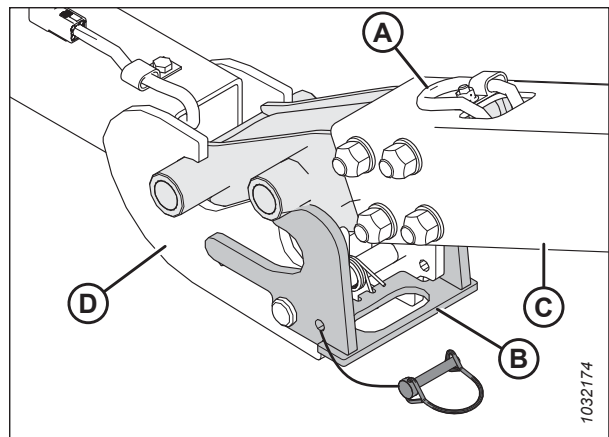


Figure 3.283: Barre de remorquage/Articulation de l'extension

9. Débranchez le harnais électrique de l'extension de la barre de remorquage (A) du harnais du pivot de transport gauche (B).

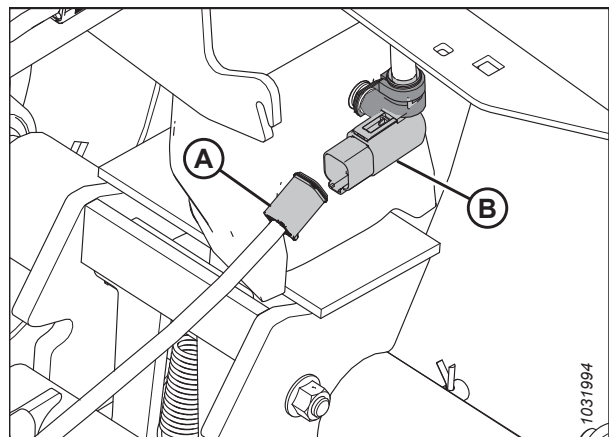


Figure 3.284: Connexion électrique de la barre de remorquage

OPÉRATION

10. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B).
11. Repoussez le loquet (C) pour libérer l'extension (D).

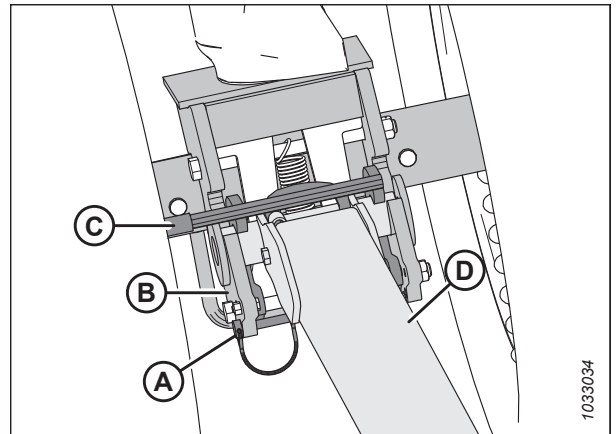


Figure 3.285: Extension de la barre de remorquage et du pivot de transport

12. Soulevez l'extension (A) et l'éloigner du pivot de transport (B).
13. Fixez le harnais de l'extension (C) à l'intérieur du tube (A) de l'extension de la barre de remorquage.
14. Réinstallez la goupille d'arrêt dans le pivot de transport gauche pour le garder en sécurité.
15. Pour le rangement de la barre de remorquage, reportez-vous à *Rangement de la barre de remorquage*, page 225.

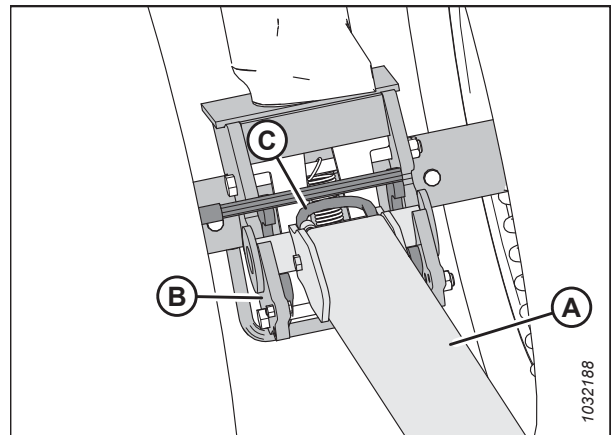


Figure 3.286: Verrou désengagé de l'extension

Retrait d'une barre de remorquage installée sans une extension :

16. Débranchez le harnais électrique de l'extension de la barre de remorquage (A) du harnais du pivot de transport gauche (B).

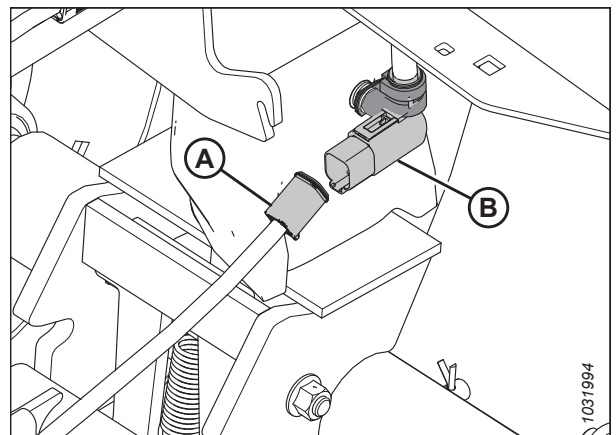
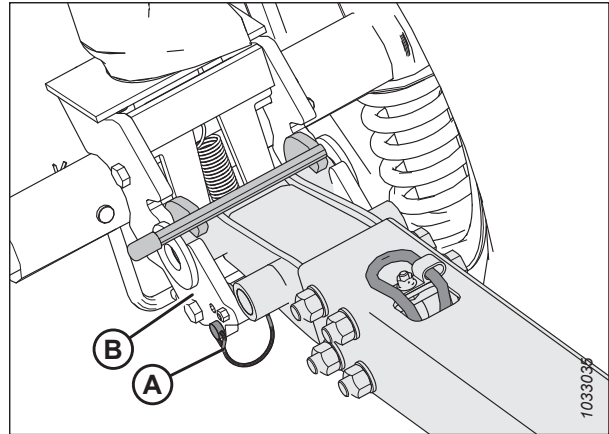


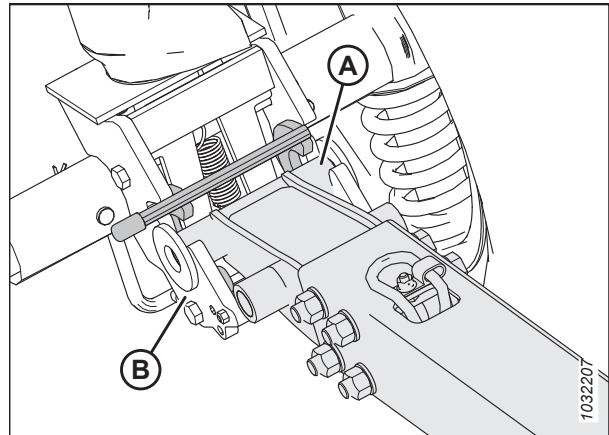
Figure 3.287: Connexion électrique de la barre de remorquage

OPÉRATION

17. Retirez la goupille (A), puis repoussez le loquet (B) pour libérer la barre de remorquage. Barre de remorquage et pivot de transport gauche



18. Soulevez la barre de remorquage (A) et éloignez-vous du pivot de transport (B).
19. Réinstallez la goupille d'arrêt dans le pivot de transport gauche pour le garder en sécurité.
20. Pour le rangement de la barre de remorquage, reportez-vous à [Rangement de la barre de remorquage, page 225](#).



OPÉRATION

Rangement de la barre de remorquage

Lorsqu'elle ne sert pas, la barre de remorquage peut être rangée dans le tube arrière.

Extension de la barre de remorquage

1. Insérez l'extrémité du tube (B) de l'extension de la barre de remorquage (A) sur la broche (C).
2. Faites pivoter l'extension de la barre de remorquage sur le berceau (D).

NOTE:

Pour éviter que l'extension de la barre de remorquage ne se détache, assurez-vous que la barre de remorquage s'engage dans la rainure du support (E).

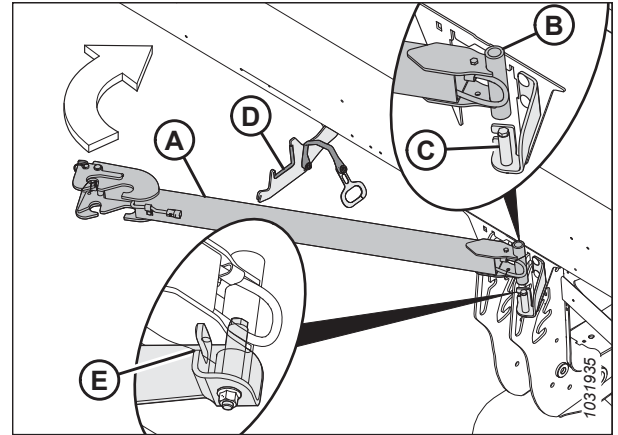


Figure 3.290: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

3. Fixez l'extension de la barre de remorquage en accrochant la poignée de la sangle (A) à l'encoche du support (B).

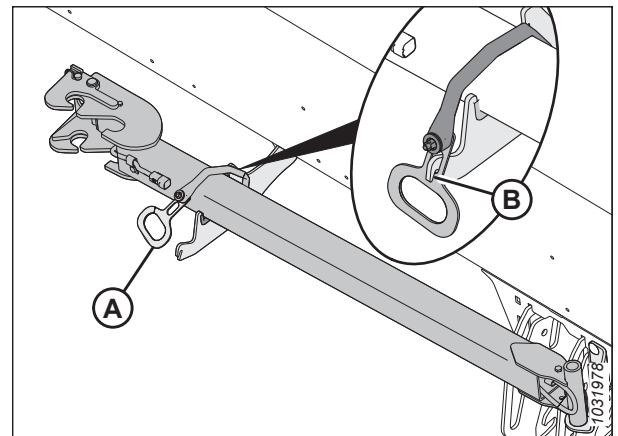


Figure 3.291: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

OPÉRATION

Barre de remorquage

- Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur](#), page 42.
- Avec la chaîne et le harnais de remorquage (A) vers le haut, insérez l'extrémité de l'attelage (B) de la barre de remorquage dans le tube arrière gauche.

IMPORTANT:

Pour plus de clarté, le capot d'extrémité de la plateforme a été retiré de l'illustration.

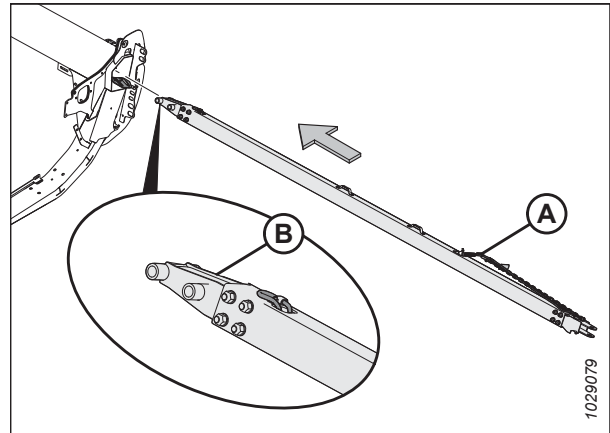


Figure 3.292: Extrémité de l'attelage

- Faites glisser la barre de remorquage à l'intérieur du tube arrière jusqu'à ce que les crochets (A) s'engagent dans les fentes de l'angle de support (B).
- Fermeture du capot du diviseur de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme](#), page 43.

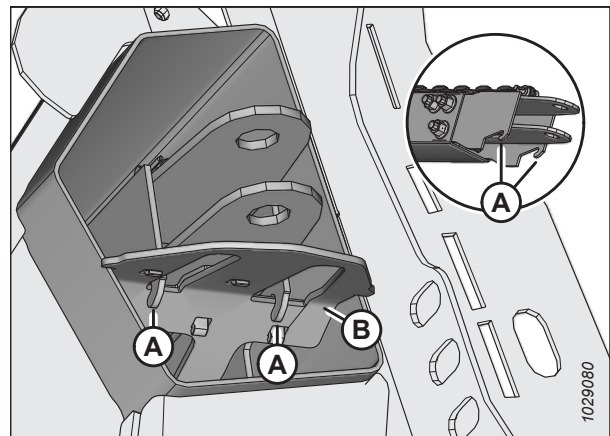


Figure 3.293: Crochets de retenue de l'extrémité de la chape

Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail

Cette procédure explique comment déplacer les roues vers la position de rangement la plus haute, mais vous pourriez souhaiter utiliser une position plus basse selon que vous désiriez ou non que les roues soutiennent la plateforme pendant les opérations de terrain. Cette procédure suppose que la barre de remorquage a été retirée.

DANGER

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

DANGER

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

- Démarrez le moteur.
- Élever la plateforme jusqu'à ce que les roues de transport de celles-ci se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Tourner l'ensemble de roues de transport gauche (A) à 90° dans la direction représentée.

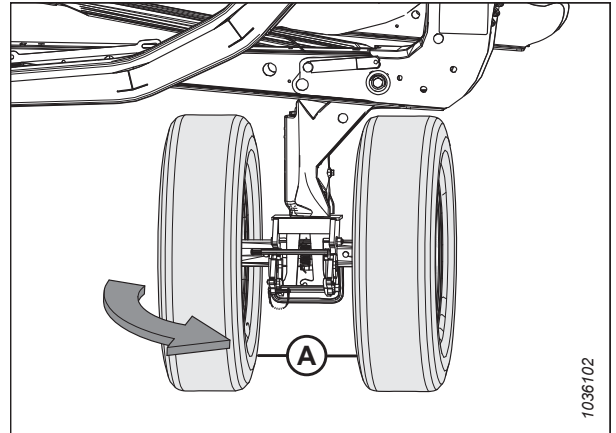


Figure 3.294: Roues de transport gauches en mode transport

6. Retirer la goupille fendue (A). Tirer la poignée (B) pour enclencher le loquet (C). Cette action empêchera la rotation de l'ensemble de roues de transport.

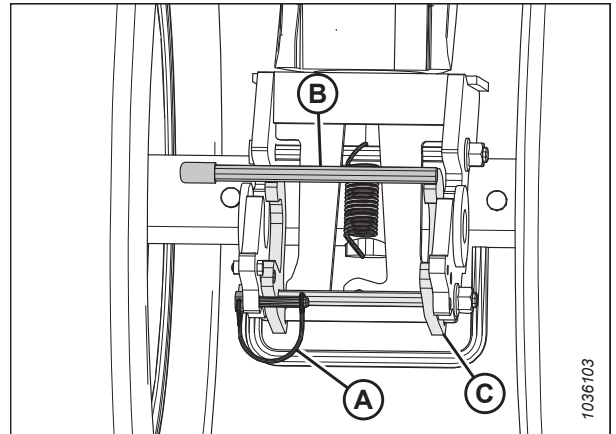


Figure 3.295: Roues de transport gauches – Loquet de verrouillage de rotation désengagé

7. Fixer le loquet (B) à l'aide de la goupille à anneau rabattant (A).

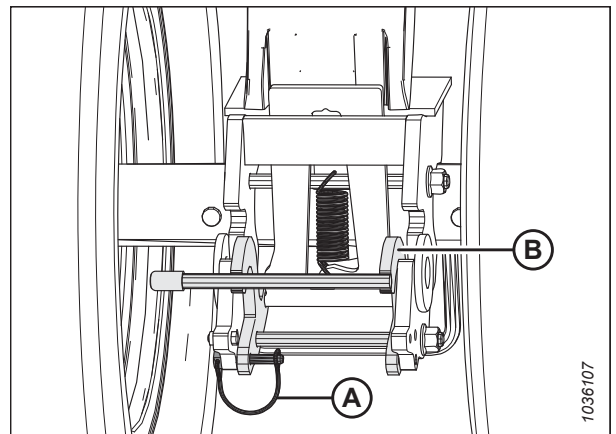


Figure 3.296: Roues de transport gauches – Loquet de verrouillage de rotation enclenché

OPÉRATION

8. Pour déverrouiller le pivot, appliquer une pression sur le boulon (B) à l'aide de votre pied tout en poussant la poignée (A) vers le bas.

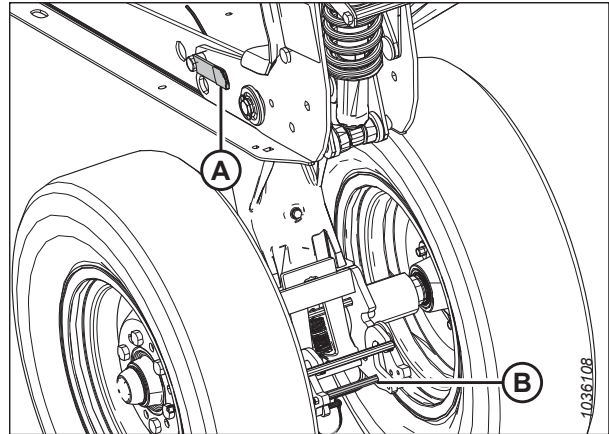


Figure 3.297: Roues de transport gauches – Pivot dégagé

9. Soulever la poignée (A) tout en tirant la poignée (B) pour soulever l'ensemble de roues de gauche dans la position de rangement la plus haute.

NOTE:

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

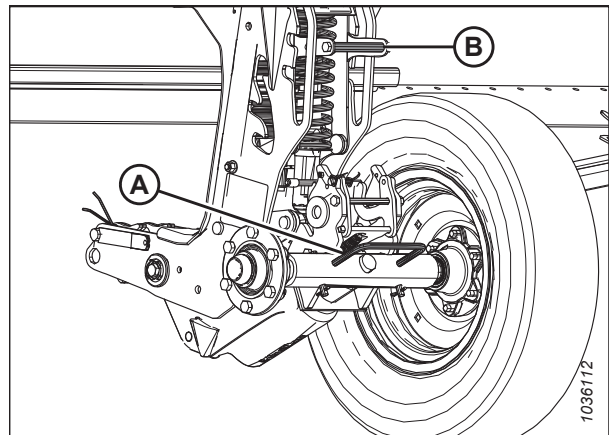


Figure 3.298: Roues de transport gauches dans la position de rangement la plus haute

10. Veiller à ce que la goupille (A) soit visible dans la position de rangement la plus haute sur la plaque (B).

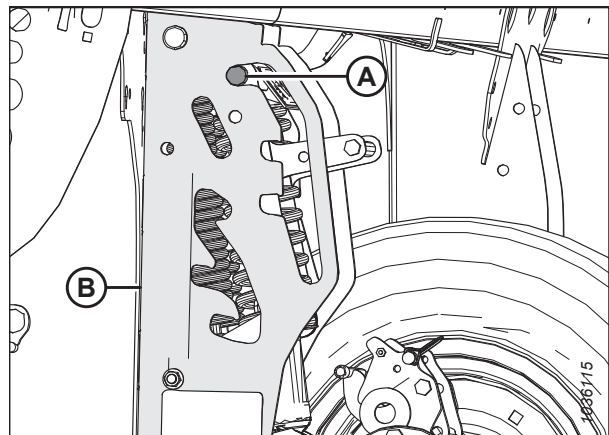


Figure 3.299: Goupille pivotante des roues de transport gauches dans la position de rangement la plus haute

OPÉRATION

Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail

Cette procédure montre comment déplacer les roues vers la position de rangement la plus haute, mais vous pourriez souhaiter utiliser une position plus basse selon que vous désiriez ou non que les roues soutiennent la plateforme pendant les opérations de terrain.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Élever la plateforme jusqu'à ce que les roues de transport de celles-ci se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.

NOTE:

Relever la plateforme suffisamment haut pour que les supports de sécurité du vérin puissent s'engager. Il faudra travailler sous la plateforme pour réaliser cette procédure.

NOTE:

S'il est nécessaire de relever la plateforme à une hauteur appropriée pour y travailler afin de pouvoir engager les supports de sécurité, se servir de blocs pour soutenir la plateforme, afin que les roues de transport se trouvent de 51 à 102 mm (2 à 4 po) du sol.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Sur l'essieu de transport droit, retirer la goupille à anneau rabattant (A) du loquet de l'essieu de transport droit.
6. Soutenir l'essieu de transport droit à l'aide de la poignée de roue (B) puis pousser la poignée (C) pour dégager l'essieu de transport droit du châssis de la plateforme.
7. Abaisser l'essieu de transport droit au sol à l'aide de la poignée de roue (B).
8. Remettre la goupille à anneau rabattant (A) dans le loquet.

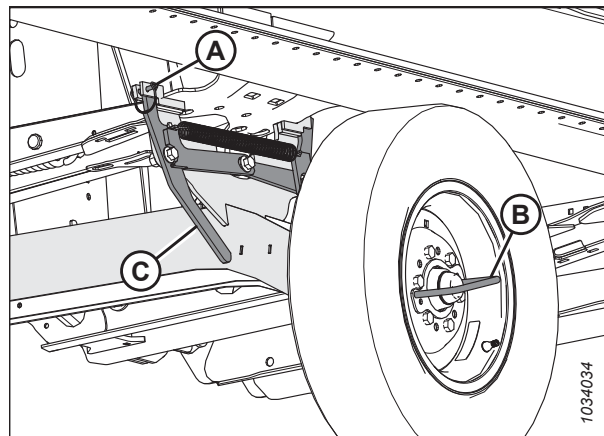


Figure 3.300: Essieu de transport droit verrouillé dans la position de transport

OPÉRATION

9. Soulever et faire tourner l'essieu de transport droit (A) dans la direction représentée, à l'aide de la poignée de roue.

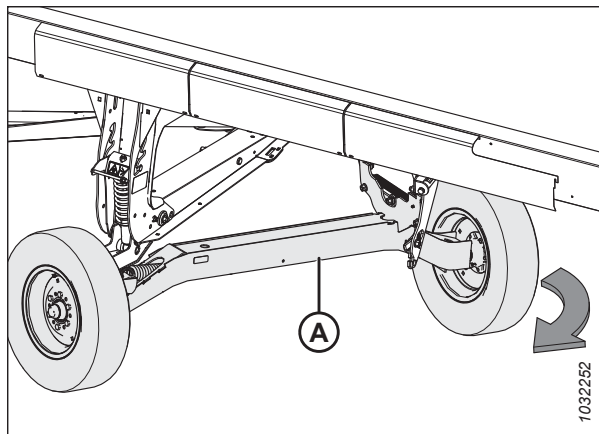


Figure 3.301: Rotation de l'essieu de transport droit

10. À l'aide de la poignée de roue (A), soulever et positionner l'essieu de transport droit (B) sur le support de champ (C) pour enclencher le loquet (D) pour enclencher le loquet.

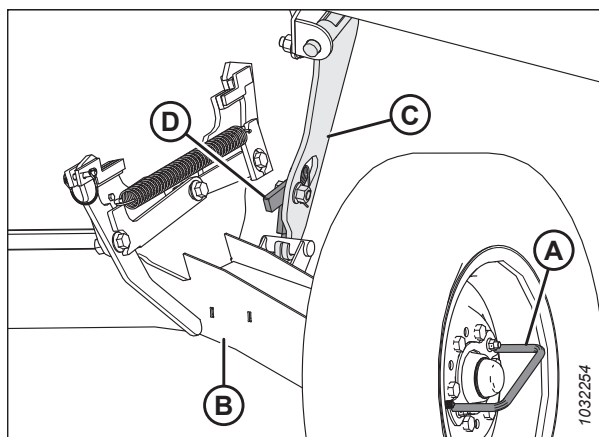


Figure 3.302: Essieu de transport droit verrouillé dans la position de travail

11. Tirer la poignée de réglage de hauteur de transport (A) et soulever la poignée (B) du pivot d'essieu vers la position de rangement la plus haute. Veiller à ce que la goupille (C) soit visible dans la position de rangement la plus haute, tel que représenté.
12. Réglez la position du patin au niveau de l'étau de transport droit pour qu'il corresponde aux autres patins. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des patins intérieurs, page 118](#).

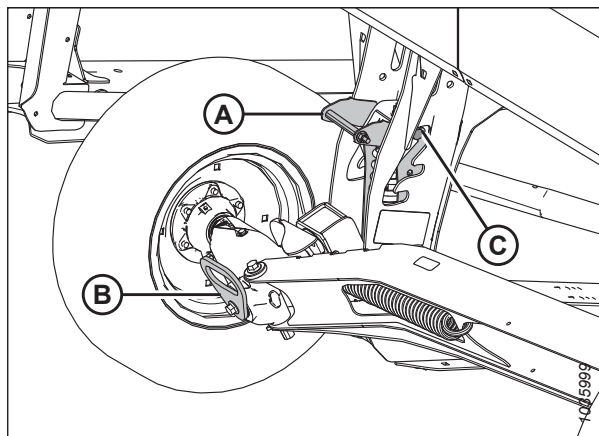


Figure 3.303: Roues de transport droites dans la position de rangement la plus haute

3.14.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport (facultatif)

La plateforme doit être réglée en position de transport lorsqu'elle est remorquée vers un nouvel emplacement.

Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport

DANGER

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

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont brusquement une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les étais de sécurité de la plateforme ou soutenez la plateforme sur des blocs au niveau du sol. Si vous utilisez des blocs pour soutenir la plateforme, assurez-vous que la plateforme se trouve à environ 914 mm (36 in) du sol.
5. Ajuster la hauteur de la roue de jauge à la position de transport (fente la plus basse). Tirer la poignée de suspension (A) vers l'extérieur et pousser vers le bas la poignée de pivot d'essieu (B) jusqu'à ce que la position de transport soit atteinte.

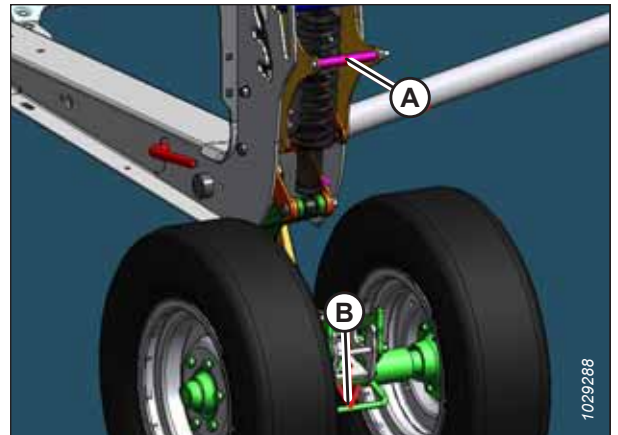


Figure 3.304: Roue de jauge

OPÉRATION

- Fixez le pivot de transport gauche en poussant la poignée de pivot (A) vers l'avant jusqu'à ce que le verrou soit enclenché.
- Tirez sur la poignée pivotante pour vérifier que le loquet est bien enclenché.



Figure 3.305: Roue de jauge

- Enlevez l'axe de la chape (A) du verrou de sécurité.
- Poussez la poignée pivotante (B) vers le haut pour déverrouiller l'ensemble de la roue.

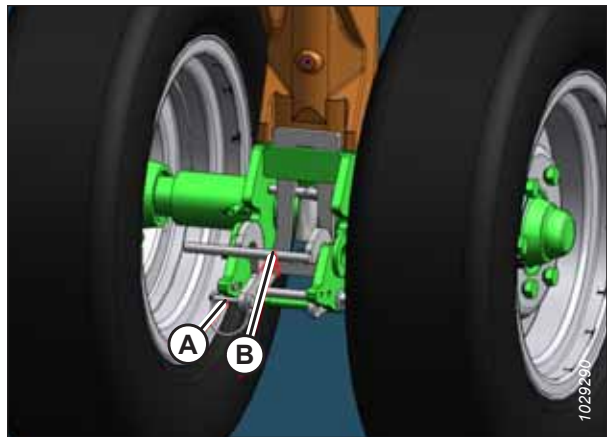


Figure 3.306: Roue de jauge

- Tournez l'ensemble de la roue avant dans le sens horaire, à 90 °.

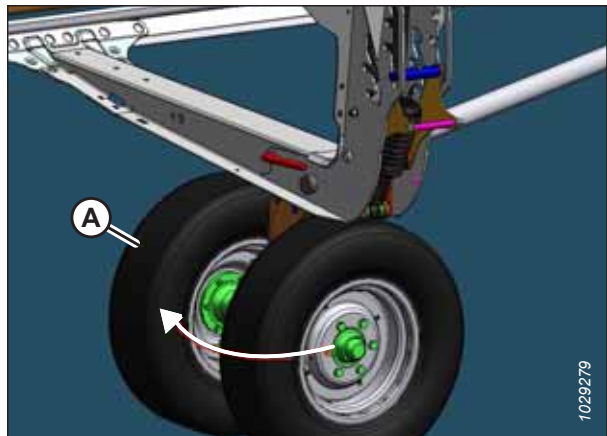


Figure 3.307: Roue de jauge

Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport

Lors du remorquage de la plateforme, celle-ci doit être mise en position de transport.

⚠ DANGER

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

⚠ ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont brusquement une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Relevez complètement le patin au niveau de l'étau de transport droit. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des patins intérieurs, page 118](#).
2. Ajustez la hauteur de la roue de jauge à la position de transport (fente la plus basse) comme suit :
 - Si elle est dans la fente supérieure, appuyez sur la poignée (A) pour la libérer.
 - Si elle se trouve au milieu de la fente, tirez sur la poignée (A) pour la libérer.
3. Tirez la poignée de suspension (A) vers l'extérieur et poussez vers le bas la poignée de pivot d'essieu (B).

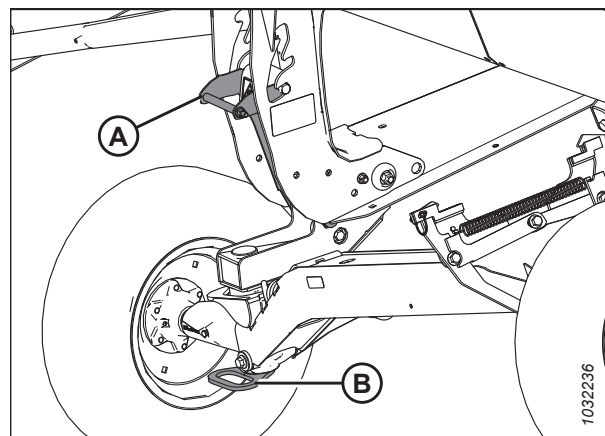


Figure 3.308: Roues de jauge

4. Appuyez sur le loquet (A) du support de terrain droit (B) pour le déverrouiller.

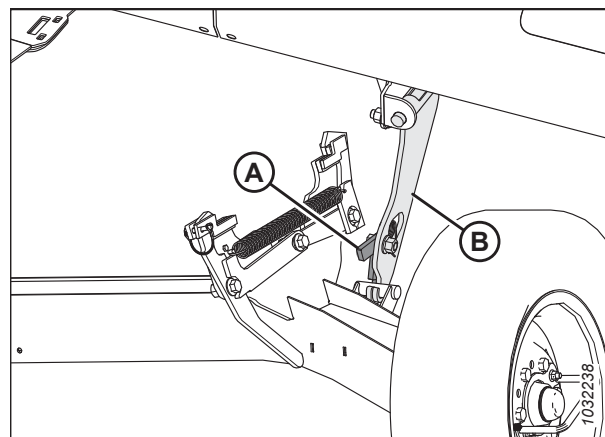


Figure 3.309: Support de terrain droit

OPÉRATION

5. Soulevez la poignée de la roue (A) pour retirer l'essieu de transport droit (B) du support de champ droit (C), puis abaissez l'essieu de transport droit au sol.

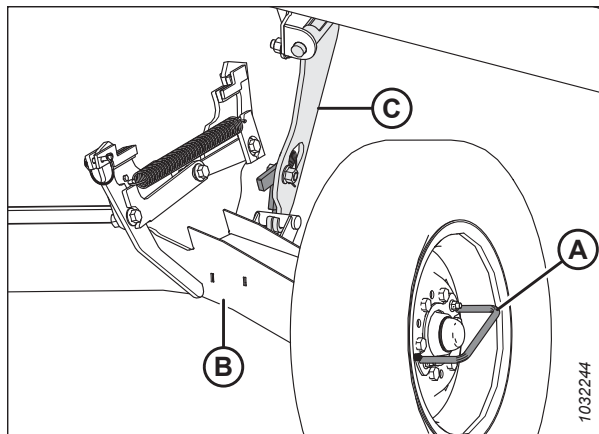


Figure 3.310: Support de terrain droit

6. Utilisez la poignée de la roue et faites tourner l'essieu de transport droit (A) sous le châssis de la plateforme.

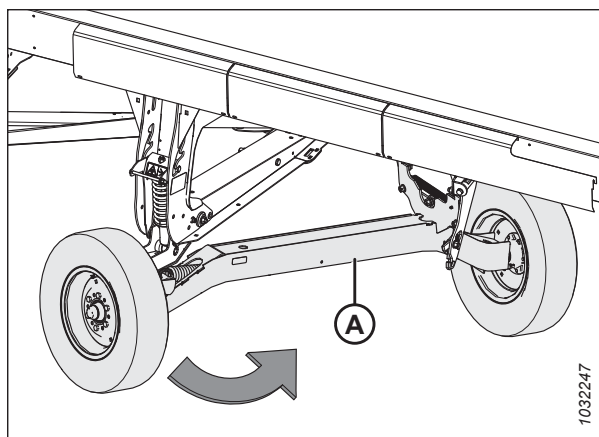


Figure 3.311: Essieu de transport droit

7. Enlevez l'axe de chape (A) du verrou de l'essieu de transport droit.
8. Soulevez l'essieu de transport droit avec la poignée de roue (B) jusqu'à ce que le verrou s'enclenche.
9. Appuyez sur la poignée de roue (B) pour vérifier que le verrou est bien enclenché.
10. Bloquez le verrou en remettant en place la goupille de la chape (A).

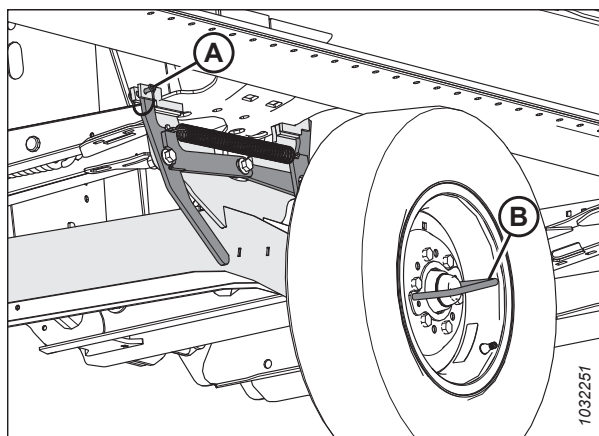


Figure 3.312: Essieu de transport droit

OPÉRATION

Retrait de la barre d'attelage du stockage

Retirez la barre de remorquage de l'emplacement de rangement du tube arrière lors de la conversion en position de transport.

Extension de la barre de remorquage

1. Retirez la sangle (A) du berceau (B) pour libérer l'extension de la barre de remorquage (C).
2. Faites pivoter l'extension de l'attelage pour la déverrouiller de la goupille (D).
3. Soulevez l'extension de l'attelage pour l'éloigner (C) de la goupille (D).

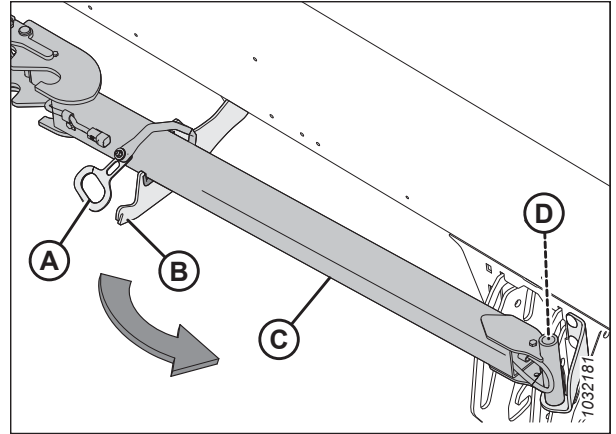


Figure 3.313: Stockage de l'extension de la barre de remorquage

Barre de remorquage

4. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
5. Tirez la barre de remorquage vers l'avant jusqu'à ce qu'elle s'arrête. Soulevez la barre de remorquage pour libérer la chape d'arrêt (C) et le crochet (A) de l'angle d'appui (B), puis tirez-la hors du tube.

NOTE:

Le tube arrière est transparent dans l'illustration de droite.

6. Faites glisser la barre de remorquage hors du tube arrière de la plateforme.

NOTE:

Faites attention à éviter tout contact avec les tuyaux et conduites hydrauliques ou électriques à proximité.

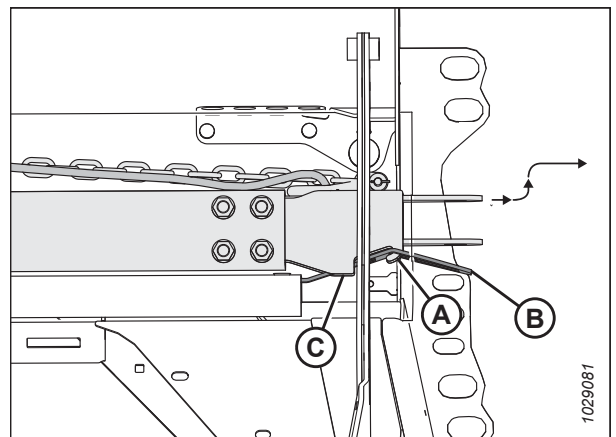


Figure 3.314: Rangement de la barre de remorquage

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. Bloquez les pneus de la plate-forme avec des cales (A) pour empêcher la plate-forme de rouler.
2. Retrait de la barre d'attelage du stockage. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait de la barre d'attelage du stockage, page 235](#).
3. Si vous installez une barre de remorquage et une extension, passez à l'étape 4, [page 236](#). Si vous installez seulement une barre de remorquage, passez l'étape 18, [page 238](#).



Figure 3.315: Blocage des pneus

Installation d'une barre de remorquage et d'une extension :

4. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B) gauche.
5. Poussez l'extension (D) dans les ergots du pivot de transport gauche jusqu'à ce que le loquet (C) s'enclenche.
6. Réinstallez la goupille (A) sur le pivot de transport pour fixer l'extension.
7. Récupérez l'extrémité du harnais d'extension (E) de l'intérieur du tube d'extension.

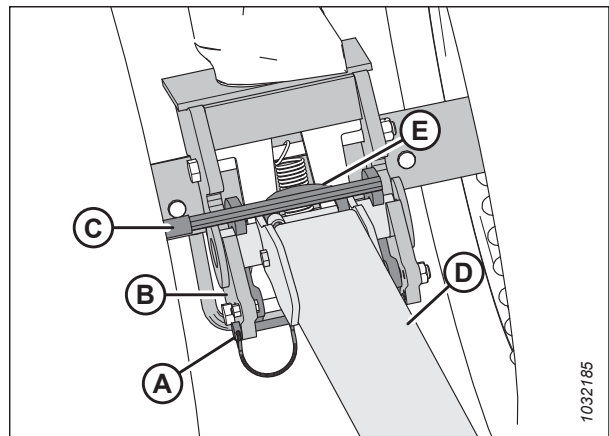


Figure 3.316: Extension de la barre de remorquage au pivot de transport gauche

OPÉRATION

- Connectez le faisceau de câbles d'extension (A) au faisceau de pivot de transport gauche (B).

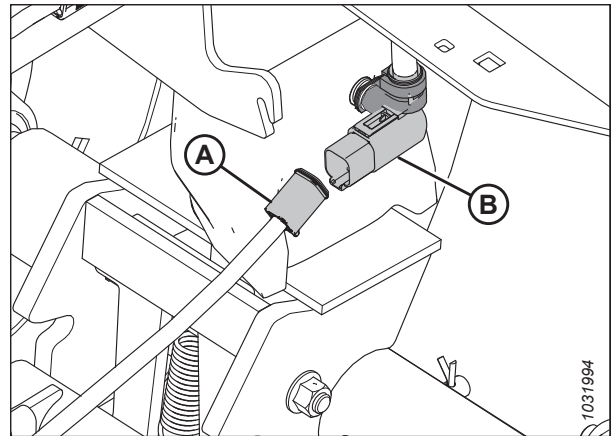


Figure 3.317: Connexion électrique de la barre de remorquage

- Retirez la goupille de sécurité (E) du loquet (B).
- Positionnez l'extrémité de la barre de remorquage (C) sur les ergots d'extension, puis abaissez la barre de remorquage jusqu'au sol.
- Soulevez l'extension (D) pour que le verrou (B) s'engage sur la barre de traction (C).
- Récupérez l'extrémité du harnais de la barre de remorquage (A) du lieu de stockage.

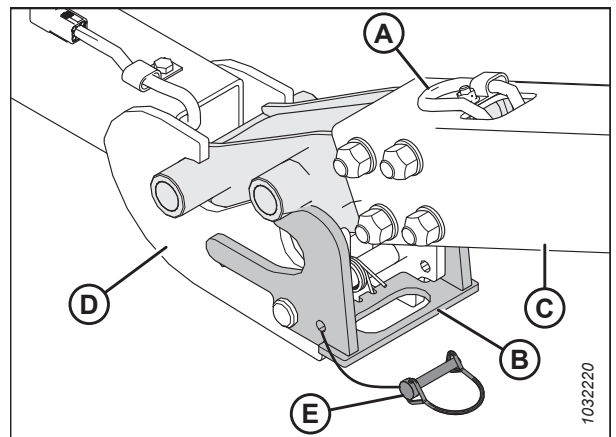


Figure 3.318: Extension de la barre de remorquage

- Branchez le harnais de remorquage (A) de l'extension (B).
- Réinstallez la goupille de sécurité (C) sur le loquet pour fixer la barre de remorquage.

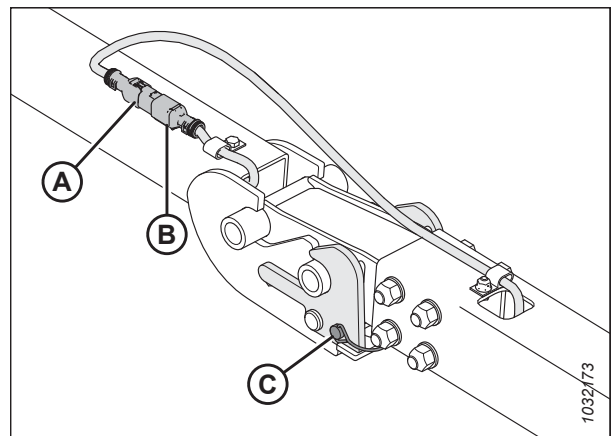


Figure 3.319: Barre de remorquage/Rallonge de harnais

OPÉRATION

15. Récupérez le faisceau de câbles de la barre de remorquage (A) et la chaîne de sécurité (B) du lieu de stockage.
16. Connectez le faisceau de câbles de la barre de remorquage au véhicule et fixez la chaîne de sécurité de la barre de remorquage au véhicule de remorquage.
17. Allumez les clignotants à 4 voies du véhicule de remorquage et vérifiez que tous les feux de la plateforme fonctionnent.

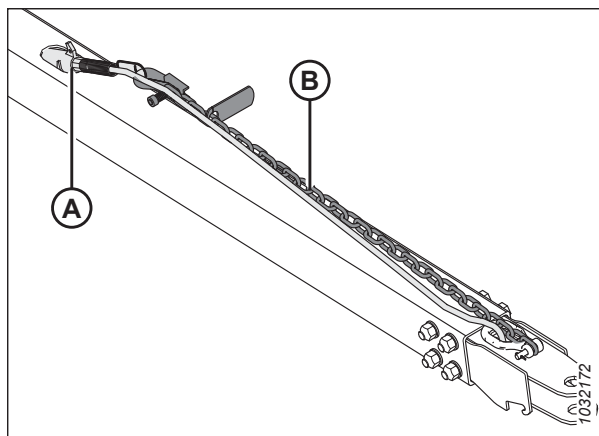


Figure 3.320: Harnais de câblage de la barre de remorquage

Installez la barre de remorquage uniquement :

18. Retirez la goupille (A) du pivot de transport (B) gauche.
19. Poussez la barre de remorquage (C) dans les ergots du pivot de transport gauche jusqu'à ce que le loquet (D) s'enclenche.
20. Réinstallez la goupille (A) du pivot de transport pour fixer la barre de remorquage.
21. Récupérez l'extrémité du harnais de la barre de remorquage (E).

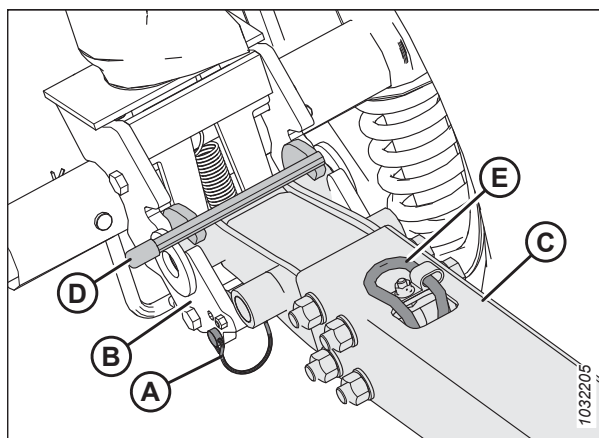


Figure 3.321: Barre de remorquage et pivot de transport gauche

22. Connectez le faisceau de câbles d'extension (A) au faisceau de pivot de transport gauche (B).

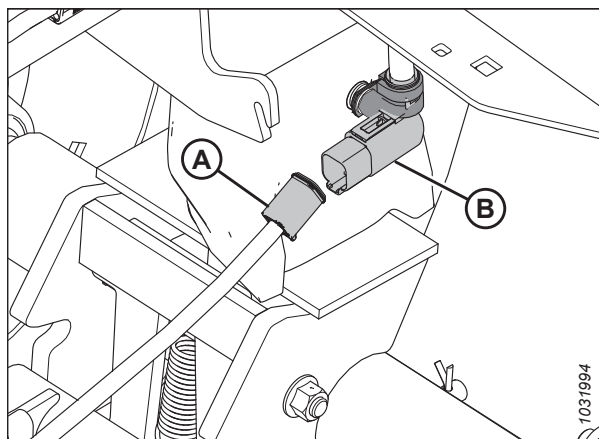


Figure 3.322: Connexion électrique de la barre de remorquage

OPÉRATION

23. Récupérez le faisceau de câbles de la barre de remorquage (A) et la chaîne de sécurité (B) du lieu de stockage.
24. Connectez le faisceau de câbles de la barre de remorquage au véhicule et fixez la chaîne de sécurité de la barre de remorquage au véhicule de remorquage.
25. Allumez les clignotants à 4 voies du véhicule de remorquage et vérifiez que tous les feux de la plateforme fonctionnent.

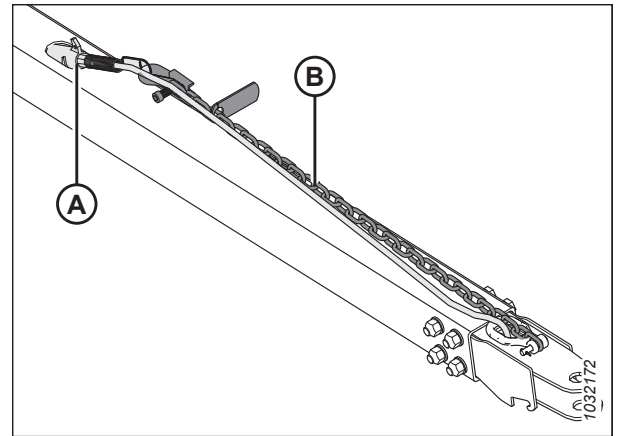


Figure 3.323: Harnais de câblage de la barre de remorquage

Chapitre 4: Maintenance et entretien

Ce chapitre contient des informations nécessaires à la réalisation d'une maintenance de routine et de tâches occasionnelles d'entretien sur votre machine. Le terme « maintenance » désigne les tâches programmées qui permettent à votre machine de fonctionner de manière sûre et efficace ; le terme « entretien » désigne les tâches qui doivent être effectuées lorsqu'une pièce doit être réparée ou remplacée. Pour les procédures d'entretien avancées, contactez votre concessionnaire.

Un catalogue de pièces est fourni dans le coffret manuel en plastique à l'arrière, par le pied de tête droit.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#)) pour garder une trace de votre entretien programmé.

4.1 Préparation de la machine pour l'entretien

Respectez toutes les consignes de sécurité avant de commencer l'entretien de la machine.



DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.



ATTENTION

Pour éviter les blessures, respectez les consignes de sécurité indiquées avant de réparer la plateforme ou d'ouvrir les capots d'entraînement.

Avant de faire l'entretien de la machine, procédez comme suit :

1. Abaissez complètement la plateforme. Si vous devez réparer la plateforme en position relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Serrez le frein de stationnement.
4. Attendez que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.

4.2 Exigences concernant l'entretien

Une maintenance régulière est la meilleure garantie contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le programme de maintenance, la durée de vie de votre machine se prolongera. Enregistrez les heures d'opération, utilisez le carnet d'entretien et conservez des copies de vos dossiers de maintenance (consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#)).

Les exigences de maintenance périodique sont organisées conformément aux intervalles d'entretien. Si un intervalle d'opération d'entretien indique plus d'un laps de temps, par exemple, 100 heures ou chaque année, procédez à l'entretien de la machine selon l'intervalle atteint en premier.

IMPORTANT:

Les intervalles recommandés sont définis pour des conditions moyennes. Rapprochez les entretiens en cas d'utilisation dans des conditions difficiles (poussière abondante, charges très lourdes, etc.).




Lors de l'entretien de la machine, reportez-vous à la section appropriée dans le chapitre « Maintenance et entretien » et utilisez uniquement les fluides et lubrifiants spécifiés. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.

ATTENTION

Suivez attentivement les consignes de sécurité. Pour obtenir des instructions, consultez [4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 241](#) et [1 Sécurité, page 1](#).

4.2.1 Plan/dossier de maintenance

Le registre de l'entretien permet à l'utilisateur de savoir la période à laquelle l'entretien a été effectué.

Action :		✓ – Vérifier	⬇ – Lubrifier	▲ – Changer
	Relevé de compteur horaire			
	Date d'entretien			
	Entretien effectué par			
Première utilisation		Consultez 4.2.2 Inspection de rodage, page 245 .		
Fin de saison		Consultez 4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison, page 246 .		
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)				
✓	Tuyaux et conduites hydrauliques ; se référer à 4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 247 ⁷¹			
✓	Sections couteaux, doigts et rabatteurs, voir 4.8 Couteau, page 310 ⁷¹			
✓	Pression des pneus, voir 4.15.3 Vérification de la pression des pneus, page 447 ⁷¹			
⬇	Rouleaux de tapis d'alimentation, voir Toutes les 10 heures, page 249			
✓	Couple de serrage des boulons d'essieux, voir 4.15.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport, page 445			

71. MacDon recommande de tenir un registre de la maintenance quotidienne comme preuve de l'entretien approprié d'une machine.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

25 heures																
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir <i>4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 270</i> ⁷¹															
⬇	Têtes de couteau, voir <i>Toutes les 25 heures, page 250</i> ⁷¹															
50 heures ou annuellement																
⬇	Transmission et principes universels de transmission, voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Moyens de glissement de la vis sans fin transversale supérieure ; voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Roulements du rouleau du tapis d'alimentation, 3 emplacements ; voir <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
⬇	Chaîne d'entraînement du rabatteur (si la chaîne est sèche à l'intervalle de graissage à l'huile suivant, envisagez de réduire cet intervalle) ; consultez <i>Toutes les 50 heures, page 251</i>															
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), consultez <i>Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 348</i>															
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses principale de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; consultez <i>Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 265</i>															
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; consultez <i>Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 268</i>															

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

✓	Dégagement du transporteur à vis au plancher et au tapis d'alimentation, voir <i>4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement, page 286</i>																		
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses principale, voir <i>Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme, page 264</i>																		
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses effective, voir <i>Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme, page 266</i>																		
✓	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir <i>4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur, page 432</i>																		
✓	Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir <i>4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399</i>																		
✓	Couple de serrage des boulons de roues, voir <i>4.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 445</i>																		
✓	Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir <i>Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau, page 347</i>																		
✓	Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir <i>Vérification des boulons de fixation, page 348</i>																		
100 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																			
⬇	Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir <i>Toutes les 100 heures, page 255</i>																		
⬇	Pivots de flottement, voir <i>Toutes les 100 heures, page 255</i>																		
⬇	Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir <i>Toutes les 100 heures, page 255</i>																		
250 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																			
⬇	Roulements d'arbre de rabatteur, voir <i>Toutes les 250 heures, page 257</i>																		
⬇	Cardan d'entraînement du rabatteur, voir <i>Toutes les 250 heures, page 257</i>																		
▲	Filtre à huile hydraulique, consultez <i>4.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 272</i>																		

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

500 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)															
◆	Roulements de roues de jauge/de transport à vitesse lente, voir <i>Toutes les 500 heures, page 258</i>														
✓	Tension de la chaîne principale de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir <i>4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale, page 283</i>														
✓	Tension de la chaîne effective de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir <i>4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement, page 284</i>														
1000 heures ou 3 ans (Selon la première occurrence)															
▲	Lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau, consultez <i>Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 348</i>														
▲	Lubrifiant de la boîte principale de vitesses de l'entraînement de la plateforme, consultez <i>Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 265</i>														
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses effective de l'entraînement de la plateforme, consultez <i>Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 268</i>														
▲	Huile hydraulique, consultez <i>4.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 271</i>														

4.2.2 Inspection de rodage

Une inspection de rodage comprend la vérification des courroies, des fluides et un contrôle général de la machine pour tout matériel desserré ou d'autres éléments de préoccupation. Les inspections de rodage permettent à tous les composants de fonctionner pendant une longue période sans entretien ni remplacement. La période de rodage est constituée des 50 premières heures de fonctionnement après le démarrage initial de la machine.

Intervalle d'inspection	Élément	Reportez-vous à
5 minutes	Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir (vérifiez après la première utilisation et après que les tuyaux hydrauliques aient été remplis avec de l'huile).	<i>4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 270</i>
5 heures	Recherchez toute vis desserrée et serrez-la au couple requis.	<i>7.1 Spécifications des couples de serrage, page 491</i>

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Intervalle d'inspection	Élément	Reportez-vous à
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.	<i>Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 290</i>
10 heures	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau.	<i>Vérification des boulons de fixation, page 348</i>
10 heures	Graissez les roulements des tapis d'alimentation.	<i>Toutes les 10 heures, page 249</i>
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	<i>Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 265</i>
50 heures	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	<i>4.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 272</i>
50 heures	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	<i>Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 348</i>
50 heures	Vérifiez la tension de la chaîne de la boîte de vitesses.	<i>4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale, page 283</i> et <i>4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement, page 284</i>

4.2.3 Entretien de l'équipement – Pré-saison

L'équipement doit être inspecté et entretenu au début de chaque saison d'exploitation.

ATTENTION

- Consultez ce manuel pour vous remémorer les recommandations de sécurité et d'opération.
 - Revoyez tous les autocollants de sécurité et autres sur la plateforme et notez les zones de danger.
 - Assurez-vous que tous les blindages et doigts sont correctement installés et fixés. Ne modifiez ni ne retirez jamais le matériel de sécurité.
 - Veillez à bien comprendre et à utiliser de façon sécuritaire toutes les commandes. Prenez connaissance des caractéristiques de capacité et de fonctionnement de la machine.
 - Assurez-vous de posséder la trousse de premiers secours et l'extincteur. Prenez connaissance de leur emplacement et de la façon de les utiliser.
1. Lubrifiez complètement la machine. Pour obtenir des instructions, consultez [4.3 Lubrification, page 249](#).
 2. Effectuez toutes les tâches d'entretien annuel. Pour obtenir des instructions, consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#).

4.2.4 Entretien de l'équipement – Fin de saison

L'équipement doit être inspecté et entretenu à la fin de chaque saison d'exploitation.

ATTENTION

N'utilisez jamais d'essence, de naphta ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

ATTENTION

Couvrez la barre de coupe et les doigts de lamier pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme.
2. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez toujours la machine avec une bâche imperméable ou un autre matériau de protection.

NOTE:

Si la machine est entreposée à l'extérieur, retirez les tapis et rangez-les dans un endroit sombre et sec. Si vous ne retirez pas les tapis, rangez la plateforme après avoir abaissé la barre de coupe afin que l'eau et la neige ne s'accumulent pas sur les tapis. Le poids dû à l'accumulation d'eau et de neige apporte une contrainte importante sur les tapis et la plateforme.

3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. Si vous devez ranger la plateforme à l'extérieur, attachez le rabatteur au châssis pour éviter toute rotation due au vent.
5. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
6. Relâchez les courroies d'entraînement.
7. Graissez soigneusement la plateforme, en laissant l'excès de graisse sur les raccords
8. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
9. Lubrifiez le couteau. Consultez la troisième de couverture pour les lubrifiants recommandés.
10. Recherchez tout composant cassé et commandez les pièces de rechange auprès de votre concessionnaire. La réparation immédiate de ces éléments fera gagner du temps et des efforts au début de la saison suivante.
11. Serrez toutes les visseries desserrées. Pour les spécifications de couple, voir [7.1 Spécifications des couples de serrage](#), page 491.

4.2.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques et quotidiennement pour détecter tout signe de fuite.

AVERTISSEMENT

- Prenez garde aux liquides à haute pression. Une fuite d'un tel liquide peut pénétrer dans la peau et provoquer des blessures graves. Relâchez la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques. Serrez tous les raccords avant d'appliquer la pression. Gardez les mains et le corps éloignés des trous d'aspersion et des buses qui projettent des liquides sous haute pression.
- Tout liquide injecté dans la peau doit être enlevé chirurgicalement dans les heures qui suivent par un médecin spécialisé dans ce type de blessure, car il existe un risque de gangrène.



Figure 4.1: Risque lié à la pression hydraulique

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Utilisez un morceau de carton ou de papier pour rechercher les fuites.

IMPORTANT:

Maintenez les pointes et les raccords des coupleurs hydrauliques propres. L'entrée de poussière, de saleté, d'eau ou de corps étrangers dans le système est la principale cause d'endommagement du système hydraulique. Ne tentez **PAS** d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.



Figure 4.2: Test de fuites hydrauliques

1. Démarrez la machine et abaissez la plateforme. Pendant le fonctionnement, relevez et abaissez la plateforme et le rabatteur. Déployez et rétractez également le rabatteur. Faites-la fonctionner pendant 10 minutes.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Une fois que la machine est restée immobile pendant plusieurs heures, faites-en le tour pour vérifier que les flexibles, les lignes et les raccords ne présentent pas de fuite d'huile visible.

4.3 Lubrification

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants montrant une pompe à graisse et indiquant l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement de la plateforme.

Consultez la troisième de couverture pour des informations sur les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement de la plateforme. Utilisez la fiche de maintenance fournie dans ce manuel pour garder une trace des procédures de maintenance effectuées sur la plateforme et de la période à laquelle elles ont été effectuées. Pour obtenir plus d'informations, consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#).

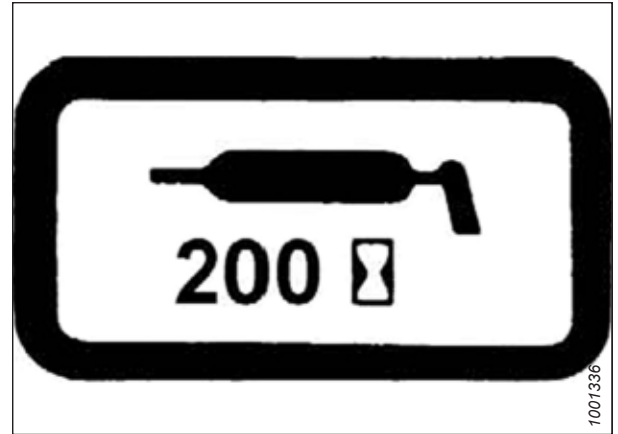


Figure 4.3: Autocollant des intervalles de graissage

4.3.1 Intervalles de graissage

Les intervalles de graissage sont précisés en termes d'heures de fonctionnement de la plateforme. La tenue de fiches de maintenance précises est le meilleur moyen de vous assurer que ces procédures sont effectuées en temps voulu.

Toutes les 10 heures

Une maintenance quotidienne est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

IMPORTANT:

Lors du graissage, enlevez tout débris et excès de graisse autour du roulement et de son boîtier. Contrôlez l'état du roulement et du boîtier de roulement. Graissez le roulement du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse soit éliminée du joint. Essuyez tout excès de graisse de la surface après le graissage.

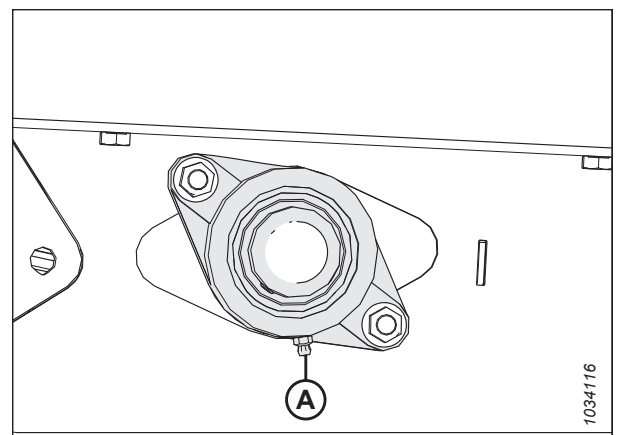


Figure 4.4: Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

IMPORTANT:

Lors du graissage, enlevez tous les débris et l'excès de graisse autour du roulement du boîtier. Inspectez l'état du rouleau et du boîtier de roulement. Graissez le roulement du galet fou de la drague d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Le graissage initial d'un nouveau collecteur peut nécessiter une graisse supplémentaire (peut nécessiter 5 à 10 pompes). Essuyez tout excès de graisse de la zone après le graissage.

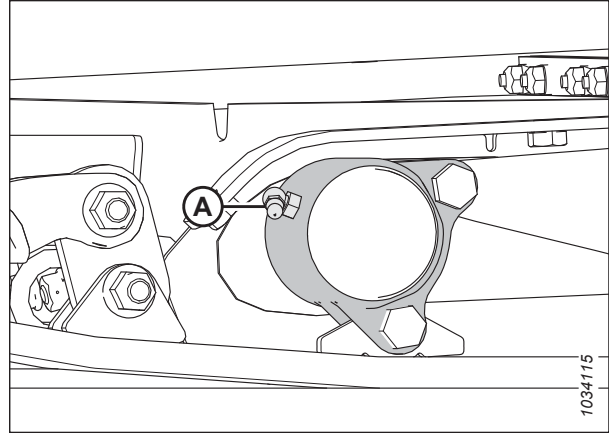


Figure 4.5: Rouleau libre du tapis d'alimentation

Toutes les 25 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Lubrifiez la tête de couteau (A) toutes les 25 heures. Recherchez les signes de surchauffe sur les premiers doigts après le graissage. Si nécessaire, relâchez la pression en appuyant sur la bille du raccord graisseur.

IMPORTANT:

Une lubrification excessive de la tête de couteau exerce une pression sur le couteau, ce qui provoque le frottement contre les doigts, entraînant ainsi une usure excessive des pièces qui se touchent. Ne mettez **PAS** trop de graisse sur la tête de couteau. N'appliquez qu'un ou deux coups de pistolet graisseur mécanique (n'utilisez **PAS** de pistolet graisseur électrique). S'il faut plus de six à huit coups de pistolet graisseur pour remplir la cavité, remplacez le joint de la tête de couteau. Pour des instructions, voir [4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau](#), page 313.

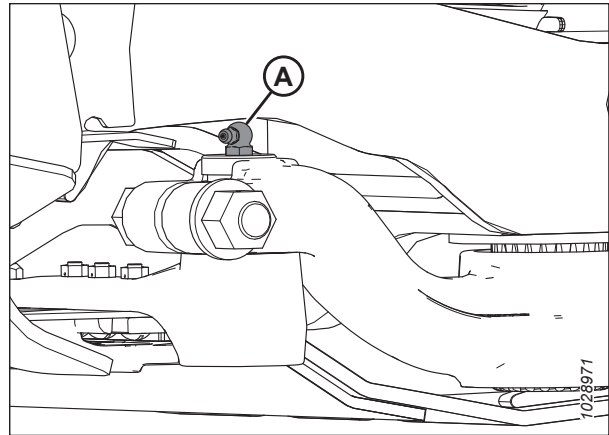


Figure 4.6: Tête de couteau

Toutes les 50 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

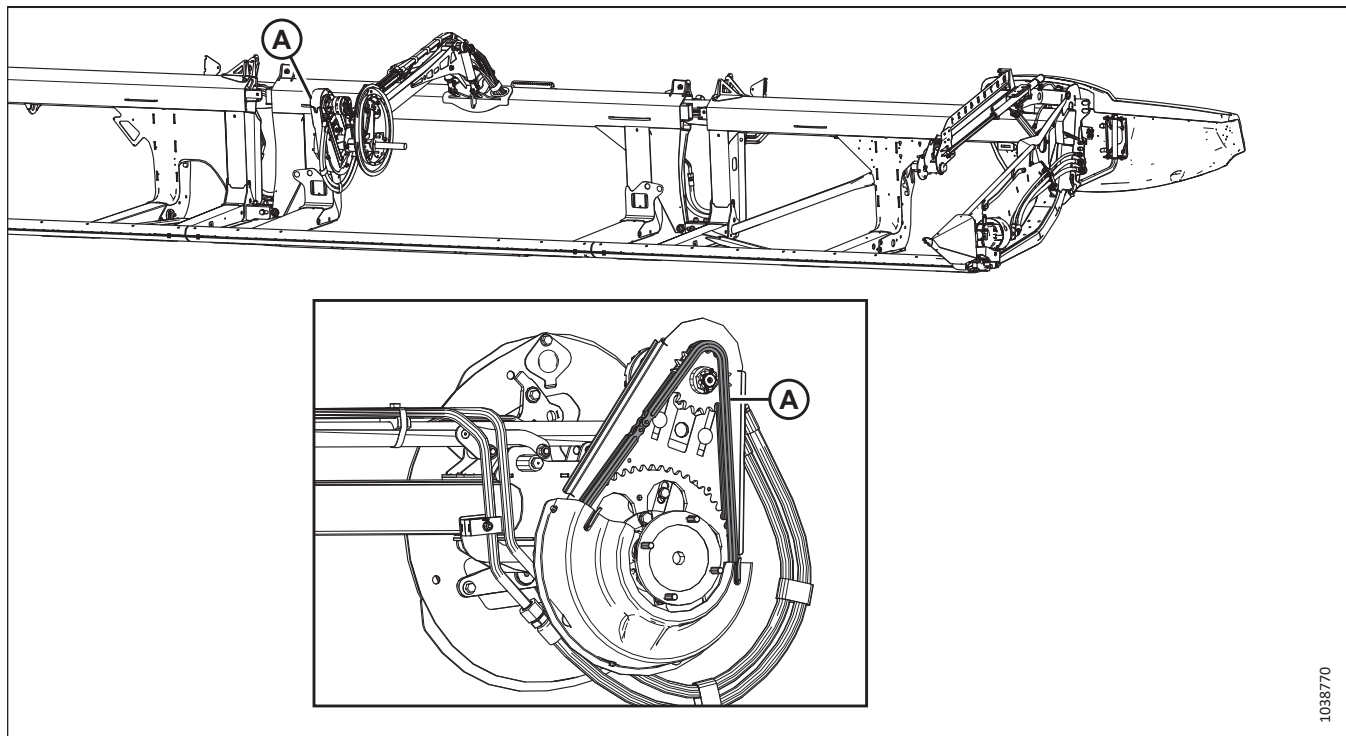


Figure 4.7: Rabatteur

A – Chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour lubrifier, consultez [4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 261](#).

IMPORTANT:

Utilisez une huile pour chaîne dont la viscosité est de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) (généralement une huile pour chaîne moyenne à lourde) ou une huile minérale SAE 20W50 sans détergents ni solvants.

NOTE:

Si la chaîne est sèche à l'intervalle de graissage suivant, réduisez cet intervalle.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

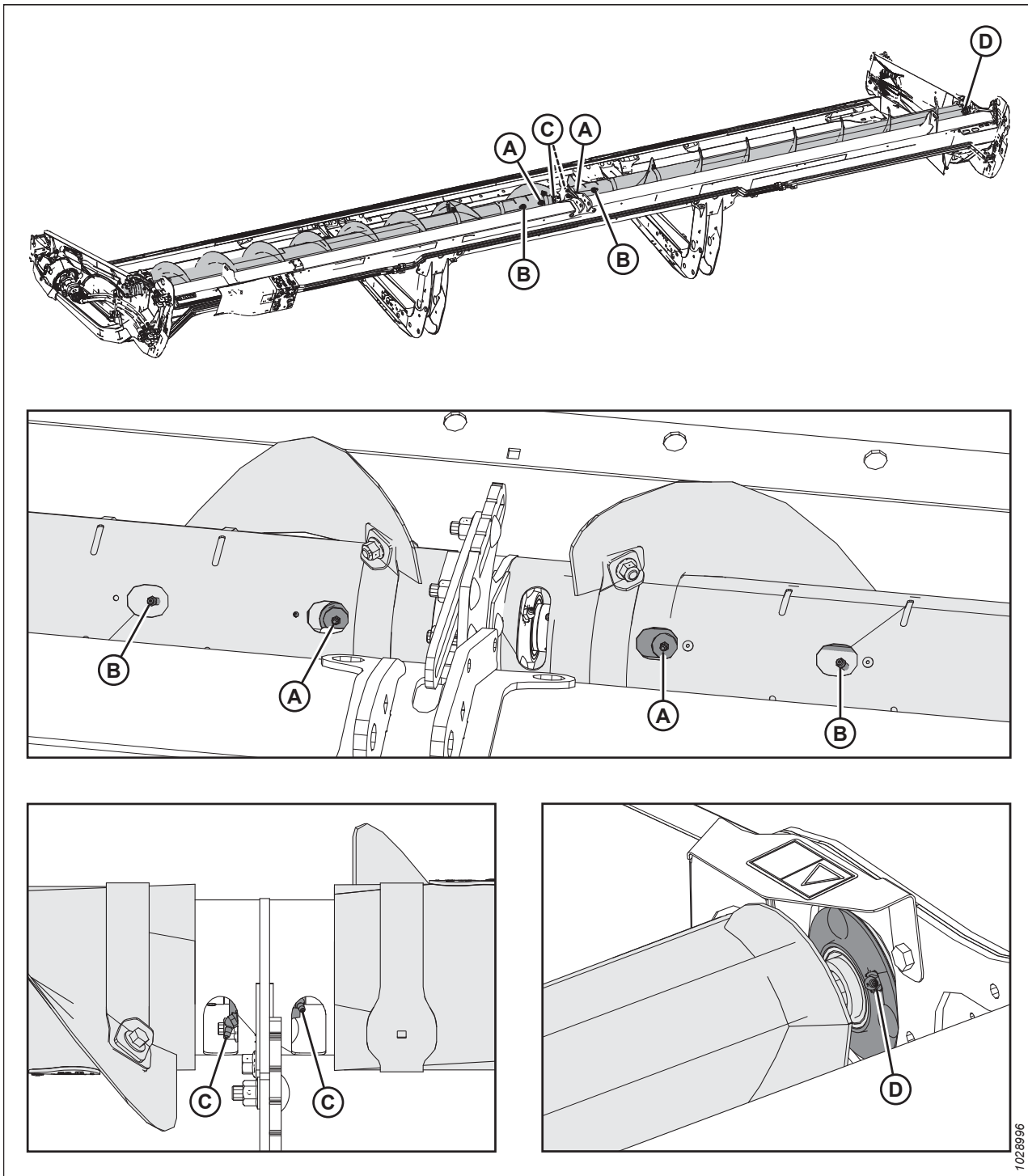


Figure 4.8: Vis transversale supérieure à deux parties

A – Roulement des vis transversales supérieures (deux endroits)

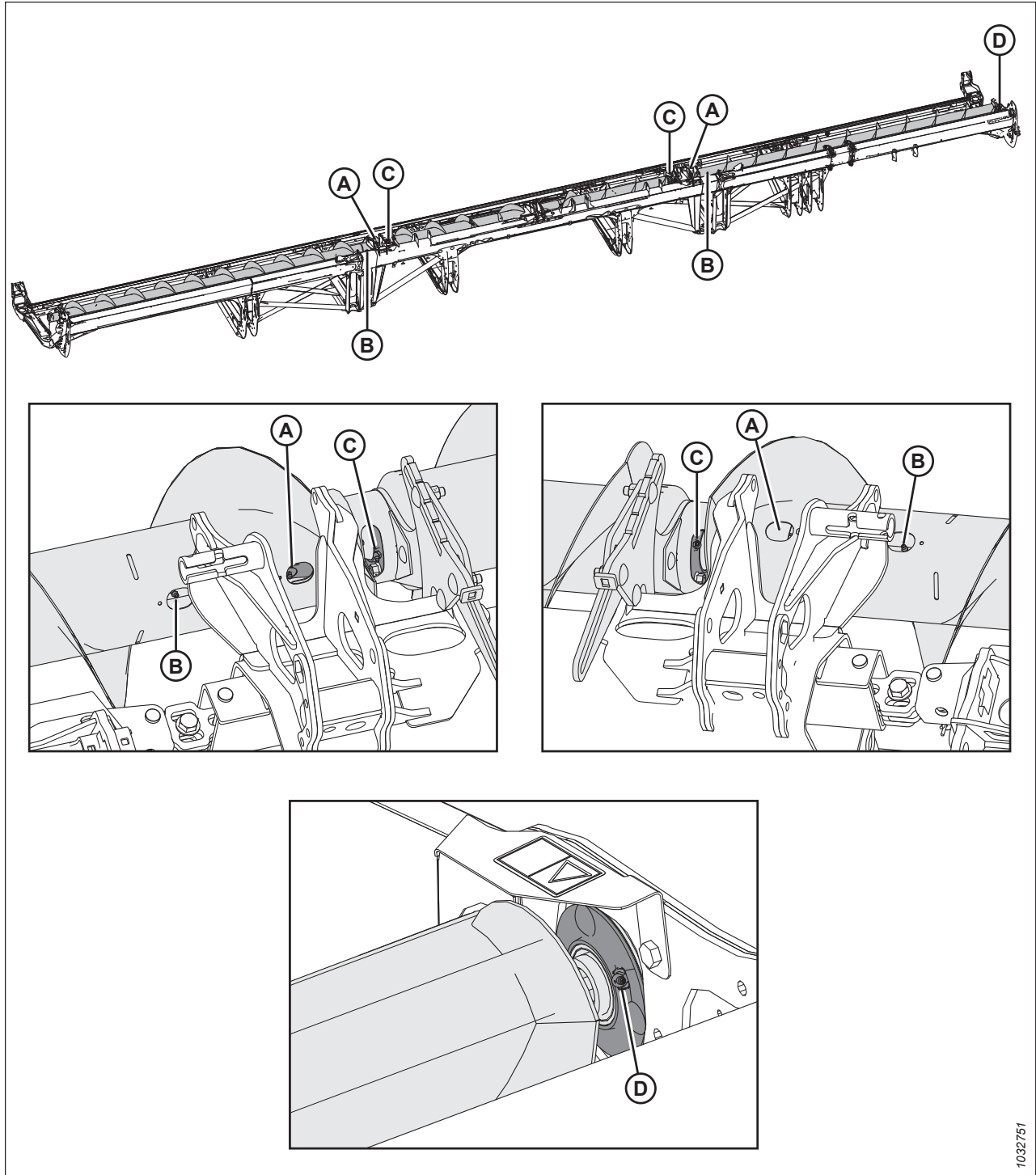
B – Roulement centrale de la vis transversale supérieure (deux endroits)

B – Moyens coulissants de la vis transversale supérieure (deux endroits)

D - Roulement à droite

IMPORTANT:

La vis transversale supérieure doit être graissée régulièrement, même lorsqu'elle est arrêtée, car les composants de l'UCA se déplacent lorsque la plateforme fléchit, que la vis sans fin tourne ou non.



1032751

Figure 4.9: Vis transversale supérieure en trois parties

A – Joints universels de la vis transversale supérieure (deux emplacements)
 C – Roulement central de la vis transversale supérieure (deux emplacements)

B – Moyeux coulissants de la vis transversale supérieure (deux emplacements)
 D – Roulement à droite

IMPORTANT:

La vis sans fin transversale supérieure doit être graissée régulièrement, même lorsqu'elle est arrêtée, car les composants de la VTS se déplacent lorsque la plateforme fléchit, que la vis sans fin tourne ou non.

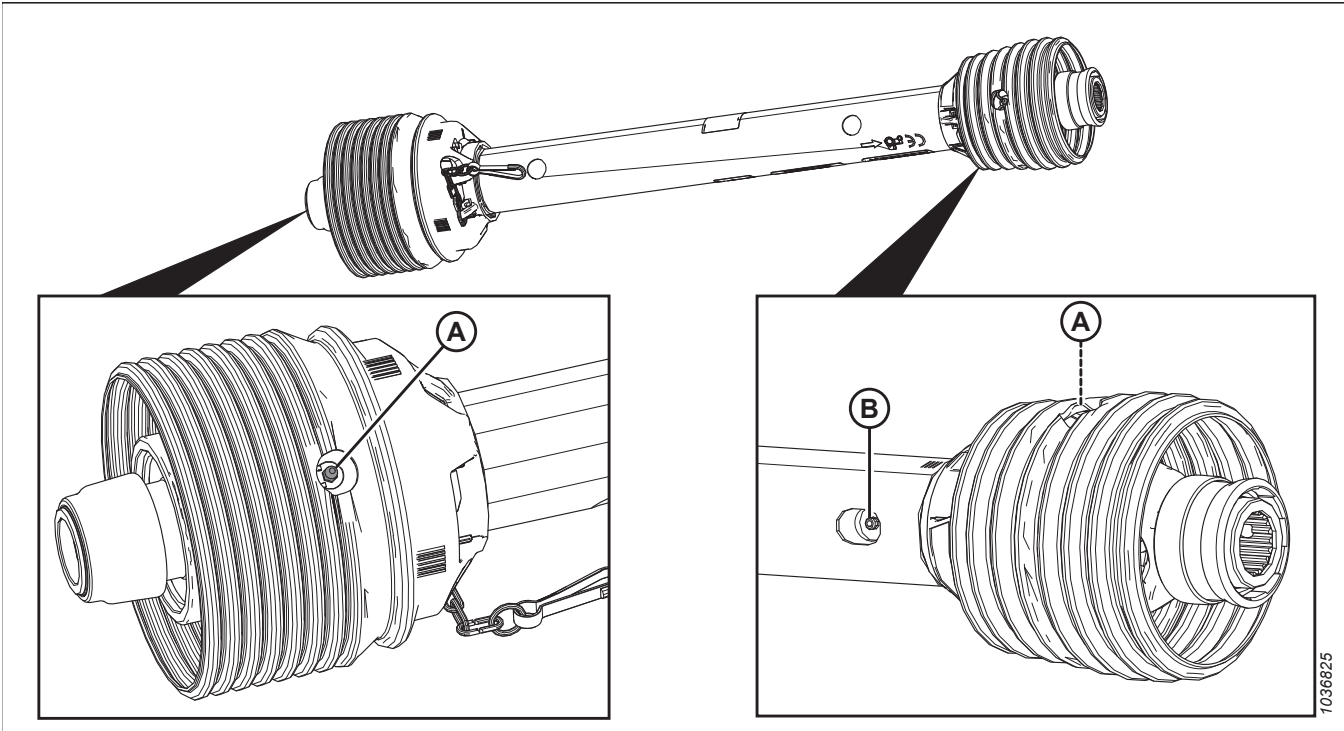


Figure 4.10: FM200

A – Transmission universelle (deux endroits)

B – Joint coulissant de la transmission⁷²

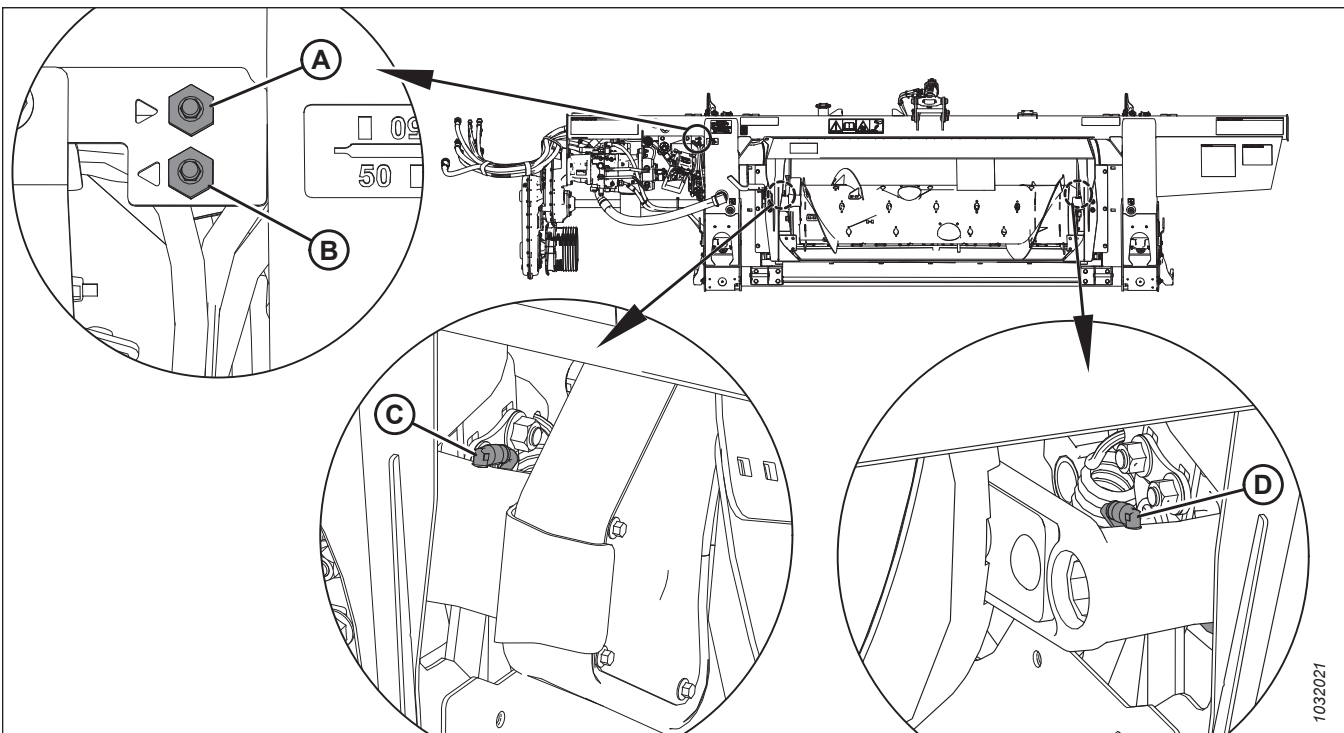


Figure 4.11: FM200

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
 C – Pivot de la vis d'alimentation (côté gauche)

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
 C – Pivot de la vis d'alimentation (côté droit)

72. Utiliser de la graisse avec des performances extrêmes pressions (EP2) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Toutes les 100 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

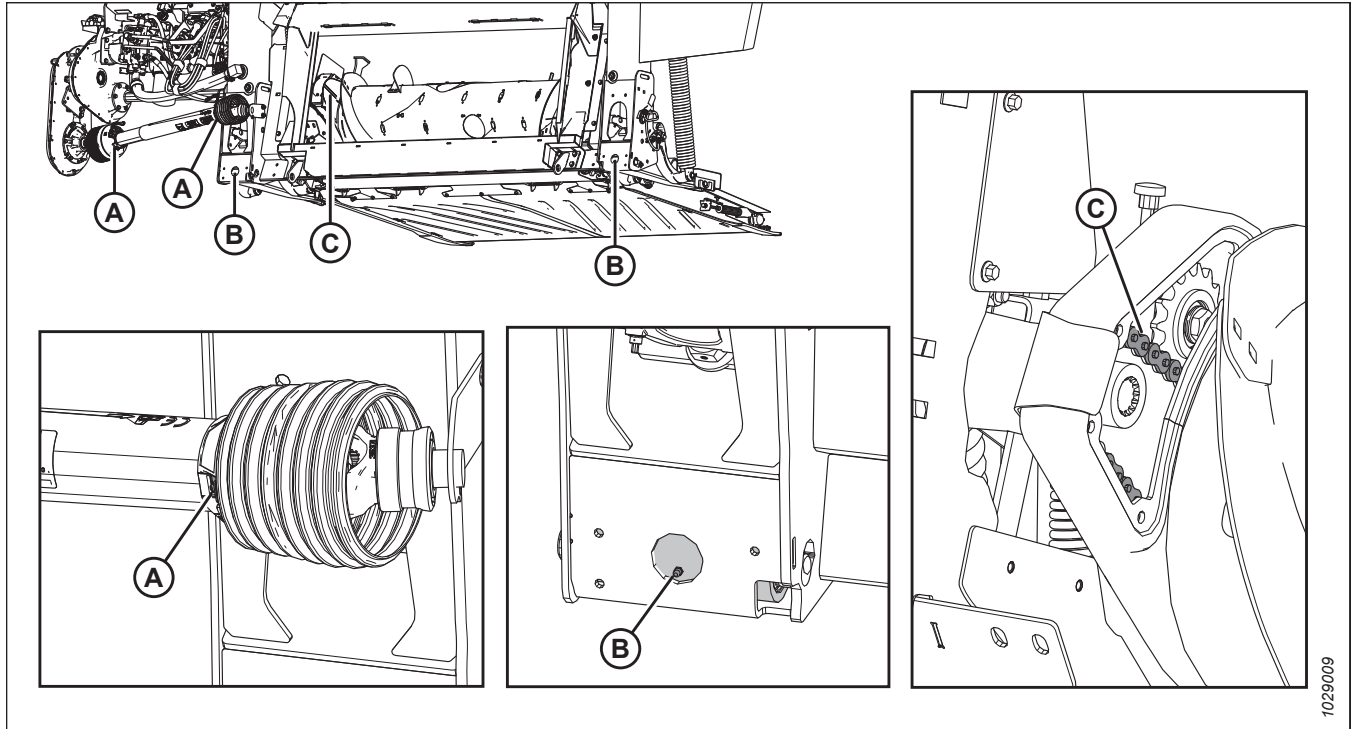
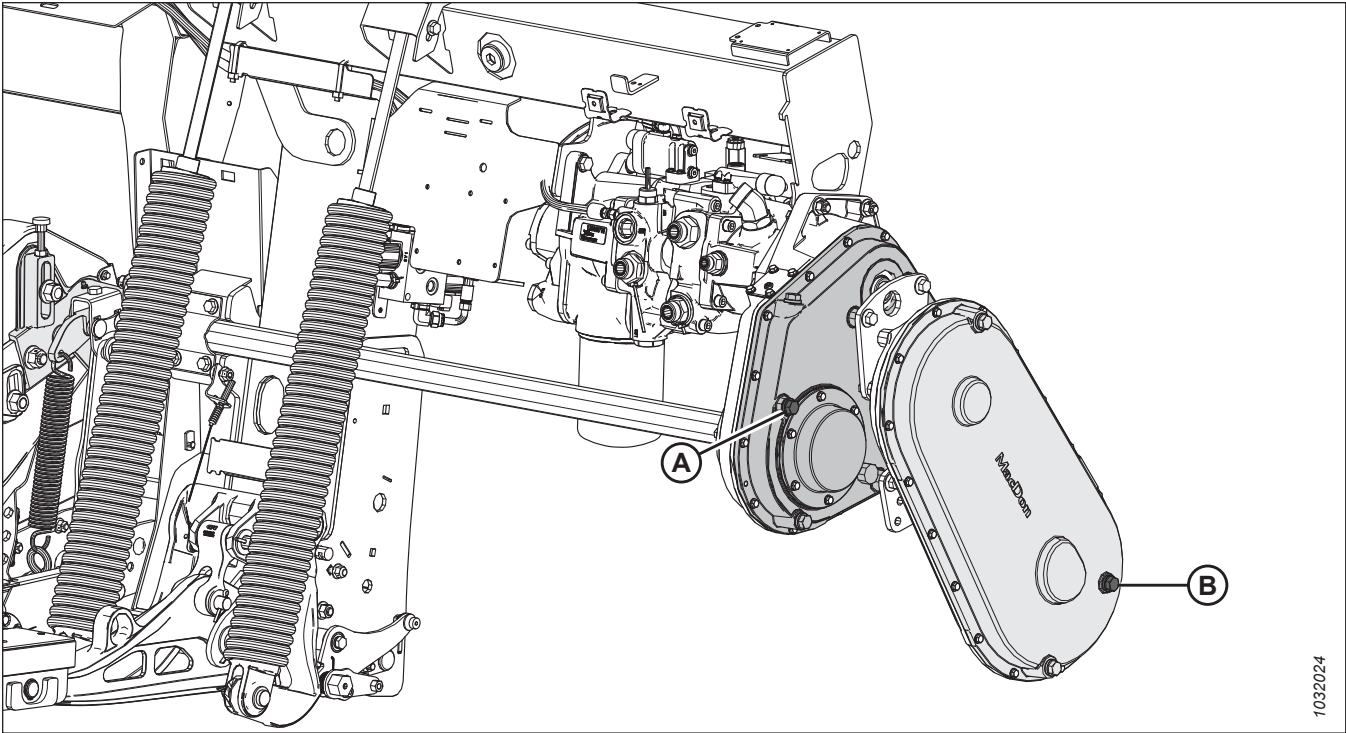


Figure 4.12: FM200

A – Protections de la prise de force (deux extrémités)

B – Pivots de flottement (gauche et droite)

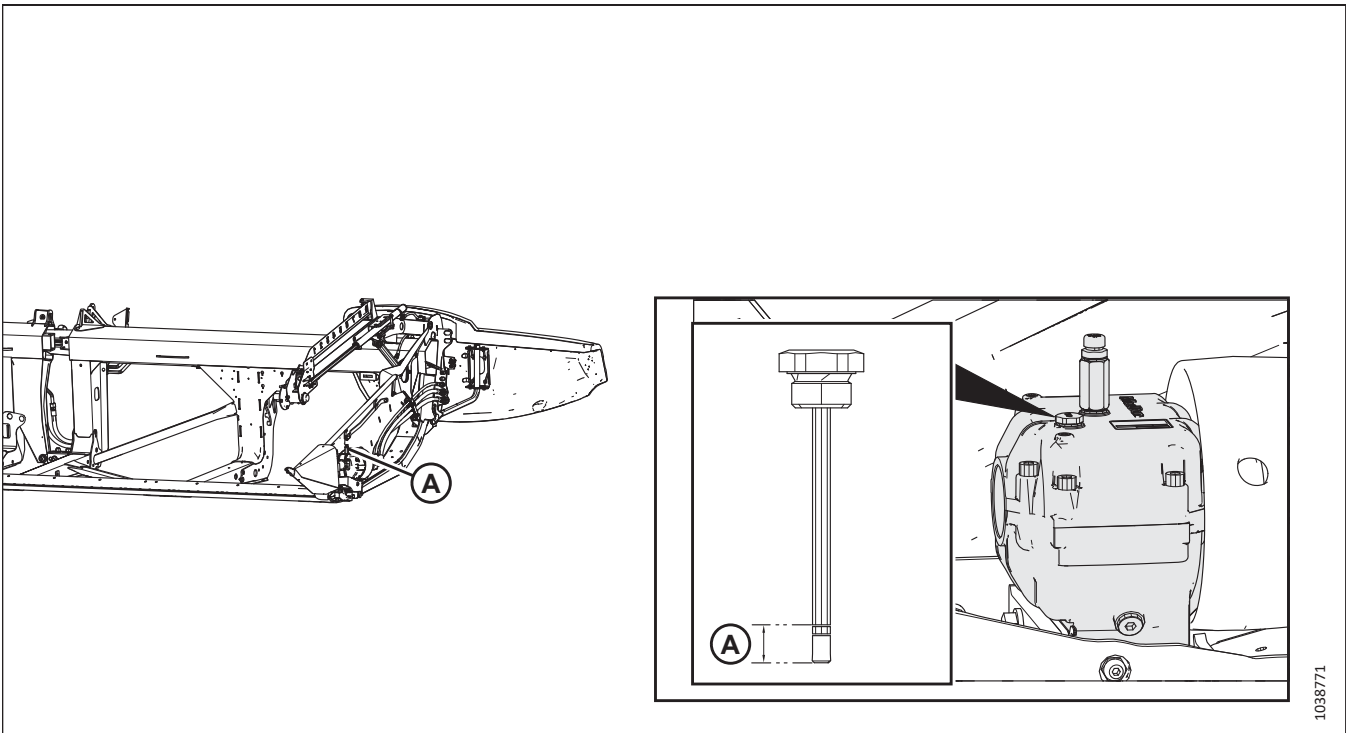
C – Chaîne d'entraînement du transporteur à vis Pour lubrifier, consultez [4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis](#), page 262.



1032024

Figure 4.13: FM200

A – Niveau d’huile de la boîte de vitesses principale Pour lubrifier, consultez [4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d’entraînement de la plateforme](#), page 264.
 B – Niveau d’huile de la boîte de vitesses d’achèvement Pour lubrifier, consultez [4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d’achèvement et d’entraînement de la plateforme](#), page 266.



1038771

Figure 4.14: Boîtier d’entraînement de couteau

A – Niveau d’huile de la boîte d’entraînement des couteaux Pour lubrifier, consultez [Contrôle du niveau d’huile dans le boîtier d’entraînement de couteau](#), page 347.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Toutes les 250 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

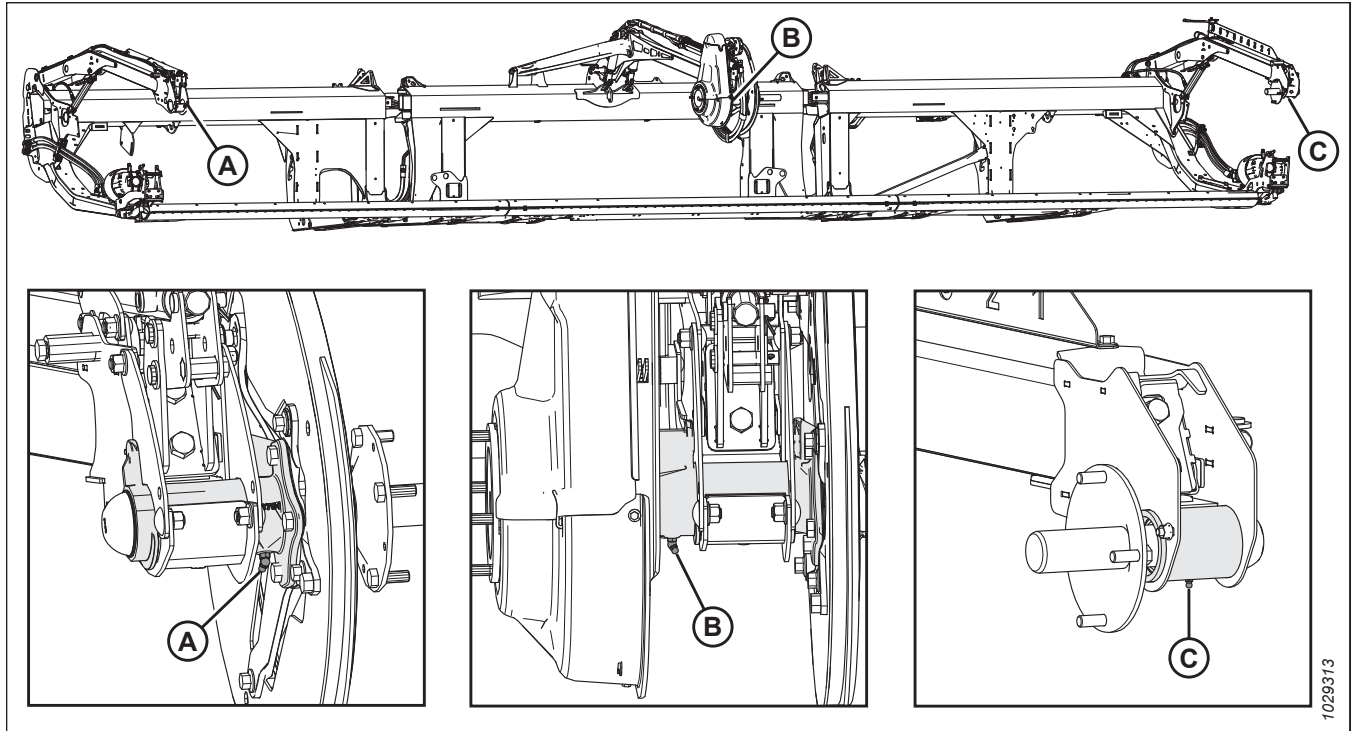


Figure 4.15: Rabatteur

A – Roulement droit du rabatteur (un endroit)

B – Roulement central du rabatteur (un endroit)

C – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)

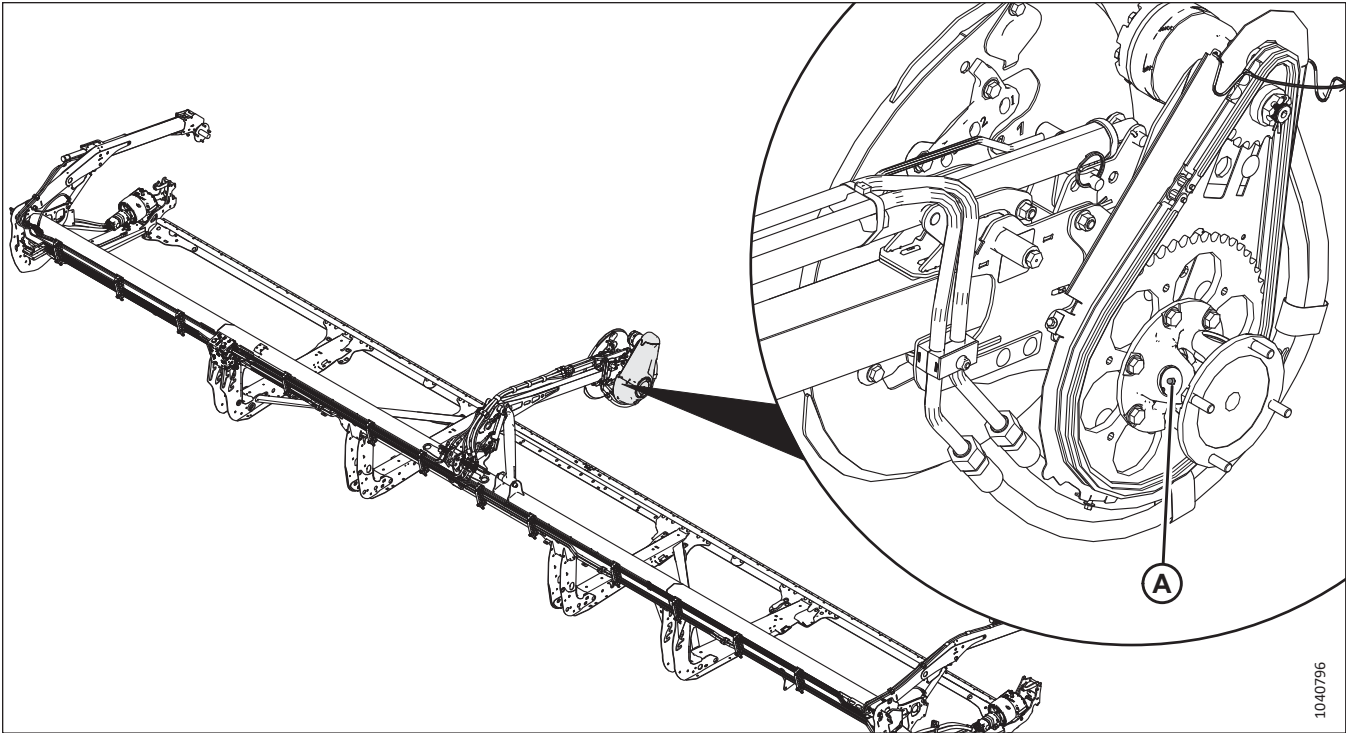


Figure 4.16: Rabatteur

A – Joint universel du rabatteur (un emplacement)⁷³

Toutes les 500 heures

Une maintenance est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances. Elle vous permet également d'effectuer une inspection visuelle de la machine qui peut aider à identifier les problèmes à un stade précoce.

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

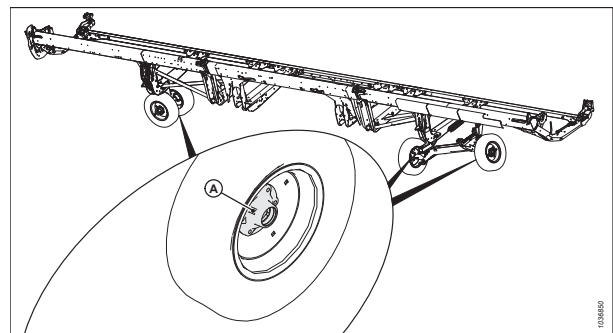


Figure 4.17: Toutes les 500 heures

A – Roulements de roue (quatre endroits)

73. Le joint universel a une section de lubrification étendue et un kit de roulement. Arrêtez de graisser quand cela devient difficile ou si le joint universel n'accepte plus de graisse. Un graissage excessif endommagera le joint universel. De 6 à 8 pompes suffisent pour le premier graissage (en usine). Augmentez l'intervalle de graissage à mesure que le joint universel s'use, et nécessite alors plus de six pompes.

4.3.2 Procédure de graissage

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants comportant une pompe à graisse et l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement. Les autocollants indiquant les points de graissage sont situés sur la plateforme et sur le côté droit du module de flottement.

DANGER

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

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez la fiche d'entretien fournie pour garder un suivi de l'entretien programmé. Consultez [4.2.1 Plan/dossier de maintenance, page 242](#).

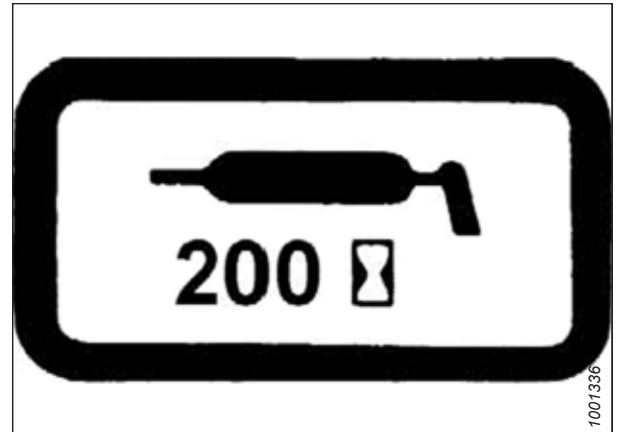


Figure 4.18: Autocollant des intervalles de graissage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Essuyez le graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter de l'injecter de saleté et de poussière.

IMPORTANT:

Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

2. Injectez de la graisse dans chaque graisseur à l'aide d'une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse déborde du graisseur (sauf indication contraire).
3. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre à l'extérieur.
4. Remplacez les raccords de graisse lâches ou cassés immédiatement.
5. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

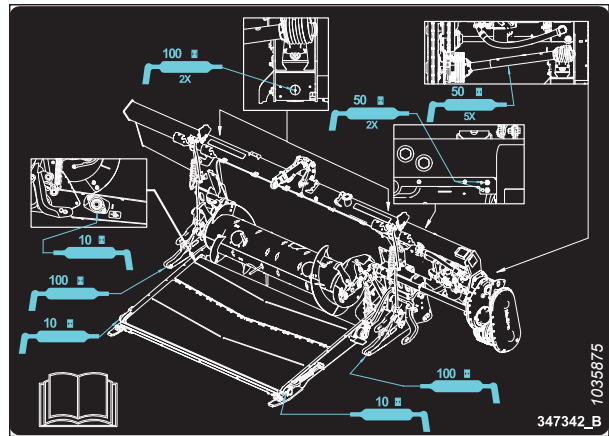


Figure 4.19: Autocollant indiquant les points de graissage FM200

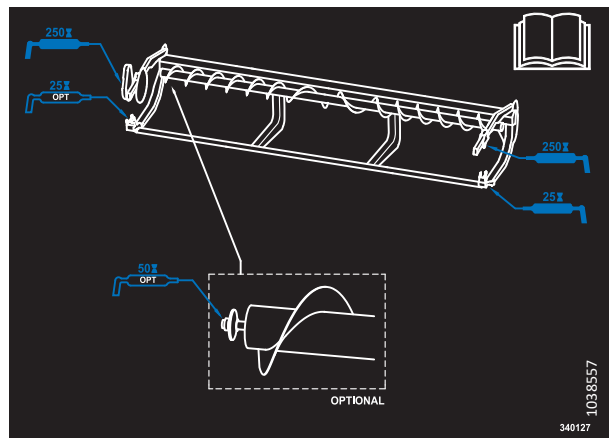


Figure 4.20: Autocollant indiquant le point de graissage pour les plateformes à couteau simple avec vis transversale supérieure à une pièce

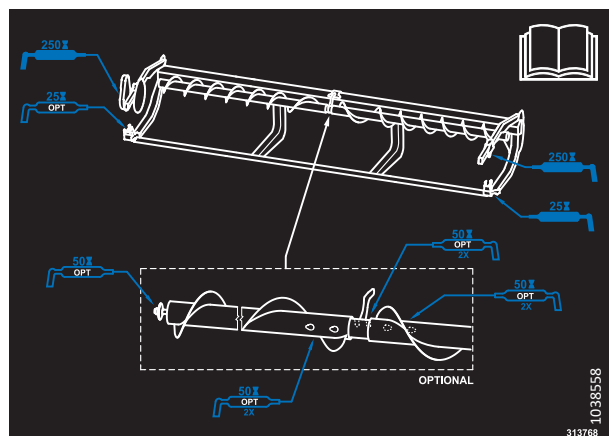


Figure 4.21: Autocollant pour les plateformes à couteau simple avec vis transversale supérieure à deux pièces

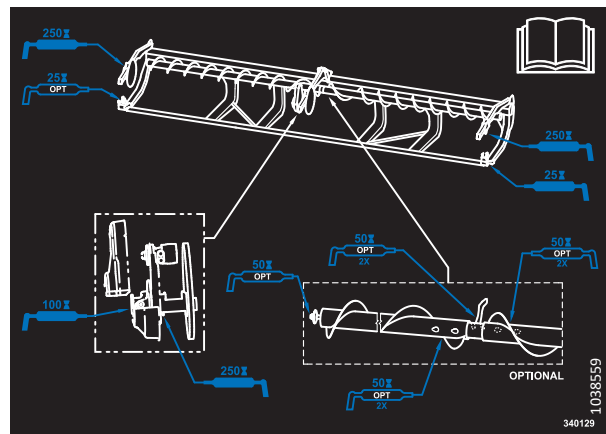


Figure 4.22: Autocollant pour les plateformes à couteau double avec vis transversale supérieure à deux pièces

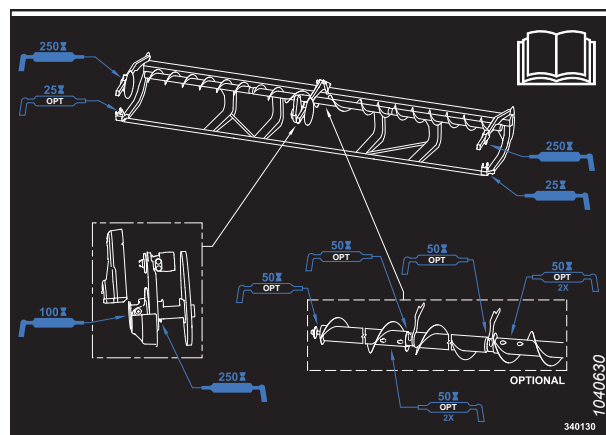


Figure 4.23: Autocollant pour les plateformes à couteau double avec vis transversale supérieure à trois pièces

4.3.3 Lubrification de la chaîne d'entraînement du rabatteur

La lubrification protège la chaîne et les pignons d'entraînement contre l'usure.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** de graisse ni d'huile moteur pour lubrifier la chaîne d'entraînement du rabatteur.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 50*.

IMPORTANT:

Utilisez une huile de chaîne d'une viscosité de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) (généralement une huile pour chaîne moyenne à lourde) ou une huile minérale (SAE 20W50) sans détergents ni solvants.

2. Appliquez une quantité généreuse d'huile de chaîne à l'aide d'un bidon d'huile, d'un pinceau ou d'un aérosol sur l'intérieur de la chaîne (A) tout en faisant tourner manuellement le rabatteur pour couvrir toute la chaîne.
3. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 52*.

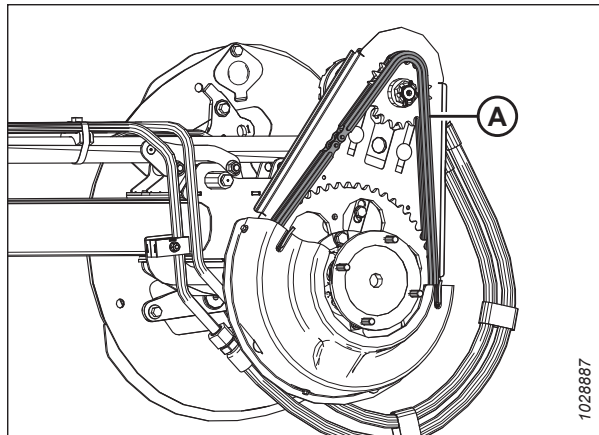


Figure 4.24: Chaîne d'entraînement – Entraînement de rabatteur double illustré

DANGER

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

4. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
5. Faites tourner la plateforme et le rabatteur pendant quelques minutes pour que l'huile se répande dans la chaîne.

4.3.4 Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Lubrifiez la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation selon l'intervalle spécifié dans le calendrier de maintenance. La chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation peut être lubrifiée avec le module de flottement fixé à la moissonneuse-batteuse ; toutefois, cette procédure est plus facile à réaliser avec le module de flottement dételé de la plateforme.

DANGER

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

Le capot d'entraînement du transporteur à vis se compose de capots supérieur et inférieur, et d'un panneau d'inspection métallique. Seul le panneau d'inspection métallique doit être retiré pour pouvoir réaliser cette procédure.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection métallique (B).

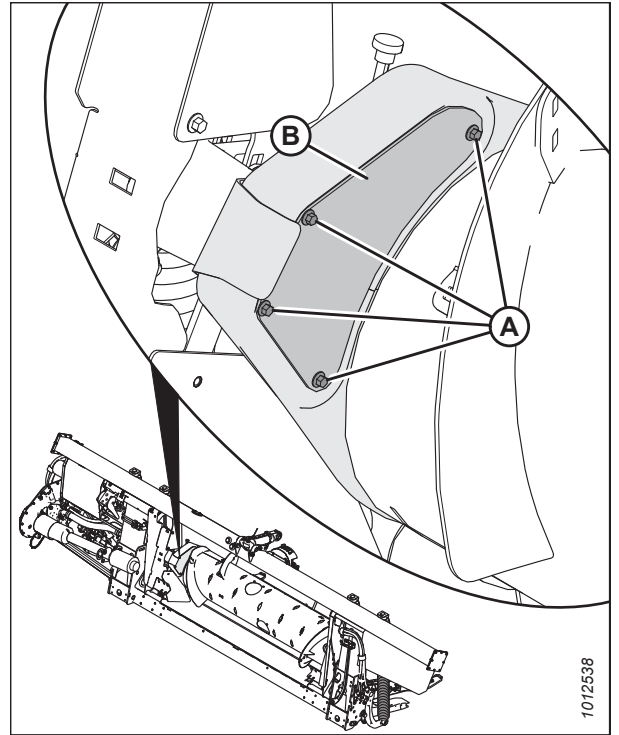


Figure 4.25: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

2. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A), le pignon d'entraînement (B), et le pignon tendeur (C).
3. Faites pivoter le transporteur à vis et appliquez de la graisse au plus de zones de la chaîne, si nécessaire.

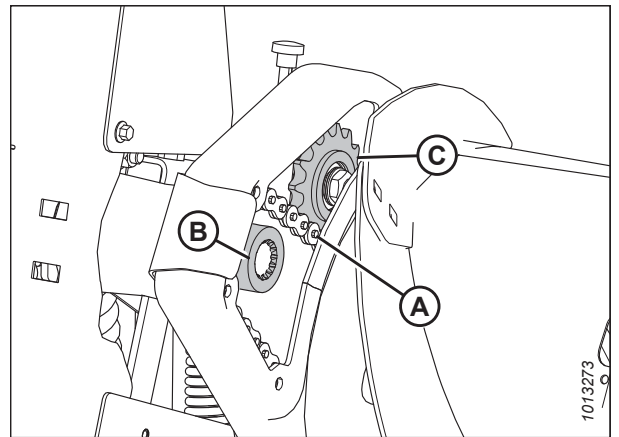


Figure 4.26: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Remplacez le panneau d'inspection (B). Fixez le panneau à l'aide de quatre boulons (A).

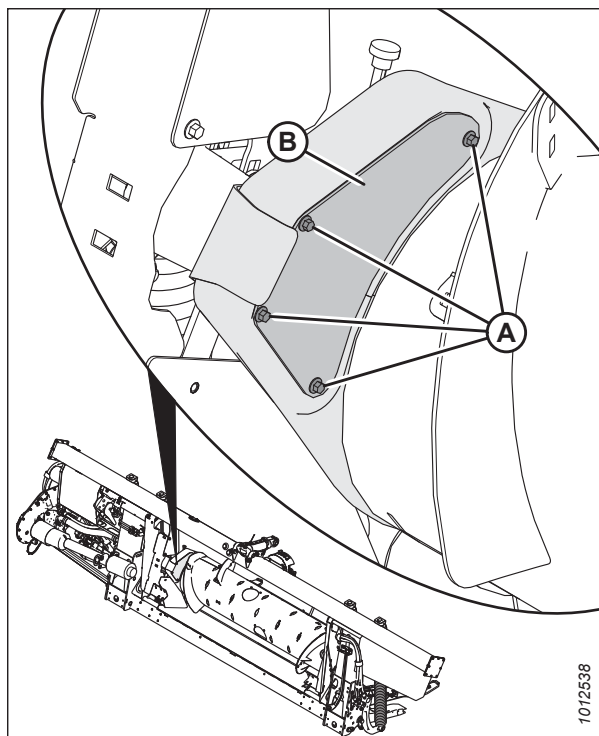


Figure 4.27: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

4.3.5 Lubrification du boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement de la plateforme toutes les 100 heures.

DANGER

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

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Enlever le bouchon de niveau d'huile (A) de la boîte de vitesses principale (B) et vérifier que le niveau d'huile se trouve au ras de l'orifice.
4. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez *Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme*, page 265.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

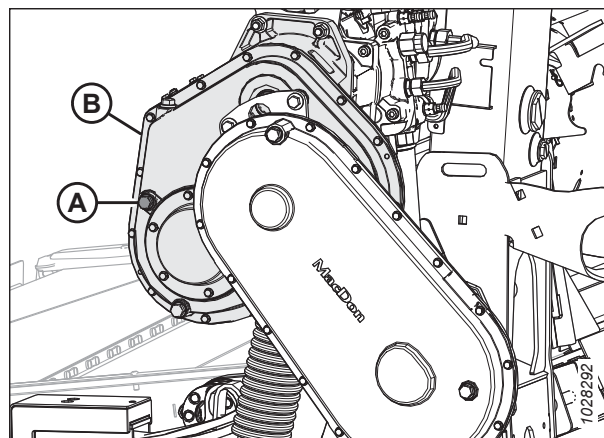


Figure 4.28: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme

La boîte de vitesses principale comprend les bouchons de remplissage, de vérification et de vidange permettant la vérification et le ravitaillement rapides en huile de transmission lorsqu'ils sont montés sur le module de flottement.

DANGER

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

1. Retirez le bouchon de remplissage (B) et le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier principal.
2. Ajouter de l'huile dans l'orifice de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
3. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

NOTE:

Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. Assurez-vous que le bouchon magnétique est installé en position de vidange d'huile.

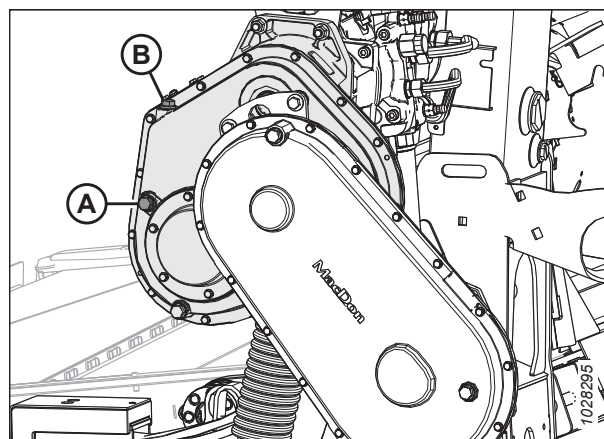


Figure 4.29: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier principal de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidangez l'huile du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remettez le bouchon de vidange d'huile (A) et retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
8. Ajouter de l'huile à travers le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

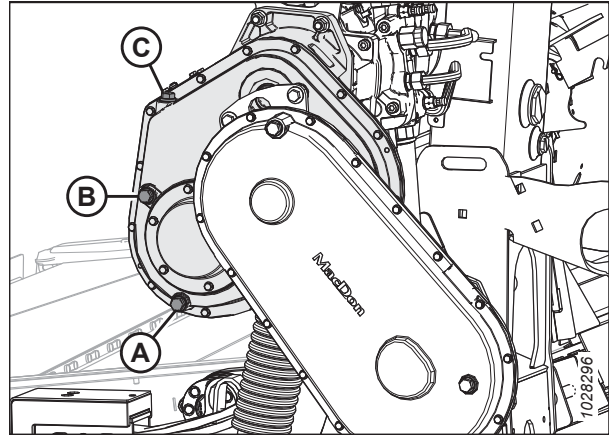


Figure 4.30: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

NOTE:

Le boîtier principal de vitesses retient environ 2,75 litres (2,9 quarts) d'huile.

9. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

4.3.6 Lubrification du boîtier de vitesses d'achèvement et d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement de la plateforme toutes les 100 heures.

DANGER

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

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Enlevez le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier d'achèvement. L'huile doit être au niveau de l'orifice.
4. Si la quantité d'huile dans la boîte de vitesses d'achèvement est insuffisante, ajoutez de l'huile par le bouchon de remplissage (B). Pour obtenir des instructions, consultez *Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme*, page 267.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

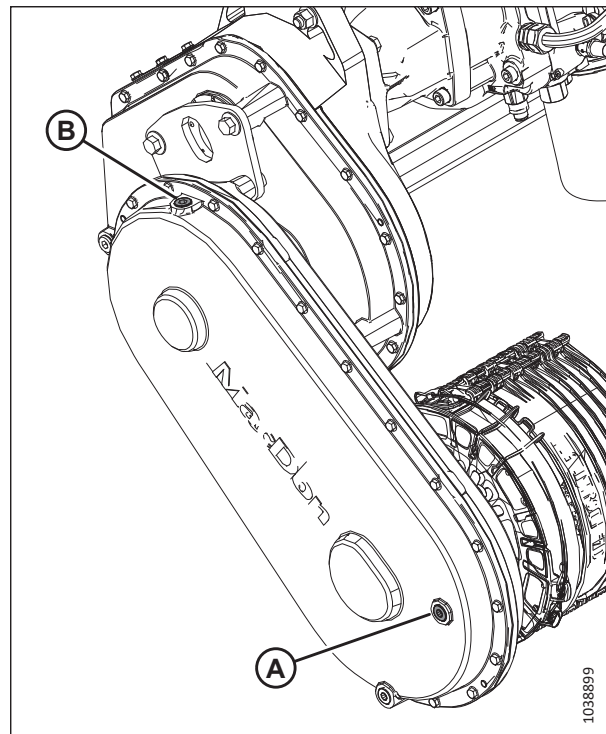


Figure 4.31: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

La boîte de vitesses d'achèvement comprend les bouchons de remplissage, de vérification et de vidange permettant la vérification et le ravitaillement rapides en huile de transmission lorsqu'ils sont montés sur le module de flottement.

DANGER

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

1. Abaissez la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier d'achèvement de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Retirez le bouchon de remplissage (B) et le bouchon de niveau d'huile (A).
4. Ajouter de l'huile dans l'orifice de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B). Serrez les bouchons à 30-40 Nm (22-30 pi-lbf).

NOTE:

Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. Assurez-vous que le bouchon magnétique est installé en position de vidange d'huile.

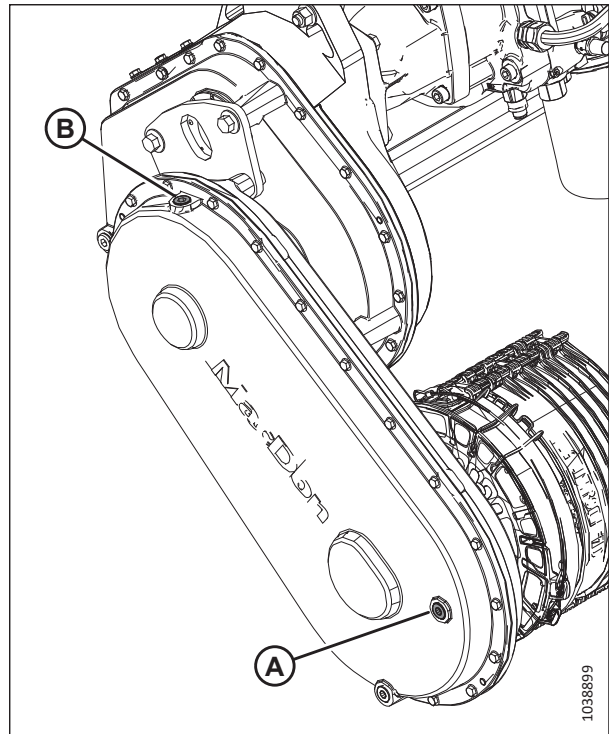


Figure 4.32: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

Vidange de l'huile dans le boîtier d'achèvement de vitesses d'entraînement de la plateforme

Vidangez l'huile du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

DANGER

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

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l'orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l'huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l'huile couler.
7. Remplacez le bouchon de vidange d'huile (A).

IMPORTANT:

Le bouchon de vidange d'huile est magnétique. Assurez-vous que le bouchon magnétique est installé dans la position de vidange d'huile (A), et non de vérification de niveau d'huile (B).

8. Retirez le bouchon de niveau d'huile (B).
9. Ajouter de l'huile à travers le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

NOTE:

Le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme retient environ 2,25 litres (2,4 quarts) d'huile.

10. Remettez le bouchon de niveau d'huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

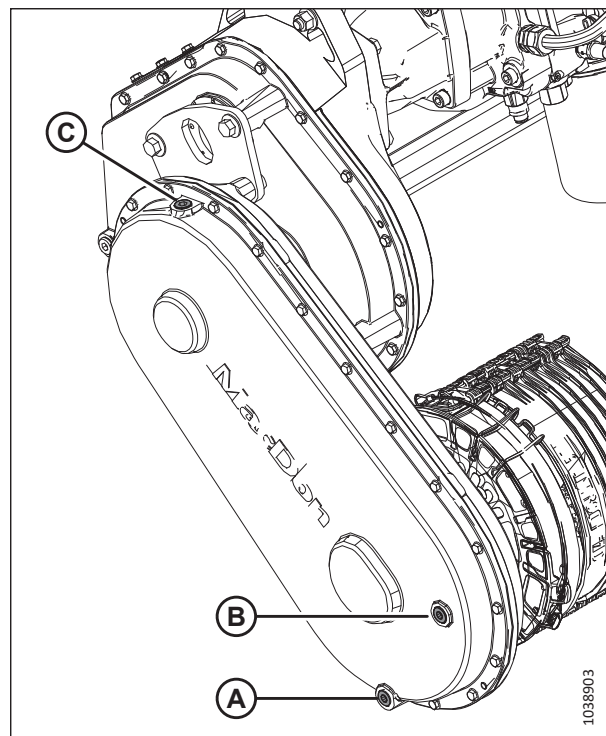


Figure 4.33: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

4.4 Système hydraulique

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Regardez à l'intérieur du capot arrière pour les exigences en matière d'huile du module de flottement.

4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Le niveau du réservoir d'huile hydraulique de la plateforme peut être contrôlé grâce au voyant sur le module de flottement.

DANGER

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

NOTE:

Le niveau d'huile doit être contrôlé lorsque l'huile hydraulique est froide.

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez la plateforme sur le sol.
3. Rétractez complètement le vérin d'inclinaison.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Assurez-vous que le niveau d'huile convient au relief comme suit :
 - **Relief plat (1)** : L'indicateur inférieur (A) doit être plein et l'indicateur supérieur (B), vide.
 - **Relief accidenté (2)** : L'indicateur inférieur (A) doit être plein et l'indicateur supérieur (B), au maximum, à moitié plein.

NOTE:

Il peut être nécessaire de réduire légèrement le niveau d'huile lorsque la température ambiante dépasse 35 °C (95 °F), afin d'éviter tout débordement au niveau du tube de reniflard.

NOTE:

La spécification de niveau d'huile pour relief accidenté peut être utilisée même lorsque la plateforme est en marche sur un relief plat, à condition que le kit d'extension du col de remplissage (B6057) soit installé.

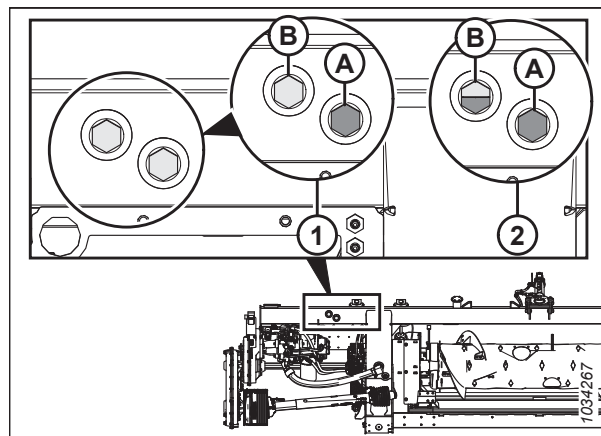


Figure 4.34: Vitres d'observation du niveau d'huile

4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique

Si le niveau d'huile dans le réservoir hydraulique est trop bas ou si l'huile a été vidangée, il faut en rajouter.

DANGER

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

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

- Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.

ATTENTION

Le réservoir d'huile peut être sous pression ; retirez le bouchon lentement.

- Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens horaire pour le retirer.
- Remplissez le réservoir d'huile hydraulique avec de l'huile chaude (environ 21 °C [70 °F]) jusqu'à ce que le niveau de remplissage approprié soit atteint. Pour obtenir des instructions, consultez le [4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 270](#) pour savoir comment vérifier le niveau d'huile hydraulique. Consultez la troisième de couverture de ce manuel pour obtenir des informations sur la capacité du réservoir et le type d'huile à utiliser.

IMPORTANT:

L'huile chaude s'écoule mieux à travers le tamis que l'huile froide. Ne retirez **PAS** le tamis.

- Remettez le bouchon de remplissage (A).
- Vérifiez encore le niveau d'huile. Pour les instructions, consultez [4.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 270](#).

4.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique

Changez l'huile hydraulique du réservoir toutes les 1 000 heures ou tous les 3 ans (selon la première occurrence)

DANGER

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

- Démarrez le moteur.
- Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

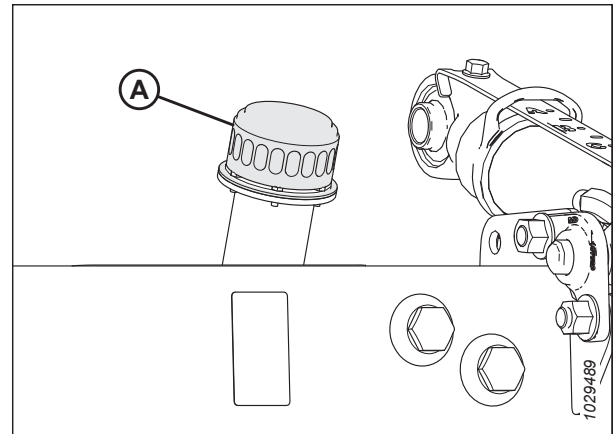


Figure 4.35: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez un récipient d'une capacité d'au moins 50 L (13 gal) sous les deux bouchons de vidange d'huile (A).
- Retirez les bouchons de vidange d'huile (A) avec une clé à six pans de 7/8 po. Laissez l'huile s'écouler entièrement.
- Remplacez les bouchons de vidange d'huile (A).
- Si nécessaire, changez le filtre à huile. Pour obtenir des instructions, consultez [4.4.4 Remplacement du filtre à huile](#), page 272.
- Ajoutez de l'huile dans le réservoir. Pour obtenir des instructions, consultez [4.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique](#), page 270.

NOTE:

La capacité du réservoir d'huile hydraulique est d'environ 95 L (25 gal).

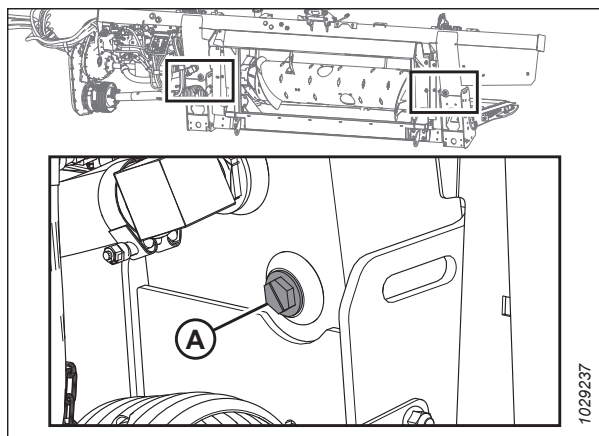


Figure 4.36: Vidange du réservoir

4.4.4 Remplacement du filtre à huile

Le filtre à huile élimine les polluants solides qui peuvent nuire au fonctionnement du système hydraulique de la plateforme. Le filtre à huile devra être changé régulièrement.

Utilisez le kit de filtre (MAC320360) pour le remplacer.

DANGER

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

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et de la pompe intégrée (A).
- Placez un récipient de taille appropriée (environ 1 litre [0,26 gallon américain]) sous le filtre (C) pour recueillir l'huile.
- Retirez le filtre (A) à la main et nettoyez l'orifice du filtre exposé dans la pompe intégrée.
- Appliquez une fine pellicule d'huile propre sur le joint torique fourni avec le nouveau filtre.
- Tournez le filtre dans la pompe intégrée (B) jusqu'à ce que le joint torique touche la surface correspondante. Serrez le filtre de 1/2 à 3/4 de tour supplémentaire à la main.

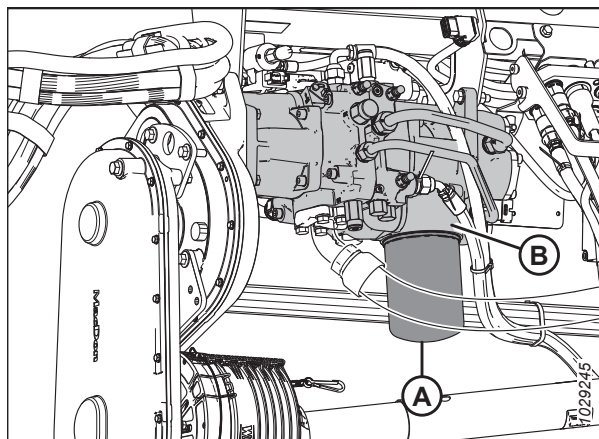


Figure 4.37: Pompe intégrée FM200

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** de clé à filtre pour installer le nouveau filtre. Un serrage excessif risque d'endommager le joint torique et le filtre.

4.5 Système électrique

Le système électrique pour la plateforme est alimenté par la moissonneuse-batteuse. La plateforme a plusieurs feux et capteurs qui nécessitent de l'énergie.

4.5.1 Remplacement des ampoules

Les feux constituent un dispositif de sécurité. Remplacez immédiatement les ampoules ou lampes endommagées ou défectueuses.

DANGER

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

Utilisez des ampoules commerciales no 1156 pour les feux de transport orange et no 1157 pour les feux arrière rouges (option Transport à vitesse lente).

Feux de gabarit (Amérique du Nord uniquement)

1. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les trois vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Vis de fixation (A).
2. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

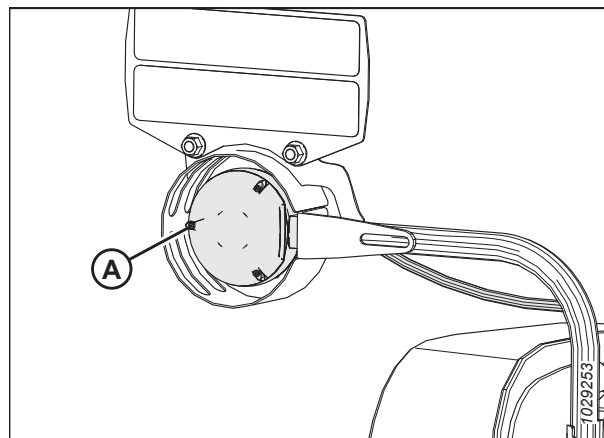


Figure 4.38: Feux de gabarit gauche

Feux de Transport à vitesse lente

3. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Vis de fixation (A).
4. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

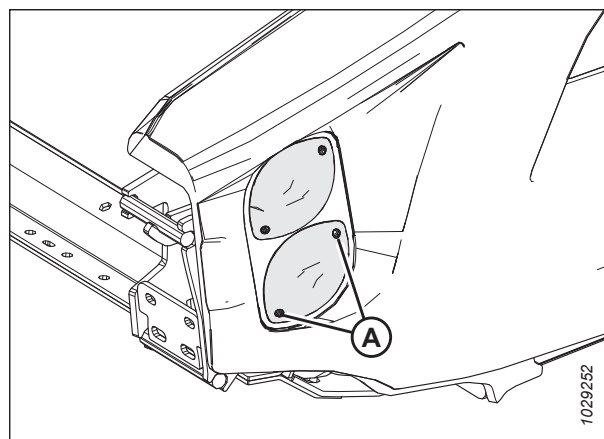


Figure 4.39: Transport à vitesse lente en option – feux orange et rouges

4.6 Entraînement de la plateforme

L'entraînement de la plateforme se compose d'une transmission de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses du module de flottement FM200 qui entraîne la vis d'alimentation et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

4.6.1 Retrait de la transmission

La transmission transfère l'énergie de la prise de mouvement (PDM) de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement de la plateforme. Un collier de libération rapide permet le retrait de la transmission lors de la déconnexion du module de flottement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Déconnecter la chaîne de sécurité de transmission (A) de la fente sur la plaque en aluminium.

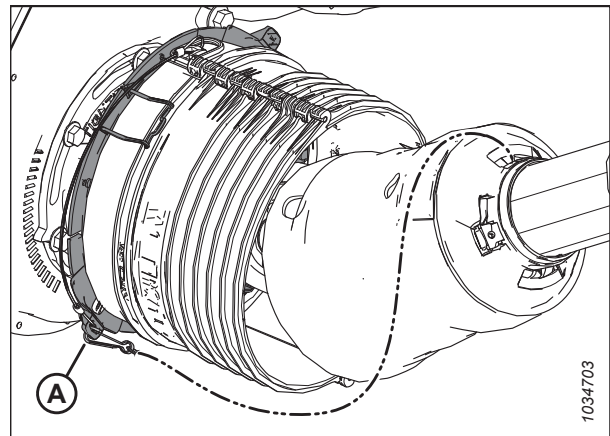


Figure 4.40: Blindage de la transmission

6. Poussez les pinces (A) vers le haut pour libérer le blindage (B).

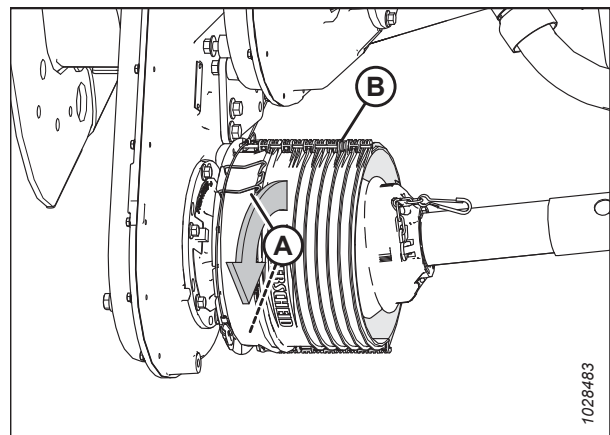


Figure 4.41: Blindage de la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Faites glisser le blindage (A) le long de la transmission pour accéder au collier à déconnexion rapide (B).

NOTE:

Si le capot ne glisse pas, utilisez un outil de levier.

8. Tirez sur le collier de déconnexion rapide (B) pour libérer l'étrier de la transmission. Faites glisser la transmission hors de l'arbre de la boîte de vitesses.
9. Faites glisser la transmission à travers le blindage, puis abaissez-la au sol.

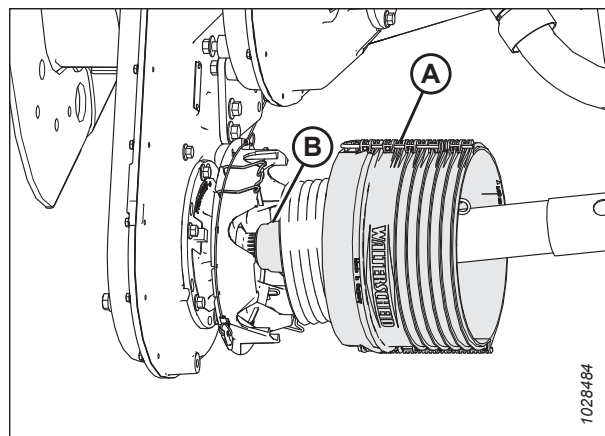


Figure 4.42: Blindage de la transmission

10. Détachez la chaîne (D) du support (B)
11. À l'extrémité opposée de la transmission (C), tirez sur le collier à déconnexion rapide (A) pour libérer le joug de la transmission.
12. Faites glisser l'étrier du support (B).
13. Enlevez la transmission (C).

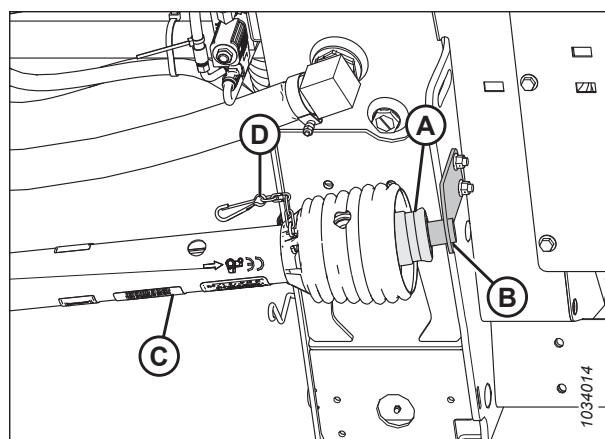


Figure 4.43: Blindage de la transmission

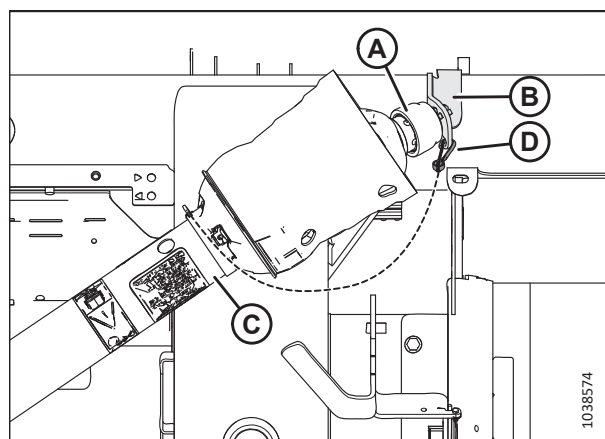


Figure 4.44: Blindage optionnel de prise de force en côte

4.6.2 Installation de la transmission

La prise de force transfère l'énergie de la PDF de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement de la plateforme. Il devra être installé sur le module de flottement.

DANGER

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

IMPORTANT:

Si la prise de force a été démontée, vérifiez que les deux moitiés sont en phase avant de l'installer sur la plateforme et la moissonneuse-batteuse. L'image illustre la bonne phase (A) et la mauvaise (B).

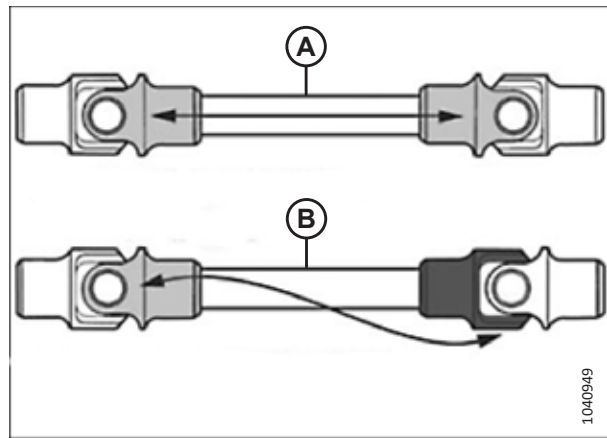


Figure 4.45: Déterminer la phase de la prise de force

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Positionnez le support de la prise de force (A) (fourni avec la prise de force) sur l'intérieur gauche du module de flottement comme indiqué. Fixez le support avec deux boulons de M10, 30 mm et des écrous à bride (B).

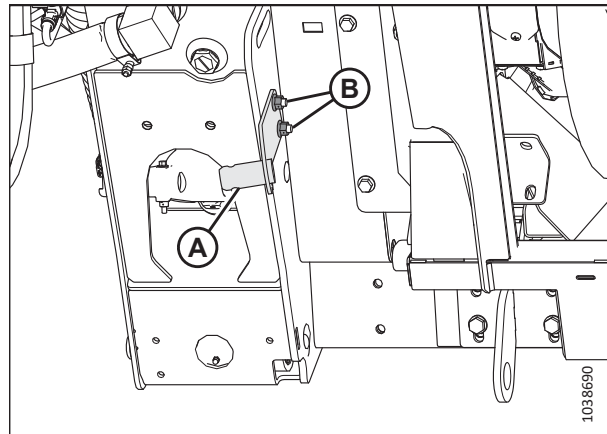
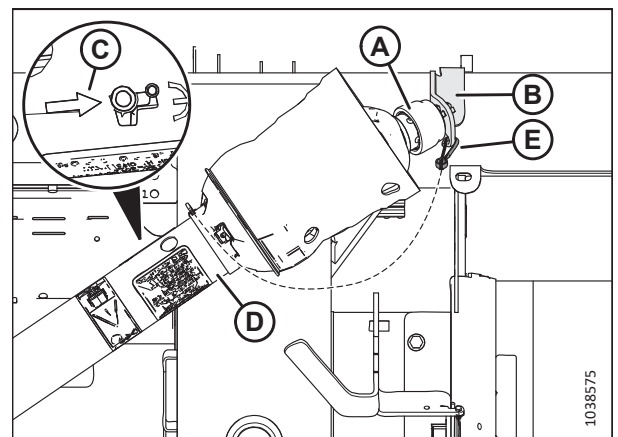
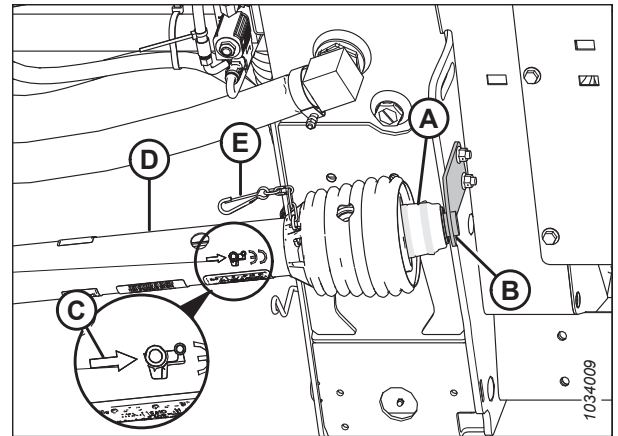


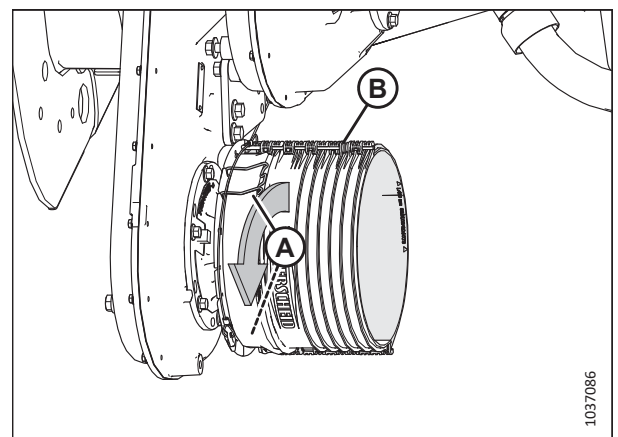
Figure 4.46: Support de prise de force

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Sur l'extrémité de la prise de force (D) dont la flèche (C) est dirigée vers le collier, tirez vers l'arrière le collier de déconnexion rapide (A).
7. Faites glisser le collier sur le support (B).
8. Connectez la chaîne de sécurité (E) au support.



9. Poussez les pinces (A) vers le haut pour libérer le blindage (B).



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Faites glisser la prise de force à travers le blindage (A). Tirez sur le collier à déconnexion rapide (B) pour libérer la fourche de prise de force.
11. Faites glisser la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses jusqu'à ce qu'elle se verrouille sur l'arbre.

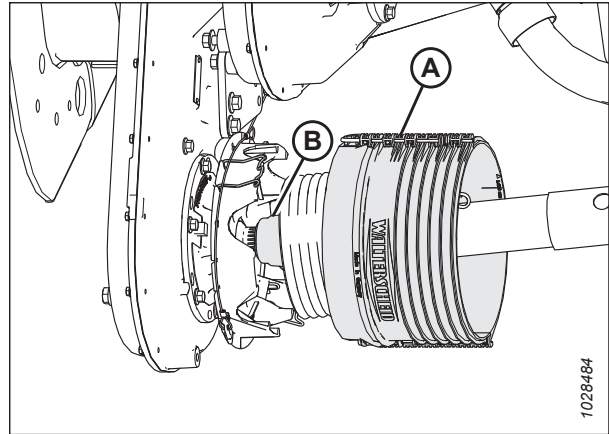


Figure 4.50: Blindage de la transmission

12. Faire glisser le blindage vers la boîte de vitesses jusqu'à ce que les clips (A) fixent le blindage (B).

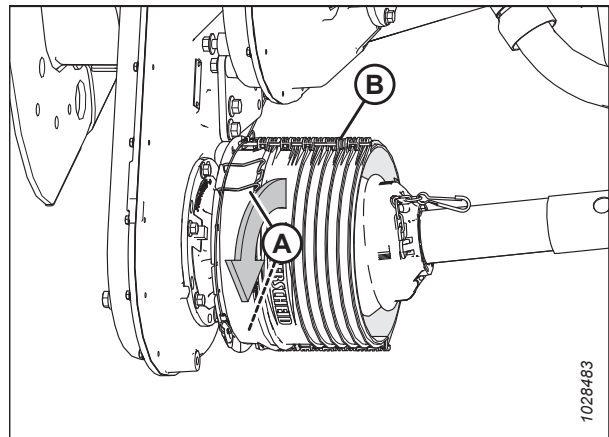


Figure 4.51: Blindage de la transmission

13. Fixez la chaîne de sécurité de transmission (A) à la fente sur la plaque en aluminium.

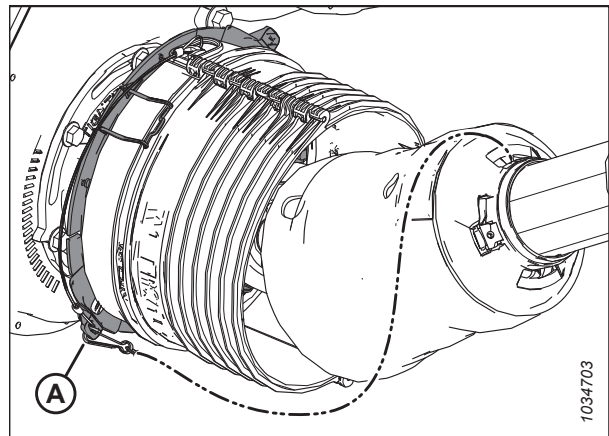


Figure 4.52: Blindage de la transmission

4.6.3 Dépose de la protection de la transmission

La protection principale doit rester généralement fixée à la transmission pendant l'opération, mais elle peut être enlevée pour l'entretien.

DANGER

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

NOTE:

Vous n'avez **PAS** besoin de retirer la transmission du module de flottement pour enlever le doigt de transmission.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérez le collier (A).

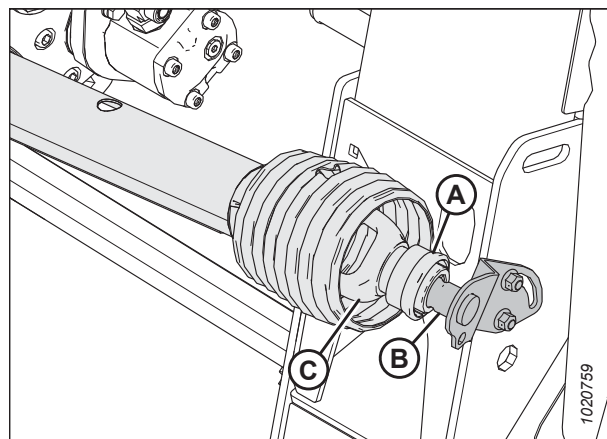


Figure 4.53: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Soulevez l'extrémité de la transmission de la moissonneuse-batteuse (A) du crochet, puis tirez la transmission jusqu'à ce qu'elle se détache. Tenez l'extrémité de la transmission (B) du module de flottement pour l'empêcher de tomber et de heurter le sol.



Figure 4.54: Transmission séparée

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrer l'embout de graissage ou le verrou (A).



Figure 4.55: 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 4.56: Protection de transmission

4.6.4 Installation de la protection de la transmission

La protection de la transmission doit être installée pour que la plateforme soit utilisée en toute sécurité.

1. Faites glisser le doigt sur la transmission, puis alignez la patte fendue sur la bague de blocage (A) avec la flèche (B) sur le doigt.



Figure 4.57: Protection de transmission

2. Poussez le doigt sur la bague jusqu'à ce que la bague de blocage soit visible dans les fentes (A).



Figure 4.58: Protection de transmission

3. Utilisez un tournevis pour écrou à fente afin de tourner la bague (A) dans le sens horaire.



Figure 4.59: Protection de transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Enfoncez de nouveau l'embout de graissage (A) dans la protection.



Figure 4.60: Protection de transmission

5. Assemblez la transmission.

IMPORTANT:

Les cannelures sont conçues pour aligner les universaux. Alignez la soudure (A) avec la cannelure manquante (B) lors de l'assemblage. Ne pas aligner les moitiés de l'arbre peut provoquer des vibrations excessives et des défaillances de la vis d'alimentation/de la boîte de vitesses.

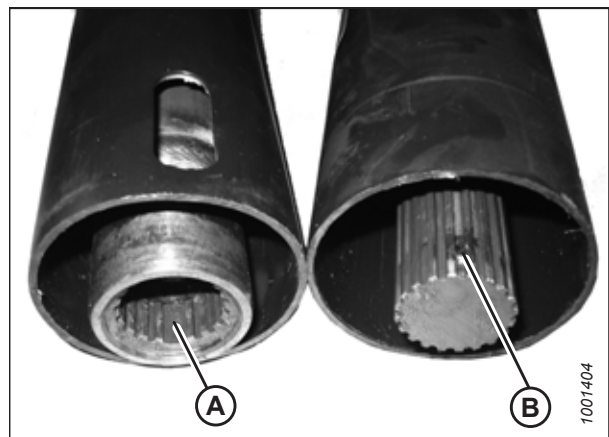


Figure 4.61: Transmission

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de rangement (B) de la prise de force (PF). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce que la fourche de transmission (D) se verrouille sur le support. Dégagez le collier (C).

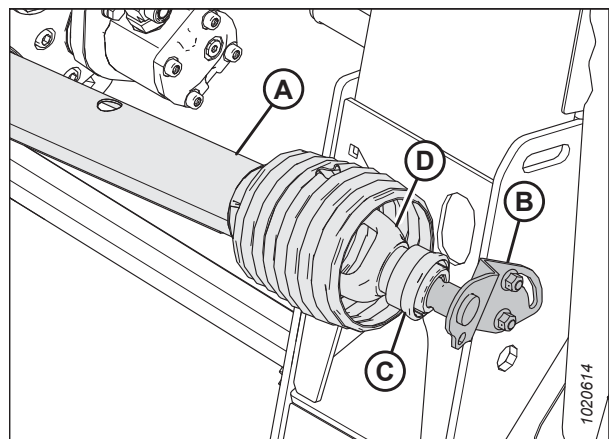


Figure 4.62: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

4.6.5 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses principale

La tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses est réglée en usine, mais des réglages de tension sont nécessaires après les 50 premières heures, puis toutes les 500 heures ou chaque année (selon la première occurrence). À l'exception des changements d'huile, la chaîne d'entraînement de la boîte de vitesses ne nécessite aucun autre entretien régulier.

DANGER

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

1. Retirez les quatre boulons (A), le capot (B) et le joint (C) de la boîte de vitesses principale.

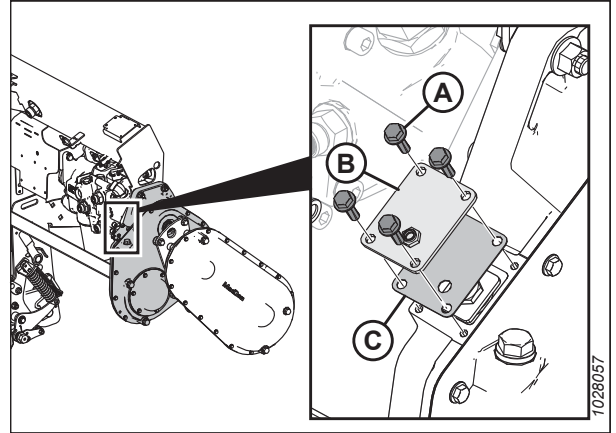


Figure 4.63: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

2. Retirez la plaque de retenue (A).
3. Serrer le boulon (B) à 250 Ncm (22 po-lb).
4. Desserrez le boulon (B) de 3 crans (1/2 tour).

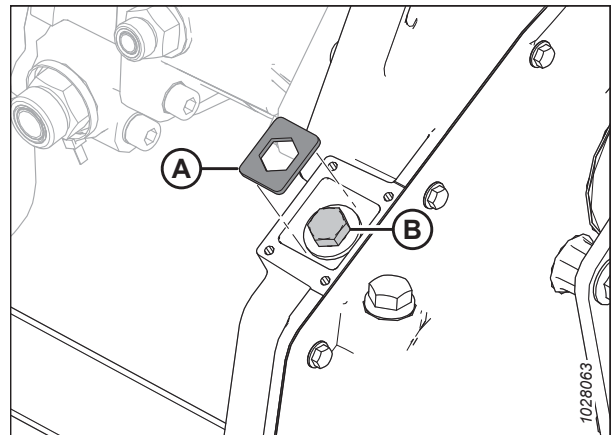


Figure 4.64: Tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Si nécessaire, tournez légèrement le boulon (B) jusqu'à ce que la plaque de retenue (A) puisse être installée.

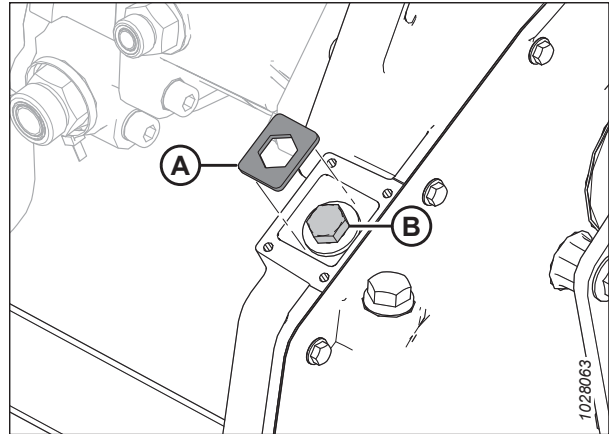


Figure 4.65: Tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

6. Remettez le capot de réglage de la chaîne (B) et le joint (C).
7. Mettez quatre boulons (A). Serrez la quincaillerie à 9,5 Nm (84 po-lbf).

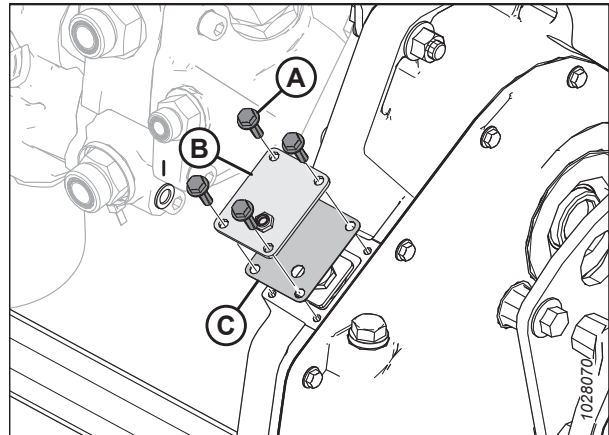


Figure 4.66: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses principale

4.6.6 Réglage de la tension de la chaîne - Boîte de vitesses d'achèvement

La tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses est réglée en usine, mais des réglages de tension sont nécessaires après les 50 premières heures, puis toutes les 500 heures ou chaque année (selon la première occurrence). À l'exception des changements d'huile, la chaîne d'entraînement de la boîte de vitesses ne nécessite aucun autre entretien régulier.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirer la transmission. Pour obtenir des instructions, consulter [4.6.1 Retrait de la transmission, page 274](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Enlevez les trois boulons (A) qui fixent la base de la protection de la transmission d'entrée (B).

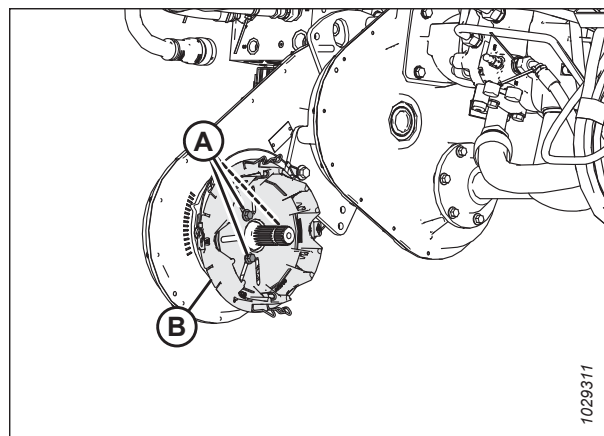


Figure 4.67: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

6. Desserrez six boulons (B), qui fixent le moyeu de tension de la chaîne (A) à la boîte de vitesses.
7. Repérez l'élément usiné (C). À l'aide d'une clé, tournez le moyeu (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la chaîne.
8. En exerçant une légère pression sur la clé, déterminez quelle marque (D) sur le boîtier de la boîte de vitesses s'aligne avec l'aiguille indicatrice du moyeu.
9. Réglez la tension correcte de la chaîne en tournant légèrement le moyeu (A) d'un repère vers l'arrière.
10. Serrez les six boulons (B) qui fixent le capot (A). Serrez les boulons à 25 Nm (221 po-lbf).
11. Installer la base de la protection de la transmission (B). La fixer à l'aide des trois boulons (A).
12. Installer la transmission. Pour obtenir des instructions, consulter [4.6.2 Installation de la transmission, page 276](#).

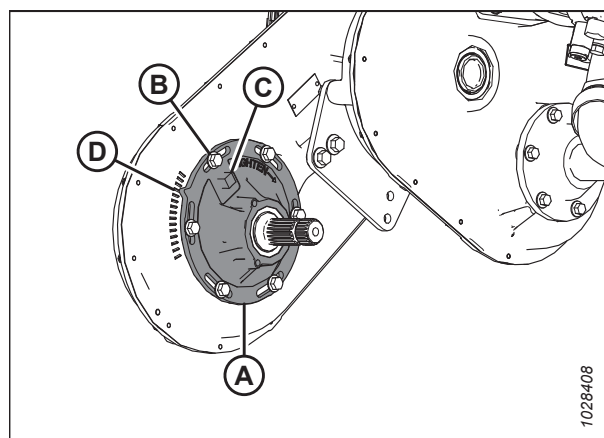


Figure 4.68: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

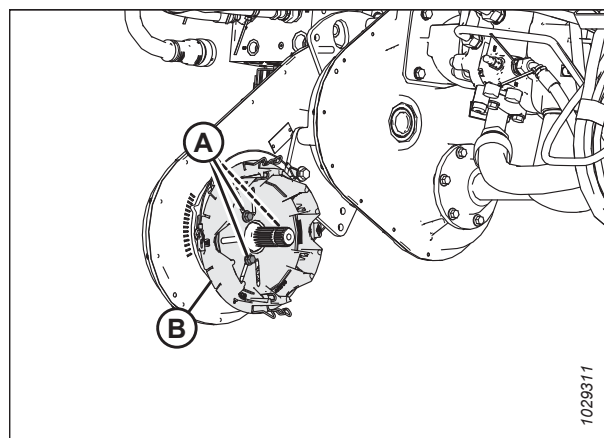


Figure 4.69: Capot du tendeur de chaîne de la boîte de vitesses d'achèvement

4.7 Transporteur à vis

La vis du module de flottement FM200 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

4.7.1 Réglage de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement

Un espace suffisant doit exister entre la vis d'alimentation et le plancher du module de flottement pour assurer une alimentation régulière de la récolte.

DANGER

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

IMPORTANT:

Maintenez une distance appropriée entre la vis d'alimentation et le plancher de la vis d'alimentation. Trop peu d'espace risque de laisser les doigts ou la spire toucher et endommager le tapis ou le bac d'alimentation selon les orientations de la plateforme. Recherchez les traces de contact lorsque vous graissez le module de flottement.

1. Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'inclinaison maximale de la plateforme (réglage E) et placez la plateforme à une distance comprise entre 254 et 356 mm (10 et 14 po) du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être tournée) aux deux endroits.

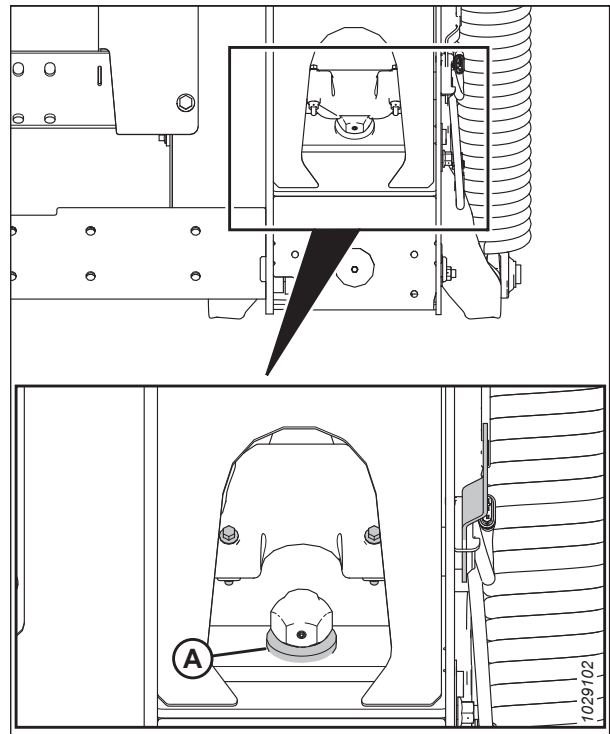


Figure 4.70: Rondelle de butée inférieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Avant d'ajuster le jeu entre la vis d'alimentation et le plancher, vérifiez la position de flottement de la vis d'alimentation pour déterminer le jeu requis :

IMPORTANT:

Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

- Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement.

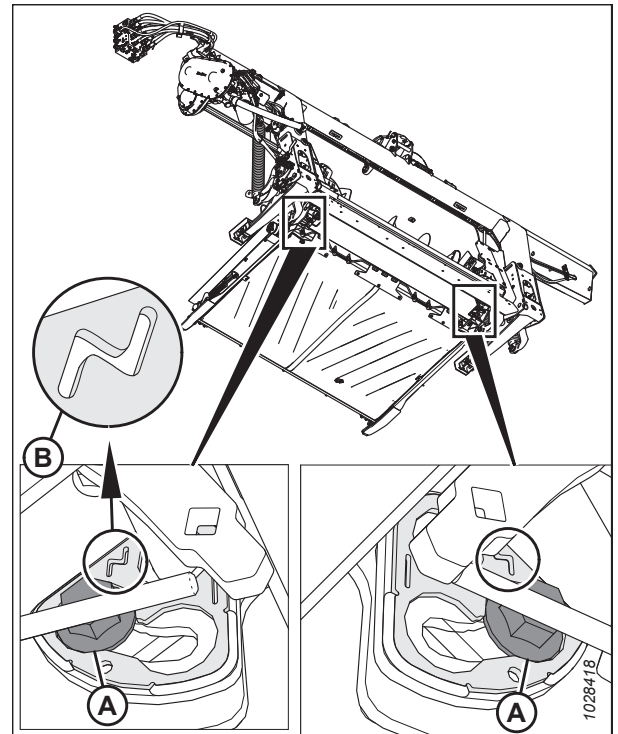


Figure 4.71: Position de flottement

- Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), la vis d'alimentation est en position fixe.

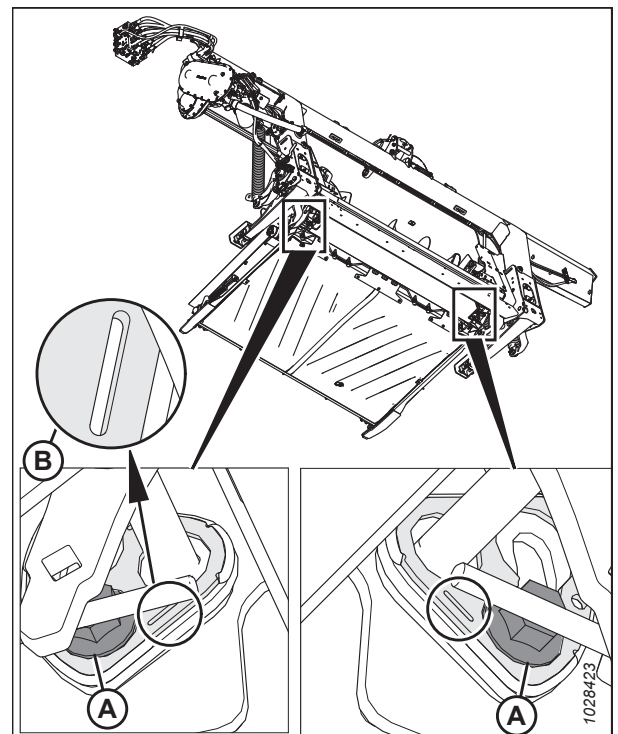


Figure 4.72: Position fixée

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Vérifiez l'écartement (C) entre la spire de la vis d'alimentation et le plancher.
 - Si la vis d'alimentation est en position fixe, l'écartement doit être compris entre 24 et 28 mm (15/16 et 1 1/8 po).
 - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, l'écartement doit être compris entre 11,5 et 15,5 mm (7/16 et 5/8 po).
6. Si l'écartement doit être ajusté, desserrez les deux écrous (B) et faites pivoter la vis d'alimentation pour positionner la spire sur le plancher d'alimentation.
7. Tournez le boulon (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le jeu (C) ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le diminuer (C).
 - Si la vis d'alimentation est en position fixe, réglez l'écartement entre 24 et 28 mm (15/16 et 1 1/8 po).
 - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, réglez l'écartement entre 11,5 et 15,5 mm (7/16 et 5/8 po).

NOTE:

L'écartement augmente de 25 à 40 mm (1 à 1 1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.

8. Répéter l'étape 5, [page 288](#) et l'étape 7, [page 288](#) pour l'autre extrémité de la vis.

IMPORTANT:

Le réglage d'un côté de la vis d'alimentation peut influencer sur l'autre côté. Vérifier toujours les deux côtés de la vis d'alimentation après avoir effectué les derniers réglages.

9. Serrer les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrer les écrous à 96 Nm (70 pi-lb).
10. Faire pivoter la vis d'alimentation et vérifier les jeux.

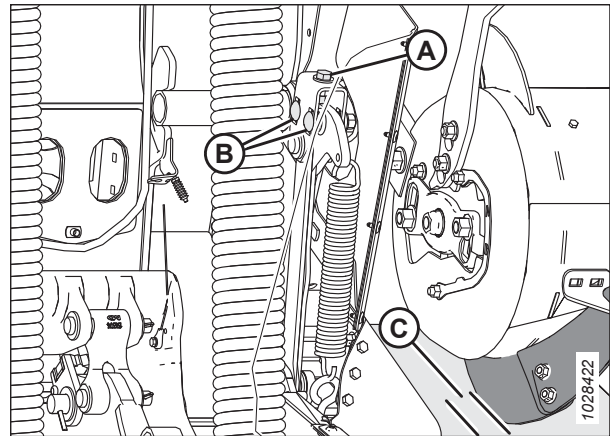


Figure 4.73: Espacement du transporteur à vis

4.7.2 Contrôler la tension de la chaîne de la vis d'alimentation

Le transporteur à vis est entraîné par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode rapide est destinée aux contrôles réguliers ; la méthode approfondie est plus fiable et doit être utilisée lors du remplacement ou de la réinstallation de la chaîne.

Se reporter à la procédure appropriée pour le contrôle de la tension de la chaîne de la vis :

- [Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide, page 289](#)
- [Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 290](#)

Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide

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 inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode rapide est destinée aux contrôles réguliers ; la méthode approfondie (voir [Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie, page 290](#)) est plus fiable et doit être utilisée lors du remplacement ou de la réinstallation de la chaîne d'entraînement de la vis.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
6. Tourner la vis (A) à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle ne puisse plus tourner.
7. Marquer une ligne (B) le long du tambour et du capot inférieur.

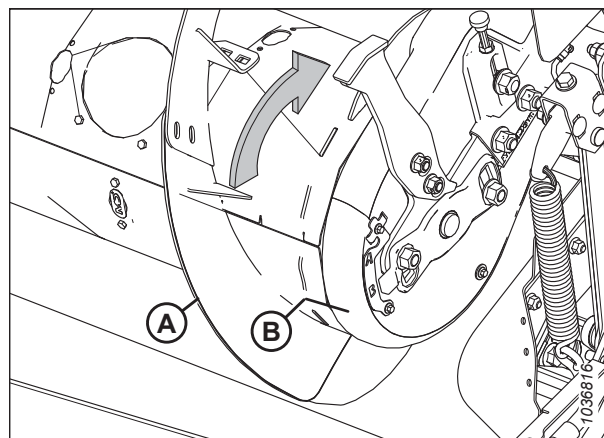


Figure 4.74: Entraînement de la vis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Tourner la vis (A) à la main dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle ne puisse plus tourner. La ligne marquée se divisera.
9. Mesurer la distance entre les deux lignes (B).

Pour une nouvelle chaîne :

- Si la distance (B) est de 1 à 4 mm (0,04 à 0,16 po), aucun réglage n'est requis.
- Si la distance (B) est supérieure à 4 mm (0,16 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour obtenir des instructions, consultez [4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 299](#).

Pour une chaîne utilisée :

- Si la distance (B) est de 3 à 8 mm (0,12 à 0,31 po), aucun réglage n'est requis.
- Si la distance (B) est supérieure à 8 mm (0,31 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour obtenir des instructions, consultez [4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 299](#).

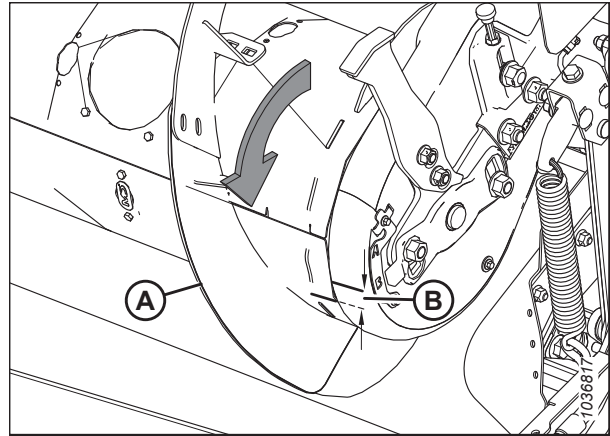


Figure 4.75: Entraînement de la vis d'alimentation

Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode approfondie

Le transporteur à vis est 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 inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Il existe deux méthodes de contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis : la méthode approfondie est plus fiable et doit être utilisée lors de la réinstallation ou du remplacement de la chaîne ; la méthode rapide (voir [Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation – Méthode rapide, page 289](#)) est destinée aux contrôles réguliers.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consulter [3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58](#).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Sur le côté gauche de la vis d'alimentation, retirez les quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
8. Retirez les boulons (C) et l'indicateur/serre-joint (D) qui maintiennent les deux capots ensemble.
9. Retirez le boulon (E).
10. Retirez le boulon et la rondelle (H) qui fixent le capot inférieur.
11. Faites pivoter le capot supérieur (F) vers l'avant pour le retirer.

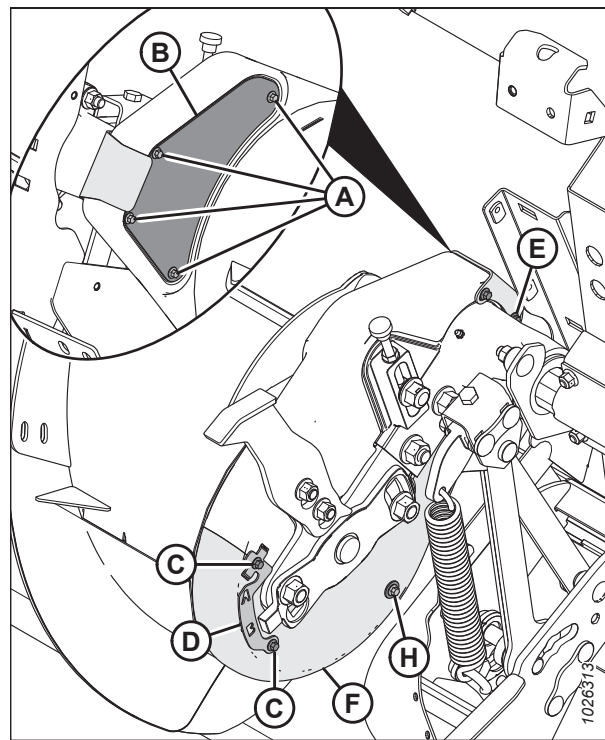


Figure 4.76: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

12. Vérifiez la chaîne au milieu (A). Elle doit présenter 4 mm (0,16 po) de déviation. Si des réglages sont nécessaires, consultez [4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, page 299](#).

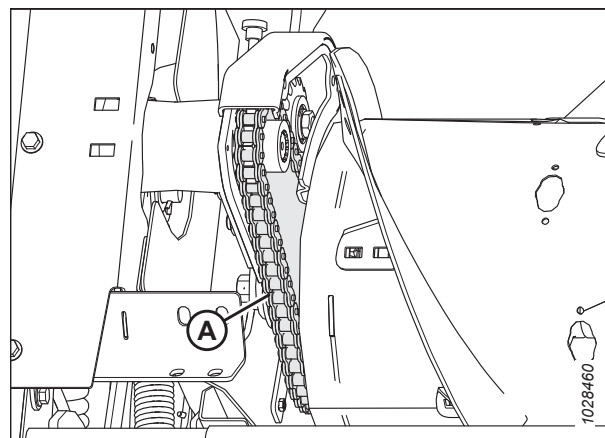


Figure 4.77: Chaîne de la vis d'alimentation – vue arrière

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

13. Placez le capot inférieur (F) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (H).
14. Installez le boulon (E).
15. Fixer le capot inférieur au capot supérieur à l'aide du serre-joint/indicateur (D) et des boulons (C).
16. Installer le panneau d'inspection (B) et le fixer avec quatre boulons (A). Serrer les boulons (A) à un couple de serrage de 3,5 Nm (30 po-lbf).

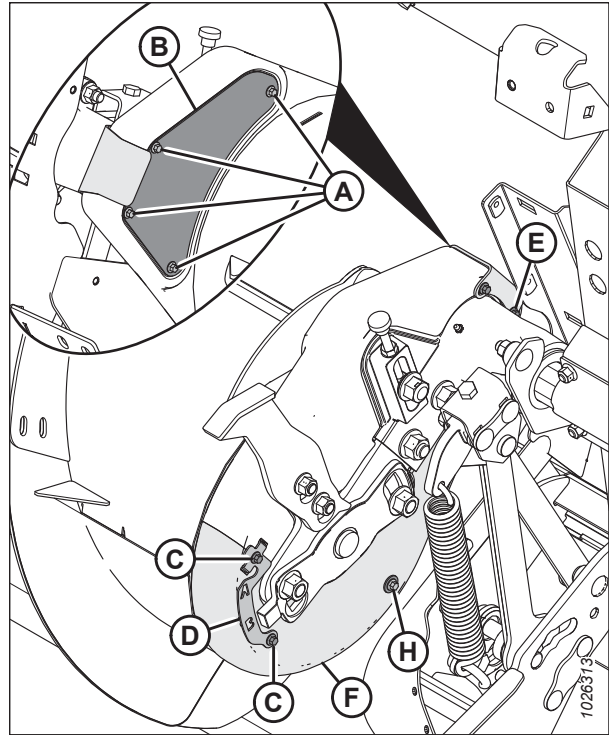


Figure 4.78: Entraînement de la vis d'alimentation – vue arrière

4.7.3 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le tendeur de la chaîne ne peut retendre qu'une seule longueur. Remplacez la chaîne lorsqu'elle est usée ou étirée au-delà des limites de tension.

DANGER

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

NOTE:

Remplacez la chaîne par une chaîne sans fin (MAC220317).

NOTE:

Les illustrations montrent le côté gauche de la vis.

1. Incliner complètement la plateforme pour maximiser l'espace entre la vis et le plancher d'alimentation.
2. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir [3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Placez des blocs de bois (A) sous la vis d'alimentation pour éviter que celle-ci ne tombe sur le tapis d'alimentation et ne l'abîme.

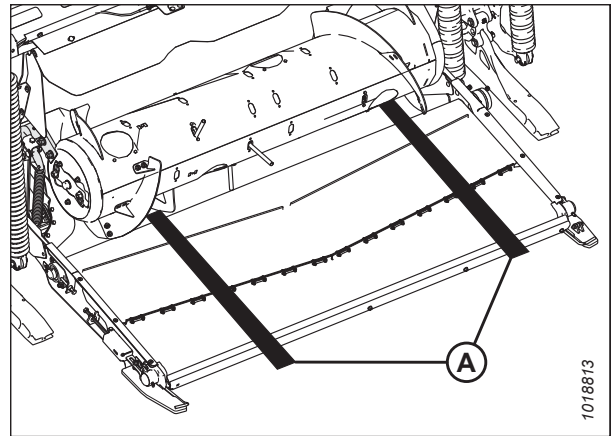


Figure 4.79: Blocs situés sous la vis

4. Desserrer les deux boulons (A) et retirer le pare-choc (B). Répéter de l'autre côté.

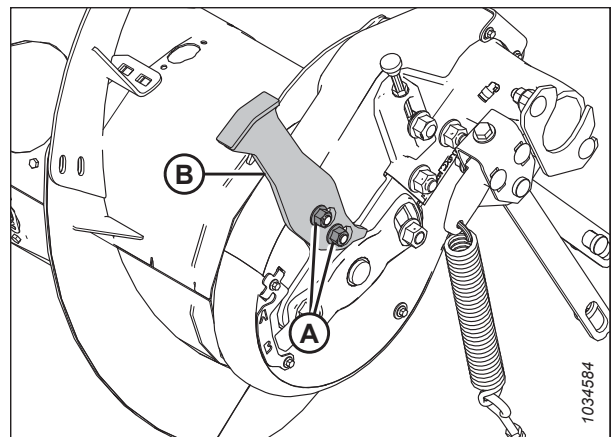


Figure 4.80: Pare-choc de la vis – Côté gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Sur le côté gauche de la vis, enlevez les boulons (E) et le système de fixation du capot (F).
6. Enlevez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
7. Retirez les boulons (C) et l'indicateur/serre-joint (D) qui maintiennent le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) ensemble.
8. Retirez le boulon et la rondelle (J) qui fixent le capot inférieur (H).
9. Faire pivoter le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) vers l'avant pour les retirer de la vis.

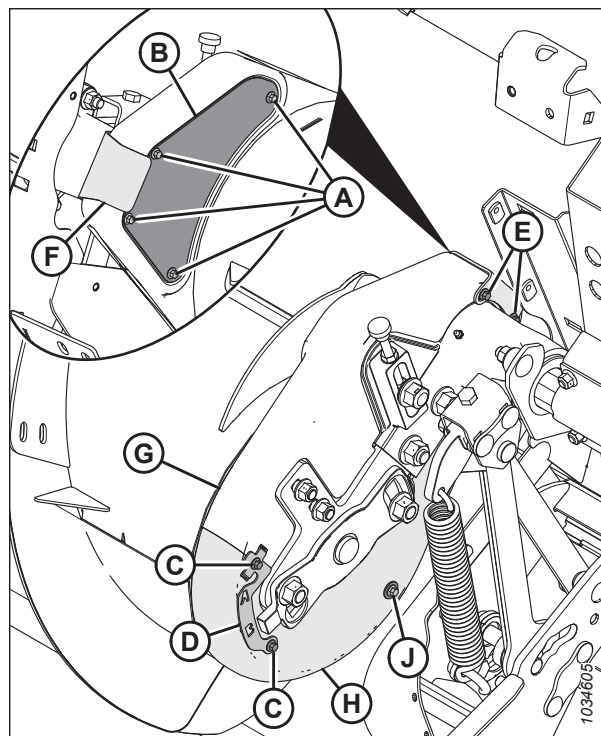


Figure 4.81: Entraînement du transporteur à vis

10. Pour relâcher la tension de la chaîne, desserrez le contre-écrou (C) et tournez la vis de réglage (D) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de relâcher le boulon qui maintient le pignon (B) et l'empêche de s'élever.

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** l'écrou bas (E) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

11. Desserrez l'écrou du pignon tendeur (A) et relevez le pignon (B) à la position la plus haute pour relâcher la tension de la chaîne. Serrez l'écrou (A) pour maintenir le pignon en place.
12. Retirez la vis (F) et la rondelle (G).

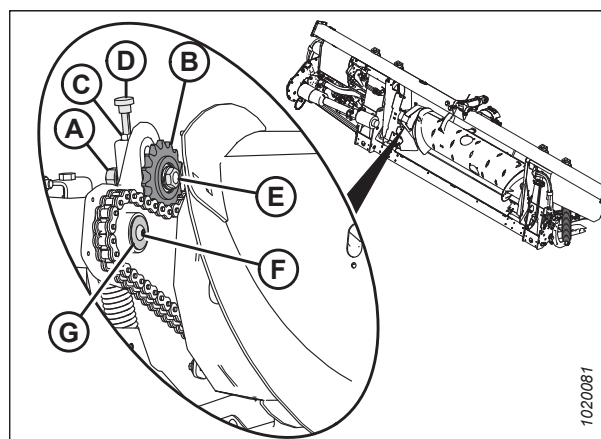


Figure 4.82: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

13. Enlevez les deux boulons et écrous (A).

NOTE:

Une deuxième personne peut être nécessaire pour soulever ou soutenir la vis afin de retirer complètement les boulons.

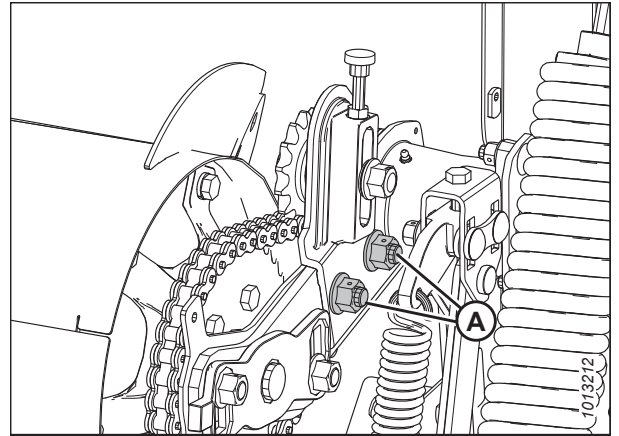


Figure 4.83: Bras de support du transporteur à vis

14. Faites tourner la vis sur le côté droit, en utilisant un levier à l'emplacement (A) entre le bras de support (C) et le pivot de la vis (B),

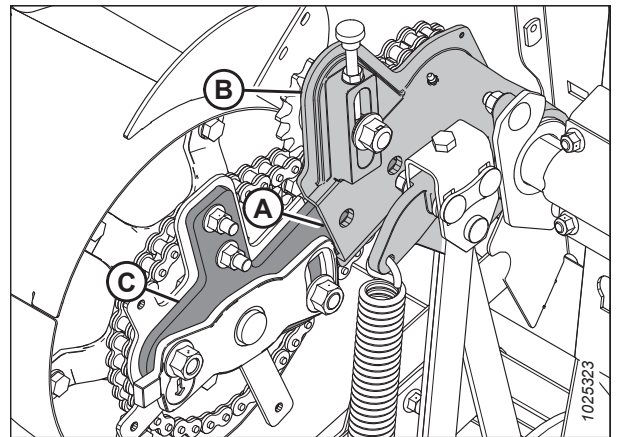


Figure 4.84: Transporteur à vis

15. Retirez le pignon d'entraînement (A) et la chaîne (B) de l'arbre cannelé.

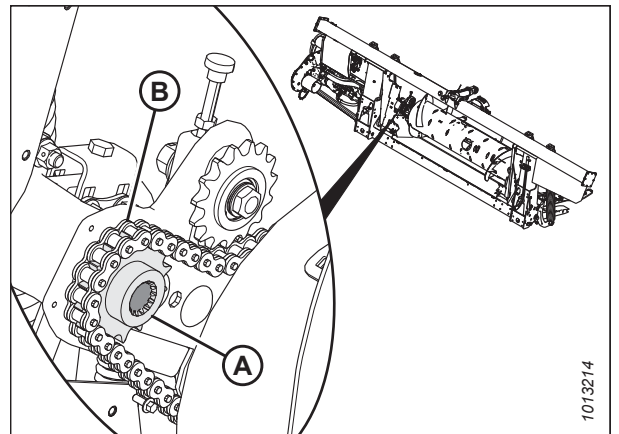


Figure 4.85: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

16. Manœuvrez la vis (A) sur le côté et vers l'avant pour que la chaîne sans fin (B) puisse être retirée de la vis.

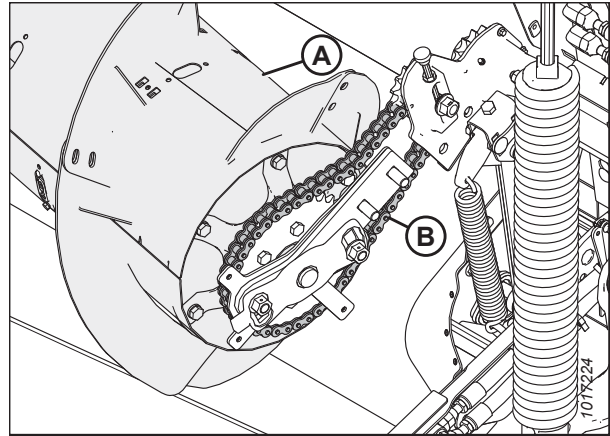


Figure 4.86: Entraînement du transporteur à vis

4.7.4 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

La chaîne d'entraînement de la vis transfère l'énergie de la boîte de vitesses principale à la vis d'alimentation.

NOTE:

Les illustrations montrent le côté gauche de la vis.

1. Placez la chaîne d'entraînement (B) sur le pignon du côté entraînement de la vis d'alimentation (A).

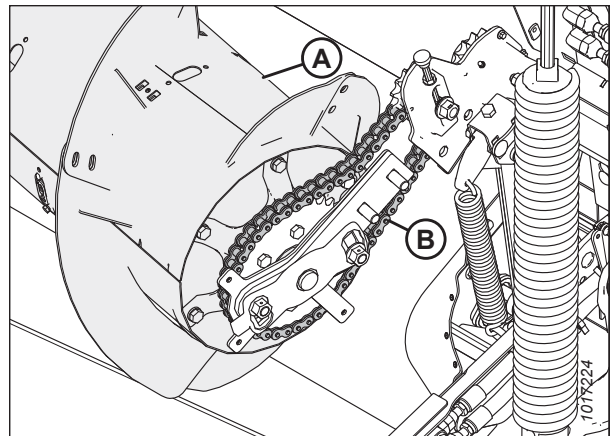


Figure 4.87: Entraînement du transporteur à vis

2. Placer le pignon d'entraînement (B) sur la chaîne (A) et aligner le pignon sur l'arbre.

NOTE:

L'aile du pignon d'entraînement (B) fait face à la vis.

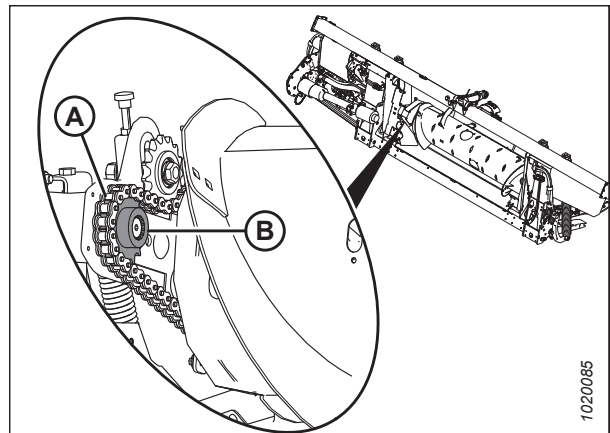


Figure 4.88: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) aux filets de la vis (A).
4. Installez la rondelle (B) et fixez-la avec la vis (A).

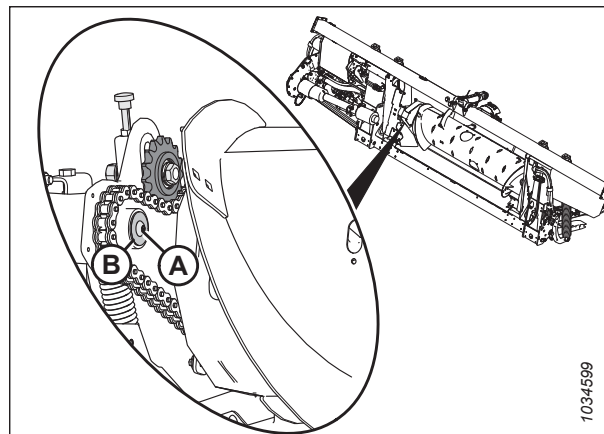


Figure 4.89: Entraînement du transporteur à vis

5. Faites glisser l'ensemble du tambour de la vis vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).

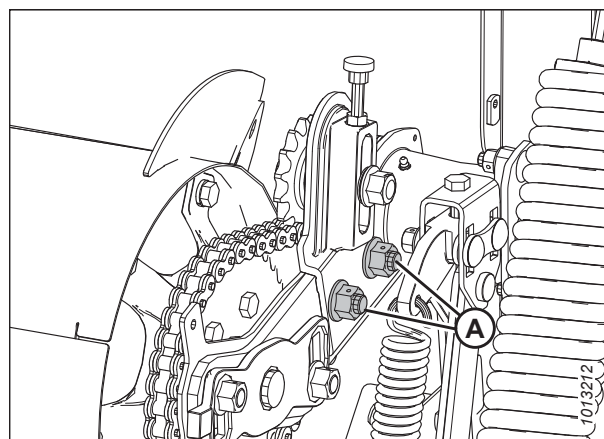


Figure 4.90: Entraînement du transporteur à vis

6. Tournez la vis en sens inverse pour retendre le toron inférieur de la chaîne.

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** l'écrou mince (C) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

7. Tournez la vis de réglage (D) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur (B) jusqu'à ce qu'il soit **SERRÉ SEULEMENT AVEC LES DOIGTS**.

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop.

8. Serrer l'écrou de tension (A) à un couple de serrage de 265 Nm (195 pi-lb).

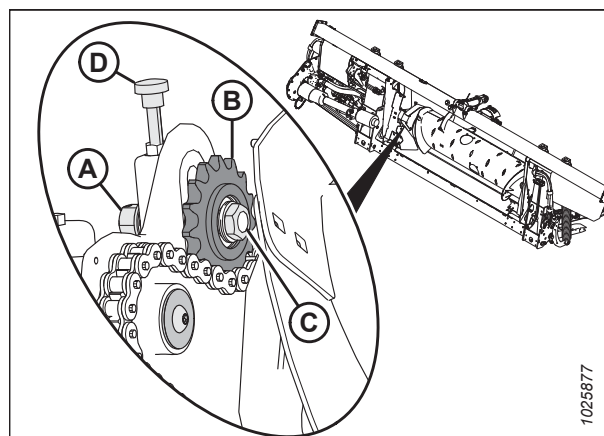


Figure 4.91: Entraînement du transporteur à vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Serrez le contre-écrou (A).

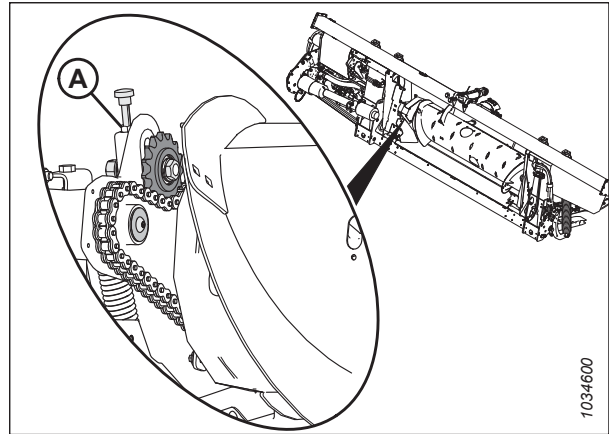


Figure 4.92: Entrâinement du transporteur à vis

10. Placez le capot inférieur (H) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (J).
11. Placez le capot supérieur (G). Fixez les capots supérieur et inférieur avec le serre-joint/indicateur (D) et les boulons (C).
12. Installer le panneau d'inspection (B) et le fixer avec quatre boulons (A). Serrer les boulons (A) à un couple de serrage de 3,5 Nm (30 po-lbf).
13. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

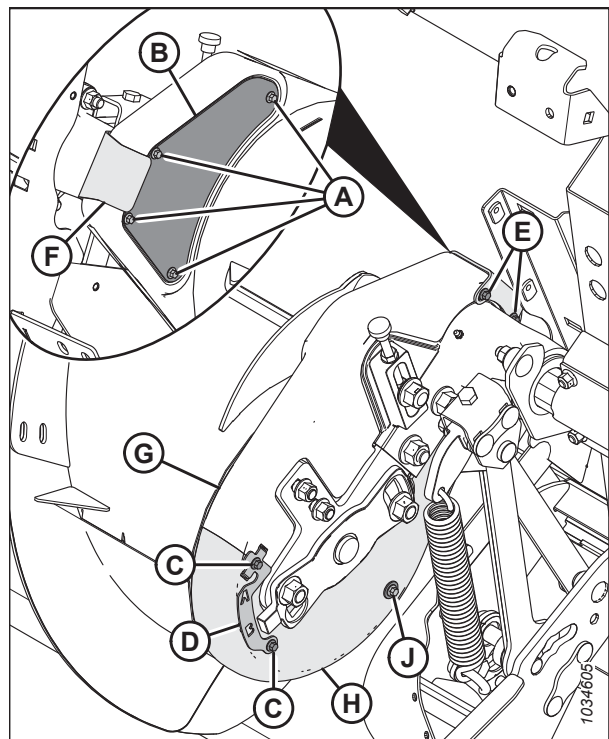


Figure 4.93: Transporteur à vis

14. Retirez les blocs de bois (A) du tapis d'alimentation.

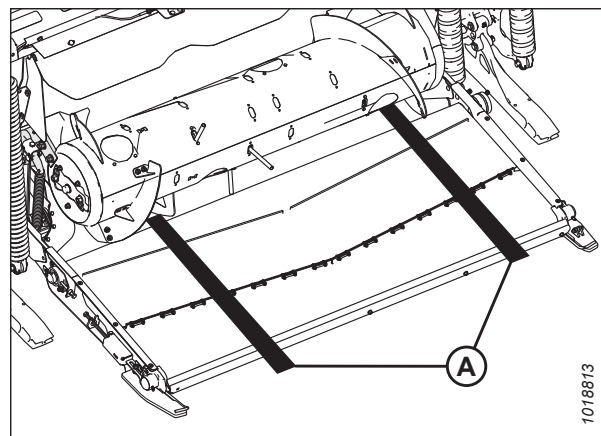


Figure 4.94: Blocs situés sous la vis

4.7.5 Ajustement de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation

Le transporteur à vis est entraîné par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis. Une tension insuffisante de la chaîne peut user prématurément les pignons ou endommager la chaîne.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
5. Dételer la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez [3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58](#).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B) pour visualiser la chaîne.

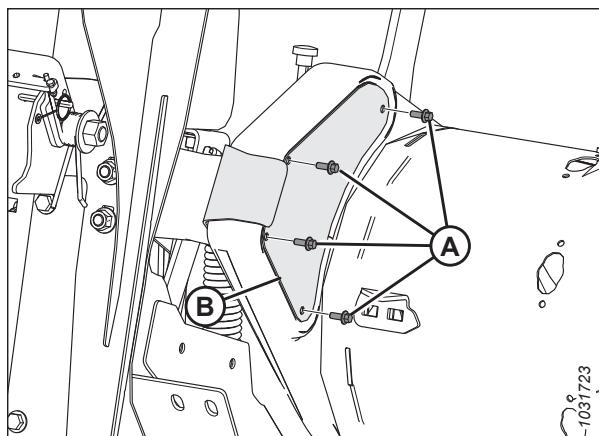


Figure 4.95: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

8. Desserrez le contre-écrou (B).
9. Desserrez légèrement l'écrou du tendeur (A) pour permettre au tendeur d'être déplacé en tournant le boulon de réglage (C).
10. Tourner la vis en sens inverse pour retendre le toron supérieur de la chaîne.

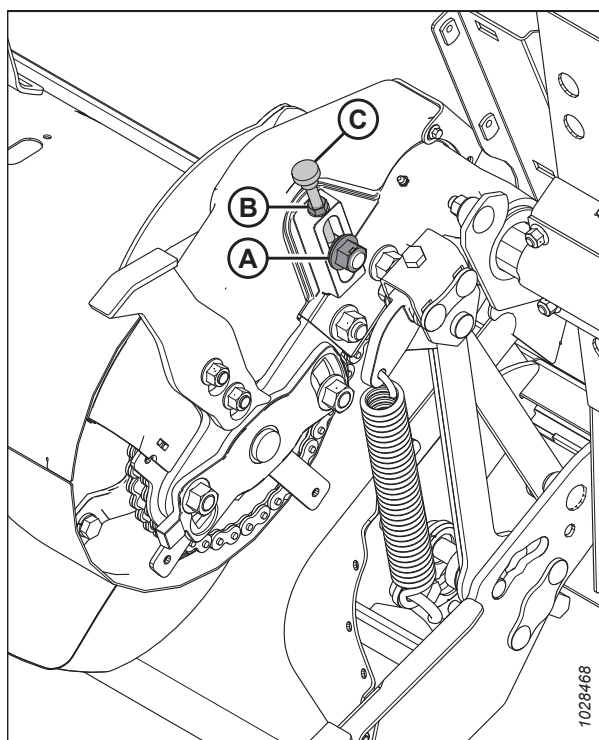


Figure 4.96: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue avant

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

11. Tourner le boulon de réglage (A) dans le sens horaire pour augmenter la tension jusqu'à ce que la déviation de la chaîne (B) soit de 4 mm (0,16 po) au milieu.

IMPORTANT:

Ne **PAS** trop serrer.

NOTE:

Pour plus de clarté, les capots ont été retirés de l'illustration.

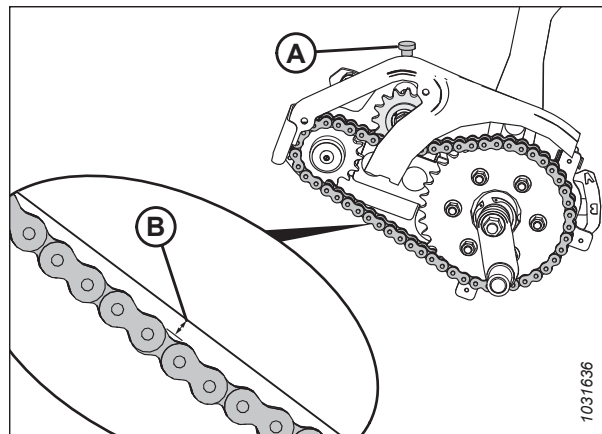


Figure 4.97: Déviation de la chaîne de la vis d'alimentation

12. Quand le réglage est terminé, serrez le contre-écrou (A).
13. Serrer l'écrou de tension (B) à un couple de serrage de 265 Nm (195 pi-lb).
14. Contrôler encore la déviation de la chaîne au milieu après avoir serré l'écrou de tension et le contre-écrou.

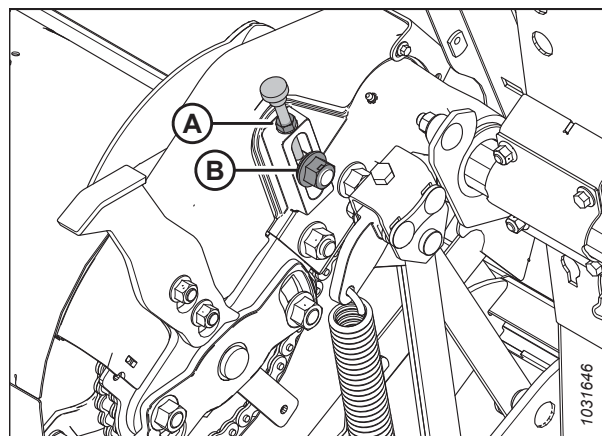


Figure 4.98: Entraînement de la vis d'alimentation – vue avant

15. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).
16. Serrer les boulons (A) à 3,5 Nm (30 po-lbf).

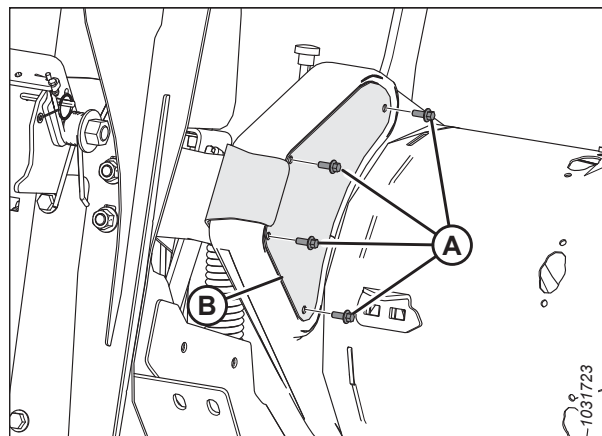


Figure 4.99: Côté gauche de l'entraînement de la vis – vue arrière

4.7.6 Spire de vis

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

Pour obtenir des instructions, consultez la section [3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200, page 84](#) sur les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes particulières.

4.7.7 Doigts de la vis

La vis FM200 utilise des dents rétractables pour alimenter le convoyeur de la moissonneuse-batteuse en récoltes. Certaines conditions peuvent exiger le retrait ou l'ajout de doigts pour une alimentation optimale de la récolte. Remplacez les doigts usés ou endommagés.

Retrait des doigts de la vis d'alimentation

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Il peut être nécessaire de retirer les doigts du tambour de la vis d'alimentation pour modifier son profil de configuration.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Au moment de retirer les doigts de la vis, travailler de l'extérieur vers l'intérieur. S'assurer qu'il y a un nombre égal de doigts des deux côtés de la vis une fois terminée.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Localisez le couvercle d'accès le plus proche du doigt à retirer. Retirez et conservez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B).

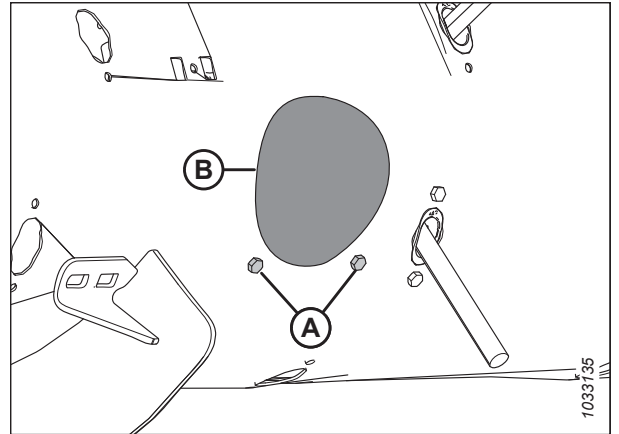


Figure 4.100: Couvercle d'accès au transporteur à vis

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

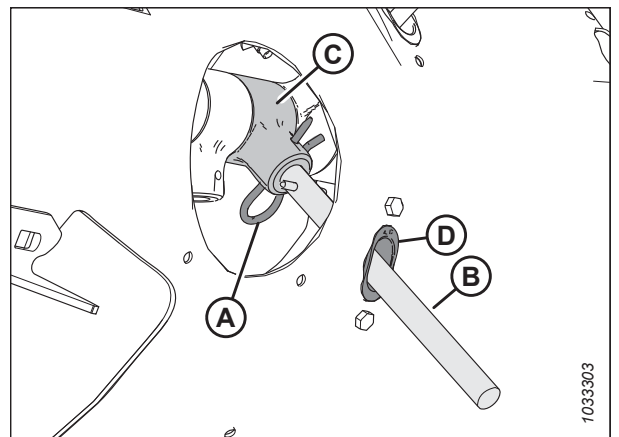


Figure 4.101: Doigt de la vis

- Retirez et conservez les deux boulons (A) et les écrous à enfonceur (non illustrés) qui fixent le guide de doigt (B) à la vis. Retirez le guide (B).

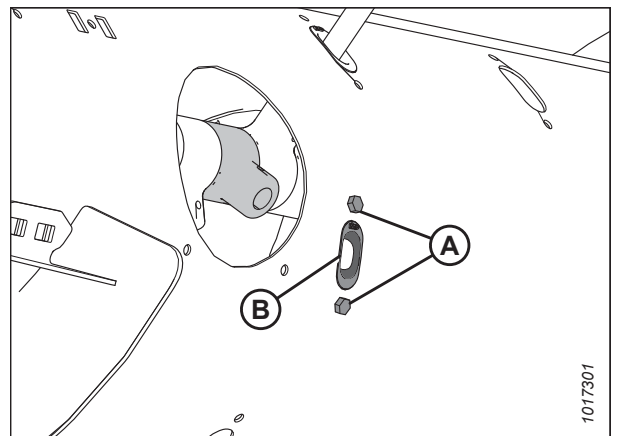


Figure 4.102: Trou du doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Placez le bouchon (A) dans le trou par l'intérieur de la vis. Fixez-le avec deux boulons à tête hexagonale M6 (B) et des écrous en T. Serrez les boulons au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (B) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (B) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[®] 243 ou équivalent) avant l'installation.

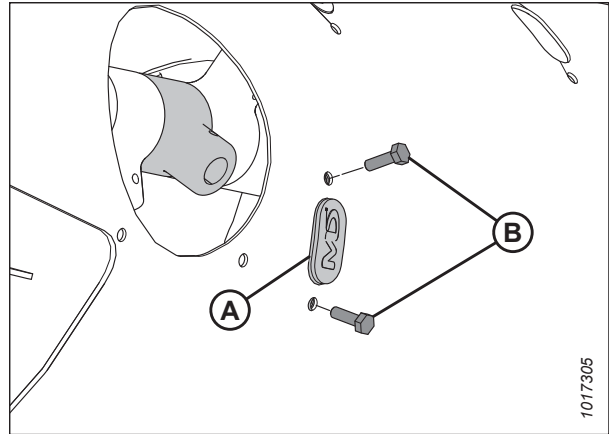


Figure 4.103: Bouchon installé dans la vis sans fin

10. Fixez le couvercle d'accès (B) à l'aide des boulons (A). Serrez les boulons au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si vous réutilisez les boulons (A), appliquez du frein-filet de force moyenne (Loctite[®] 243 ou équivalent) sur les filets des boulons avant de les installer.

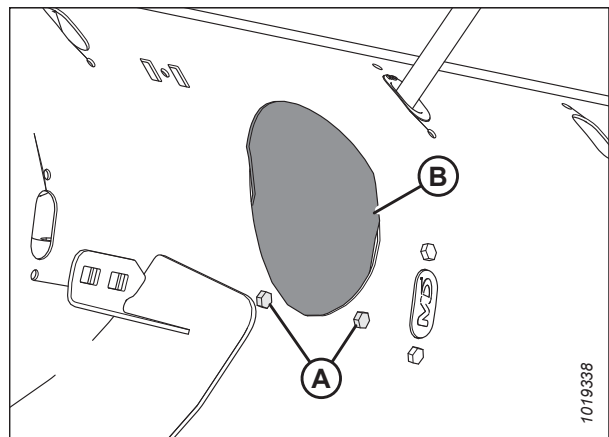


Figure 4.104: Couvercle d'accès au transporteur à vis

Installation des doigts de la vis d'alimentation

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Il peut être nécessaire de fixer les doigts sur le tambour de la vis d'alimentation pour modifier son profil de configuration.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté de la vis.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
4. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) le plus proche de l'endroit où se trouve le doigt à retirer. Conservez les parties pour la réinstallation.

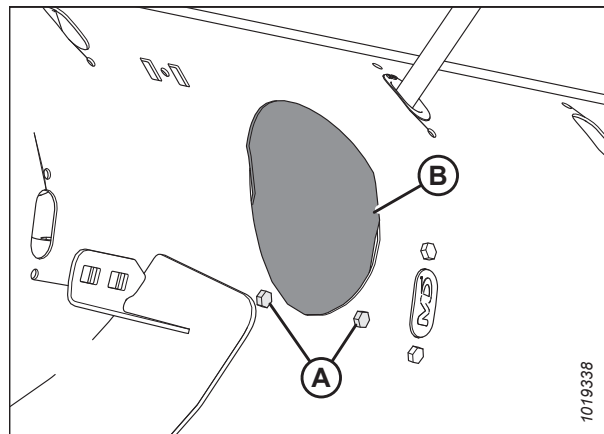


Figure 4.105: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5. Enlevez les deux boulons (B), les écrous en T (non illustrés) et le bouchon (A).

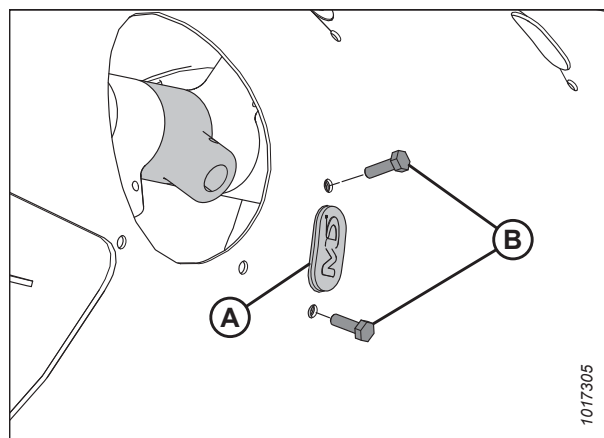


Figure 4.106: Trou du doigt de la vis

6. Insérez le guide (B) à partir de l'intérieur de la vis et fixez-le avec les boulons (A) et les écrous en T (non illustrés).

IMPORTANT:

Installez toujours un nouveau guide lors du remplacement d'un doigt solide.

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[™] 243 ou équivalent) avant l'installation.

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

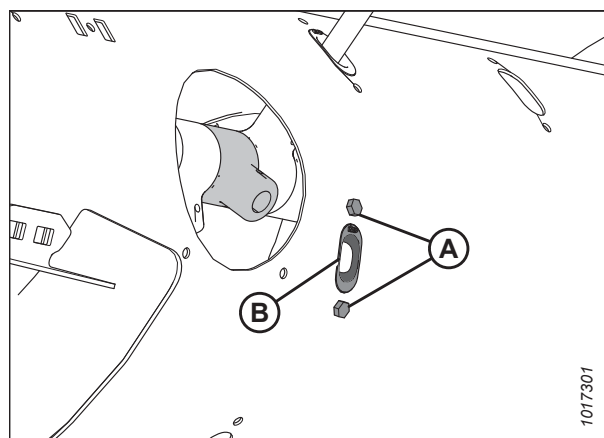


Figure 4.107: Trou du doigt de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

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

IMPORTANT:

Positionnez l'épingle comme décrit dans cette étape pour éviter qu'elle ne tombe pendant le fonctionnement. Si des doigts sont perdus, il se peut que la plateforme ne puisse pas alimenter correctement la moissonneuse-batteuse. Les doigts qui tombent dans le tambour peuvent endommager les composants internes.

- Fixez le couvercle d'accès (B) en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons au couple de 9 Nm (80 po-lbf).

NOTE:

Les boulons (A) sont munis d'une pièce de blocage du filetage qui s'usera si les boulons sont retirés. Si les boulons (A) sont réinstallés, appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) avant l'installation.

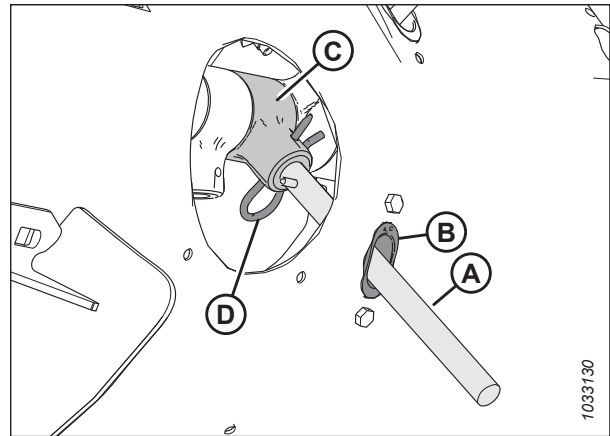


Figure 4.108: Doigt de la vis

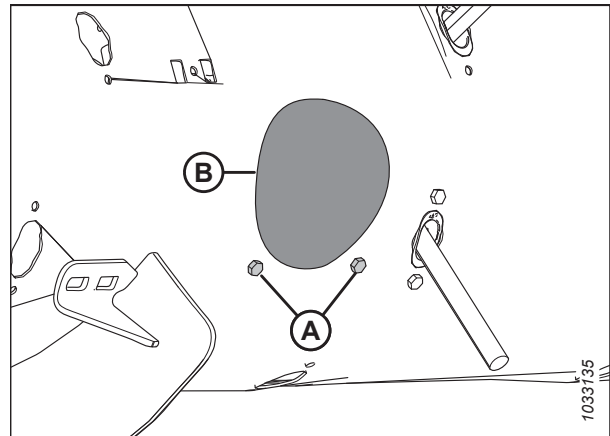


Figure 4.109: Couvercle d'accès à la vis

Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Cette procédure détermine l'emplacement des doigts lorsqu'ils sont complètement déployés à partir de la vis.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

AVERTISSEMENT

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

- Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Lévez complètement le rabatteur.
- Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).

4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Vérifiez que l'indicateur (C) est réglé à la même position à chaque extrémité de la vis.

NOTE:

Il existe deux positions différentes d'extension des doigts de la vis : A et B. La position A est utilisée pour le canola et la position B est utilisée pour les céréales. Le réglage d'usine de l'indicateur est la position B.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager le transporteur à vis de façon irréparable, il est extrêmement important que les deux côtés aient le même réglage.

6. Pour régler la position de l'indicateur, voir [Réglage de la synchronisation des doigts de la vis](#), page 307.
7. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Dégagement des supports de sécurité du rabatteur](#), page 40.

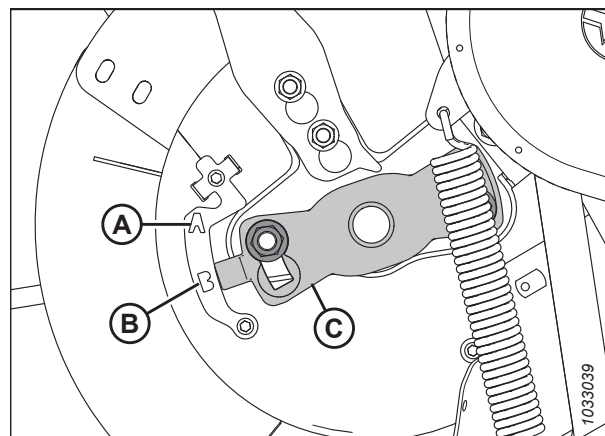


Figure 4.110: Synchronisation des doigts de la vis – illustration du côté gauche de la vis

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis

La vis d'alimentation présente des doigts qui se déploient et se rétractent pour entraîner les récoltes dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Cette procédure détermine l'emplacement des doigts lorsqu'ils sont complètement déployés à partir de la vis.

NOTE:

Les illustrations présentent uniquement le côté gauche de la vis ; mais la procédure s'applique aux deux côtés.



DANGER

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



AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.



AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur](#), page 39.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Localisez l'indicateur de synchronisation des doigts (C) à l'extrémité de la vis. Il existe deux positions d'extension des doigts de la vis : Position **A** et position **B**.
- Desserrez les écrous (A) et réglez l'indicateur de synchronisation des doigts (B) à la position souhaitée.

IMPORTANT:

L'indicateur de synchronisation situé aux deux extrémités de la vis doit être placé dans la même position ; sinon, la vis sera endommagée au-delà de toute réparation.

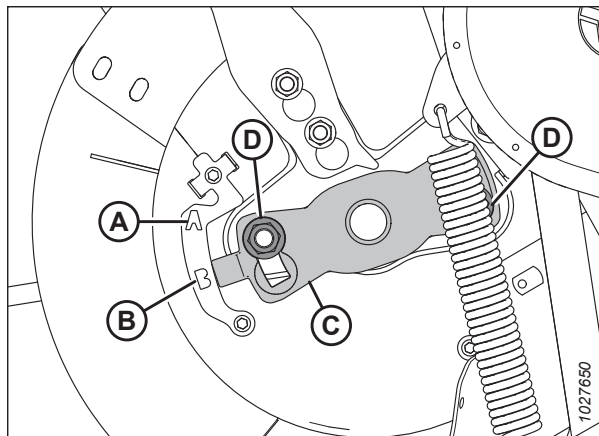


Figure 4.111: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation de doigts indique la position **A**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tôt avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les cultures touffues ou le colza.

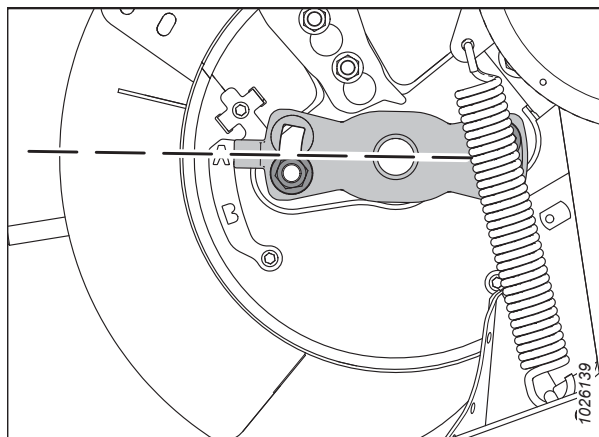


Figure 4.112: Position A de la vis

NOTE:

Si l'indicateur indique la position **B**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tard avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les grains ou les haricots.

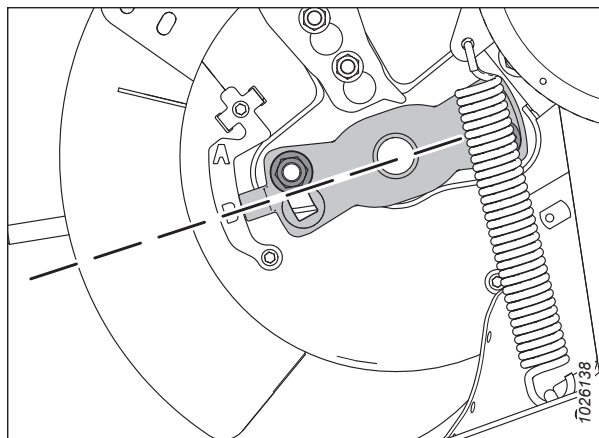


Figure 4.113: Position B de la vis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Serrer les écrous (A) une fois le réglage terminé. Serrer les écrous à 115 Nm (85 pi-lb).
8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 40*.

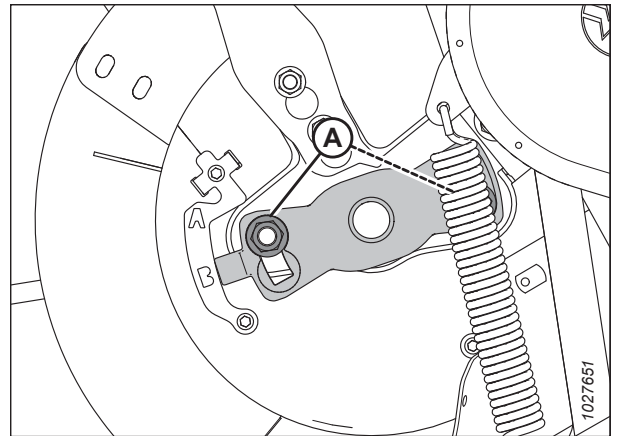


Figure 4.114: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

4.8 Couteau

Les couteaux de la barre de coupe coupent la récolte. Les couteaux, les protections et la tête de couteau doivent être maintenus de temps en temps.

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à [4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 241](#).

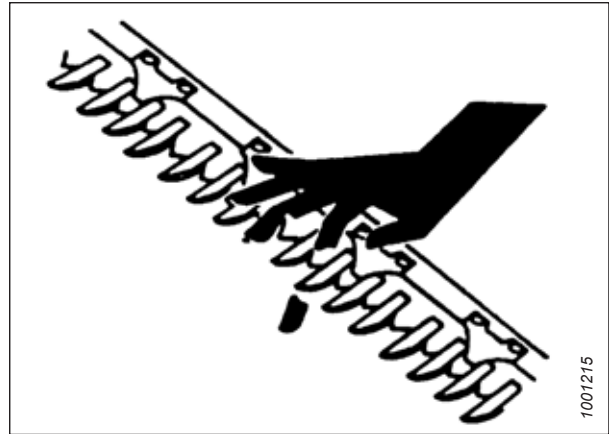


Figure 4.115: Risque lié à la barre de coupe

4.8.1 Remplacement de section de couteau

Inspectez quotidiennement les sections de couteau et assurez-vous qu'elles sont fermement vissées au dos du couteau et ne sont pas usées ou endommagées (les sections usées et endommagées laissent des plantes non coupées). Des sections usées ou endommagées peuvent être remplacées sans avoir à retirer le couteau de la barre de coupe.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Si un rabatteur est présent, retirez les écrous (A) qui maintiennent ce dernier (B) pour accéder à la section du couteau à remplacer.

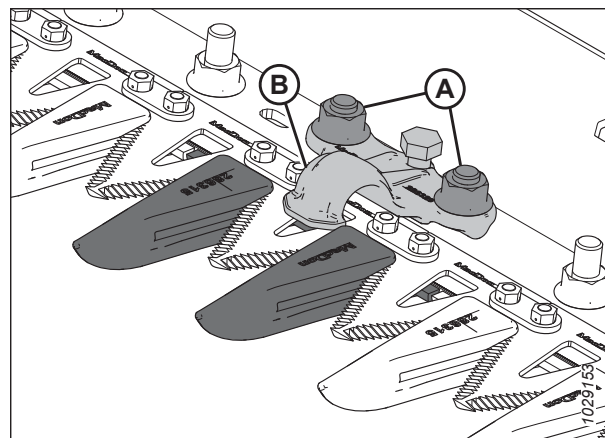


Figure 4.116: Barre de coupe

5. Retirez les boulons et les écrous (B). Conservez la visserie.

NOTE:

Appuyez sur le couteau pour accéder au matériel.

6. Pour les sections proches de l'extrémité d'entraînement, retirez les barres (C) et soulevez la section de couteau (A) de la barre arrière du couteau.
7. Nettoyer la saleté de la barre arrière du couteau et placer la nouvelle section du couteau sur la barre arrière de celui-ci.

IMPORTANT:

La qualité de la coupe peut être affectée si des sections de couteau fines et grossièrement dentelées sont utilisées sur le même couteau.

8. Pour les sections proches de l'extrémité d'entraînement, repositionnez les barres (C).
9. Si un dispositif de retenue a été retiré précédemment, installez-le avec les boulons et les écrous (B).

NOTE:

Assurez-vous que les têtes des boulons pénètrent complètement dans les trous oblongs de la barre arrière du couteau.

10. Serrez les écrous (B) à 12 Nm (9 pi-lbf).
11. Si nécessaire, remplacer les dispositifs de retenue qui n'ont pas été retirés. Pour vérifier le réglage du dispositif de retenue, se reporter à *Vérification du rabatteur - doigt des couteaux*, page 327 ou à *Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts*, page 340.

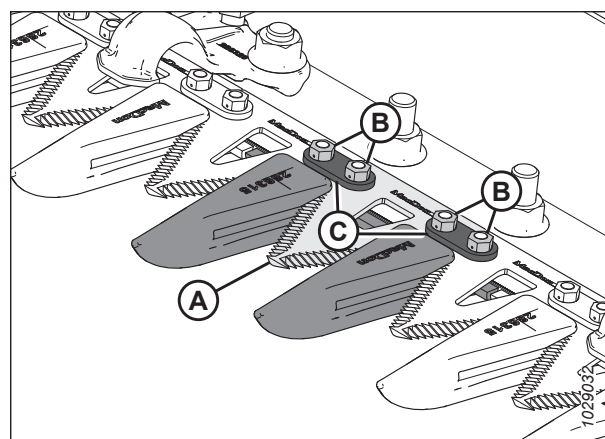


Figure 4.117: Barre de coupe

4.8.2 Retrait du couteau

Inspecter le couteau quotidiennement pour s'assurer qu'il n'est pas endommagé. Il doit être retiré et remplacé s'il est endommagé.



DANGER

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

NOTE:

Sur les plateformes à couteau simple, la tête de couteau se trouve du côté gauche du couteau. Les plateformes à couteau double comportent deux têtes de couteau qui se trouvent des côtés droit et gauche du couteau. Déterminer le couteau à retirer avant de commencer.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 42*.
3. Déplacez manuellement le couteau au milieu de sa trajectoire.
4. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
5. Retirez l'embout de graissage (A) de la goupille.

NOTE:

Le retrait de l'embout de graissage facilitera la réinstallation de la goupille de la tête de couteau plus tard.

6. Retirez le boulons et l'écrou (B).
7. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
8. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de tête de couteau de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.
9. Pousser l'ensemble du couteau (A) vers l'intérieur jusqu'à ce qu'il soit dégagé du bras d'entraînement (B).

NOTE:

Des pièces du châssis et du capot du diviseur ont été retirées de l'illustration pour exposer les composants de la tête de couteau.

10. À moins qu'il ne soit remplacé, sceller le roulement de la tête de couteau (C) avec du plastique ou du ruban adhésif pour empêcher la saleté et les débris d'entrer.
11. Tirez le bras d'entraînement du couteau (B) vers l'extérieur pour laisser un espace libre au couteau.
12. Retirer le couteau (A).

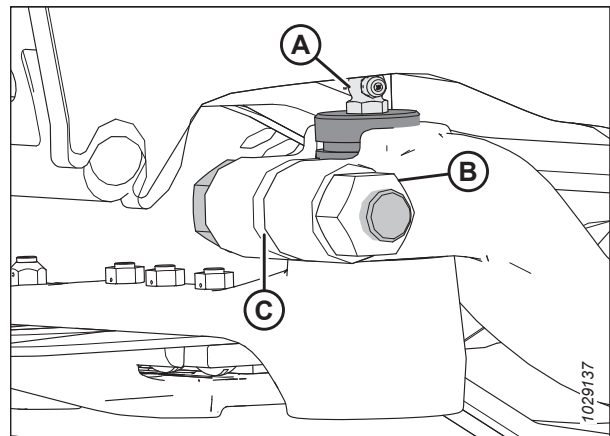


Figure 4.118: Tête de couteau

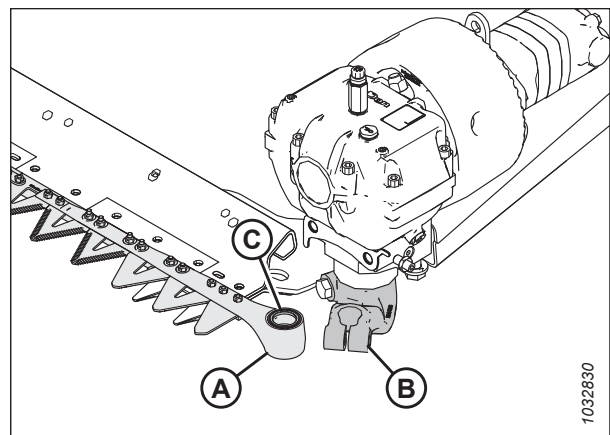


Figure 4.119: Tête de couteau gauche

4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau

Le roulement de la tête de coupe permet à la goupille de la tête de couteau de tourner à l'intérieur de la tête de couteau lorsque le bras d'entraînement déplace le couteau vers l'avant et vers l'arrière. Si un roulement est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Retirez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez [4.8.2 Retrait du couteau, page 311](#).

NOTE:

Pendant le remplacement du roulement, il n'est pas nécessaire d'envelopper la tête de couteau pour protéger le roulement.

5. Utilisez un outil à bout plat ayant le même diamètre que la goupille (A). Tapotez le joint (B), le roulement (C), le bouchon (D) et le joint torique (E) par le dessous de la tête de couteau.

NOTE:

Le joint (B) peut être remplacé sans démonter le roulement. Lors du changement du joint, vérifiez l'usure de la goupille et du roulement à aiguille et remplacez-les si cela est nécessaire.

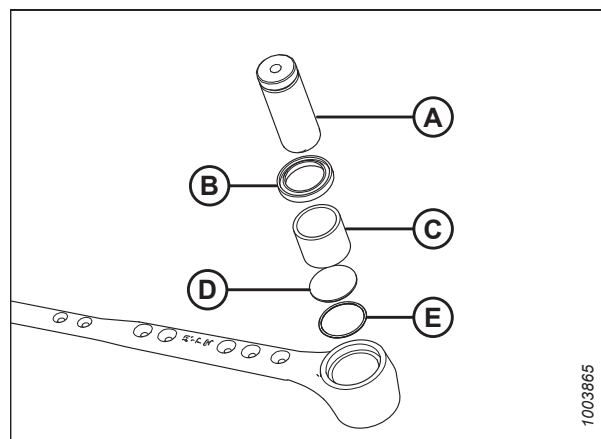


Figure 4.120: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau

Le roulement de la tête de coupe permet à la goupille de la tête de couteau de tourner à l'intérieur de la tête de couteau lorsque le bras d'entraînement déplace le couteau vers l'avant et vers l'arrière. Une fois l'ancien roulement retiré de la tête de couteau, un nouveau roulement peut être installé.

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. Placez le joint torique (E) et le bouchon (D) dans la tête de couteau.
2. À l'aide d'un outil à bout plat (A) avec environ le même diamètre que le roulement (C), poussez le roulement dans la tête de couteau jusqu'à ce que le dessus du roulement affleure le cran de la tête de couteau.

IMPORTANT:

Installez le roulement avec l'extrémité marquée (l'extrémité avec des marques d'identification) tournée vers le haut.

3. Installez le joint (B) dans la tête de couteau, le rebord tourné vers l'extérieur.

IMPORTANT:

Pour éviter toute panne prématurée du boîtier d'entraînement du couteau ou de la tête du couteau, assurez-vous que l'ajustement est serré entre la goupille de la tête de couteau et le roulement à aiguille, et entre la goupille de la tête de couteau et le bras de sortie.

4. Installez le couteau. Pour obtenir des instructions, consultez [4.8.5 Installation du couteau, page 314](#).

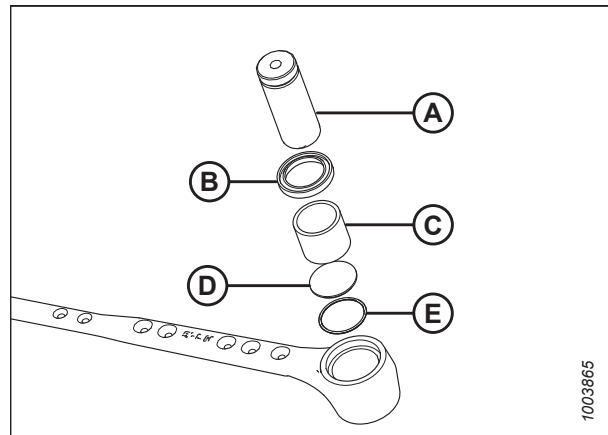


Figure 4.121: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4.8.5 Installation du couteau

Inspectez le couteau quotidiennement pour vous assurer qu'il n'est pas endommagé. Il doit être retiré et remplacé s'il est endommagé.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Graissez le roulement de la tête de couteau.
4. Installer l'ensemble du couteau (A).

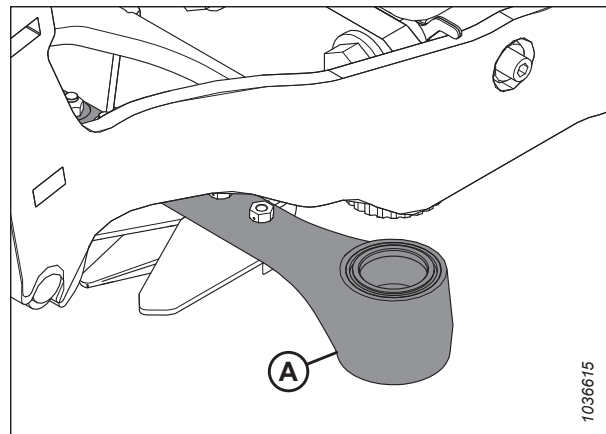


Figure 4.122: Boîtier d'entraînement de couteau

5. Installer la goupille de tête de couteau (A) à travers le bras d'entraînement et dans la tête de couteau.
6. Positionnez la goupille de tête de couteau (A) de sorte que la rainure (B) soit à 2 mm (5/64 po) au-dessus du bras d'entraînement.

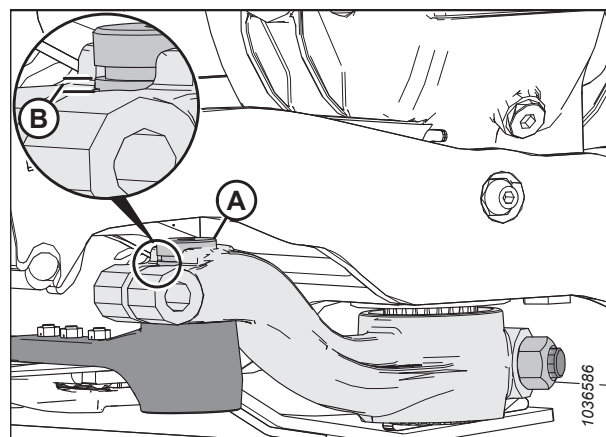


Figure 4.123: Tête de couteau

7. Fixez la goupille de tête de couteau avec un boulon (A) M16 x 85 mm et un écrou (B). Installez le boulon du côté intérieur du bras. Serrez le boulon à 220 Nm (162 pi-lbf).
8. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le bras du couteau (A) jusqu'à la limite de mouvement intérieure. Vérifiez qu'il reste 0,2 à 1,2 mm (1/64 à 3/64 po) d'écartement (C) entre le bras d'entraînement et la tête de couteau.
9. Si aucun réglage n'est nécessaire, procédez à l'étape 10, page 316. S'il est nécessaire d'ajuster le bras d'entraînement, contactez votre concessionnaire.

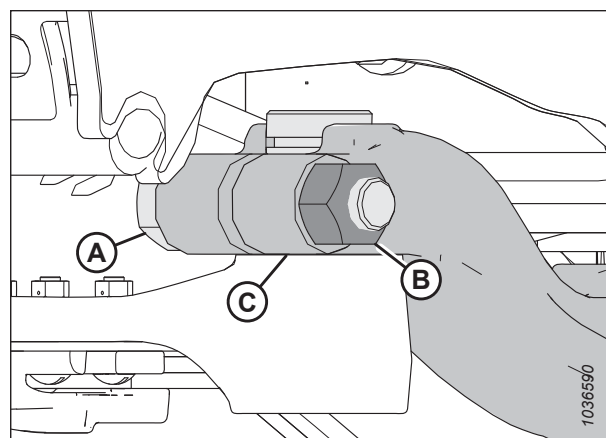


Figure 4.124: Tête de couteau

10. Réinstallez l'embout graisseur (A). Lubrifiez l'embout jusqu'à ce que la tête de couteau descende légèrement.

IMPORTANT:

Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. Un excès de lubrifiant sur la tête de couteau peut occasionner un mauvais alignement des couteaux qui entraînera une surchauffe des doigts de lamier et une surcharge du moteur d'entraînement du couteau. En cas de graissage excessif, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

NOTE:

Si de l'air est emprisonné dans la cavité du roulement, la tête de couteau commencera à descendre avant d'être remplie de graisse.

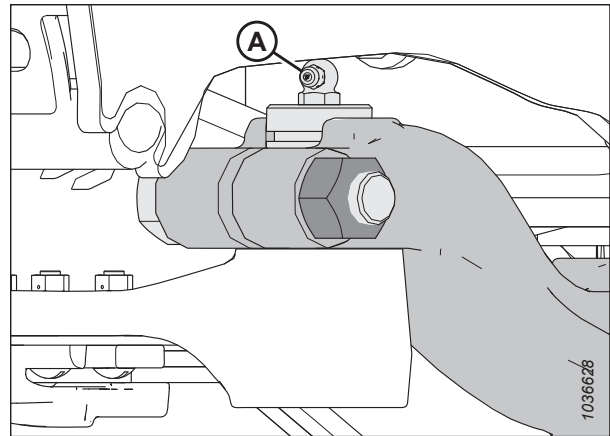


Figure 4.125: Tête de couteau

11. Déplacez le bras d'entraînement à mi-course. Assurez-vous que la barre arrière du couteau n'entre pas en contact avec l'avant du premier doigt de lamier (A).
12. Si la barre arrière du couteau touche l'avant du premier doigt, retirez les boulons (B), déplacez le doigt vers l'avant et réinstallez les boulons. Serrez les boulons à 85 Nm (63 pi-lbf). S'il n'est pas possible d'obtenir l'écartement nécessaire (aucun contact entre la barre arrière et l'avant du premier doigt de lamier), installez des cales supplémentaires entre le boîtier d'entraînement du couteau et la plaque de montage. Contactez votre concessionnaire pour plus d'informations.
13. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

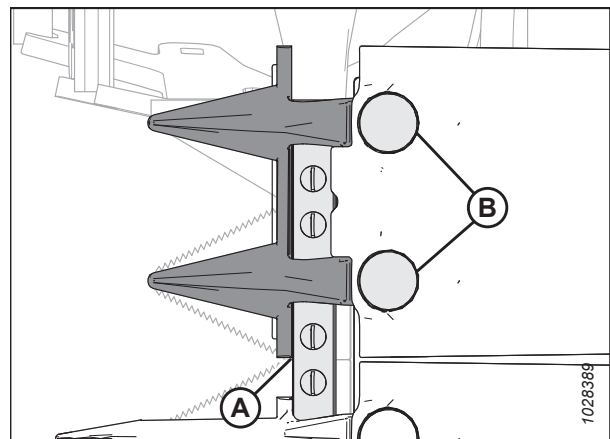


Figure 4.126: Premier doigt de couteau - Vue de dessous Couteau

4.8.6 Couteaux de rechange

Deux couteaux de rechange (A) peuvent être stockés dans le tube dorsal du collecteur à l'extrémité droite. Assurez-vous que les couteaux de rechange sont bien fixés en place à l'aide du loquet (B) et de l'épingle à cheveux (C).

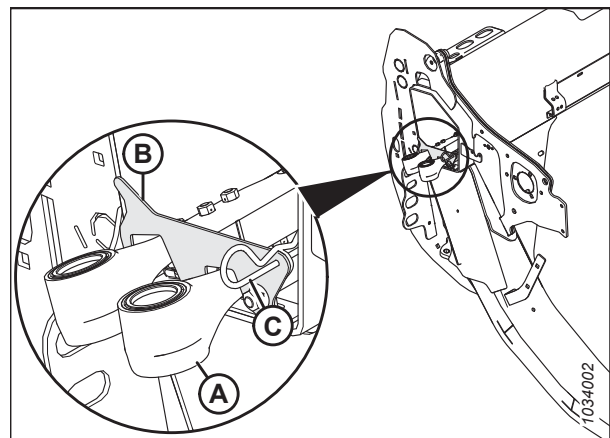


Figure 4.127: Couteaux de rechange

4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

Les doigts de couteaux et les rabatteurs suivants sont utilisés dans les configurations de doigts à couteau pointu :

NOTE:

Les configurations de doigts de lamier pointus nécessitent deux doigts de lamiers courts, un à chaque extrémité de la barre de coupe.

NOTE:

Un kit de protection à quatre points peut être utilisé pour remplacer les doigts de lamier. Ils sont idéaux pour une utilisation dans des conditions rocheuses, ou pour la récolte de cultures sujettes aux chocs, telles que les lentilles. Pour plus d'informations, consultez le catalogue des pièces de la plateforme.

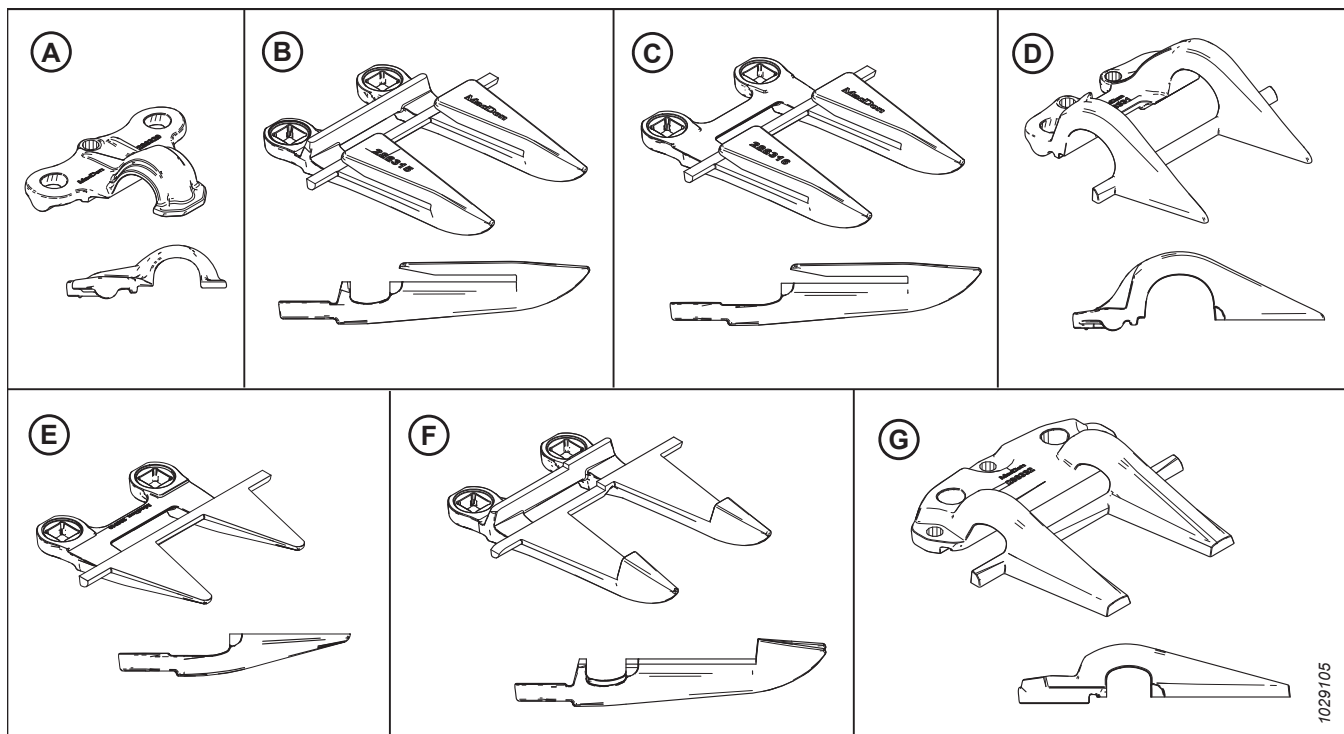


Figure 4.128: Types de protection et de rabatteur utilisés dans les configurations de doigts de lamier pointu

A – Rabatteur pointu (MAC286329)

C – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)⁷⁴

E – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MAC286319)⁷⁵

G – Rabatteur central pointu (MAC286332)⁷⁶

B – Doigt de lamier pointu (MAC286315)

D – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MAC286331)

F – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)⁷⁶

74. Installé aux positions 2, 3 et 4 du(des) côté(s) de l'entraînement. Consultez [Remplacement des doigts de couteau pointus](#), page 325.

75. Installé à la position 1 du(des) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau simple utilisent la protection standard (MD N° 286318) à l'extrémité droite.

76. Uniquement pour les plateformes à couteau double.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Les doigts sont configurés différemment selon les plateformes. Lorsque vous remplacez des doigts pointus et des rabatteurs, veillez à suivre la séquence de remplacement adaptée à votre plateforme. Consultez les procédures pertinentes :

- *Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau unique, page 319*
- *Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D235, page 320*
- *Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D241, page 321*
- *Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D245, page 322*

Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau unique

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

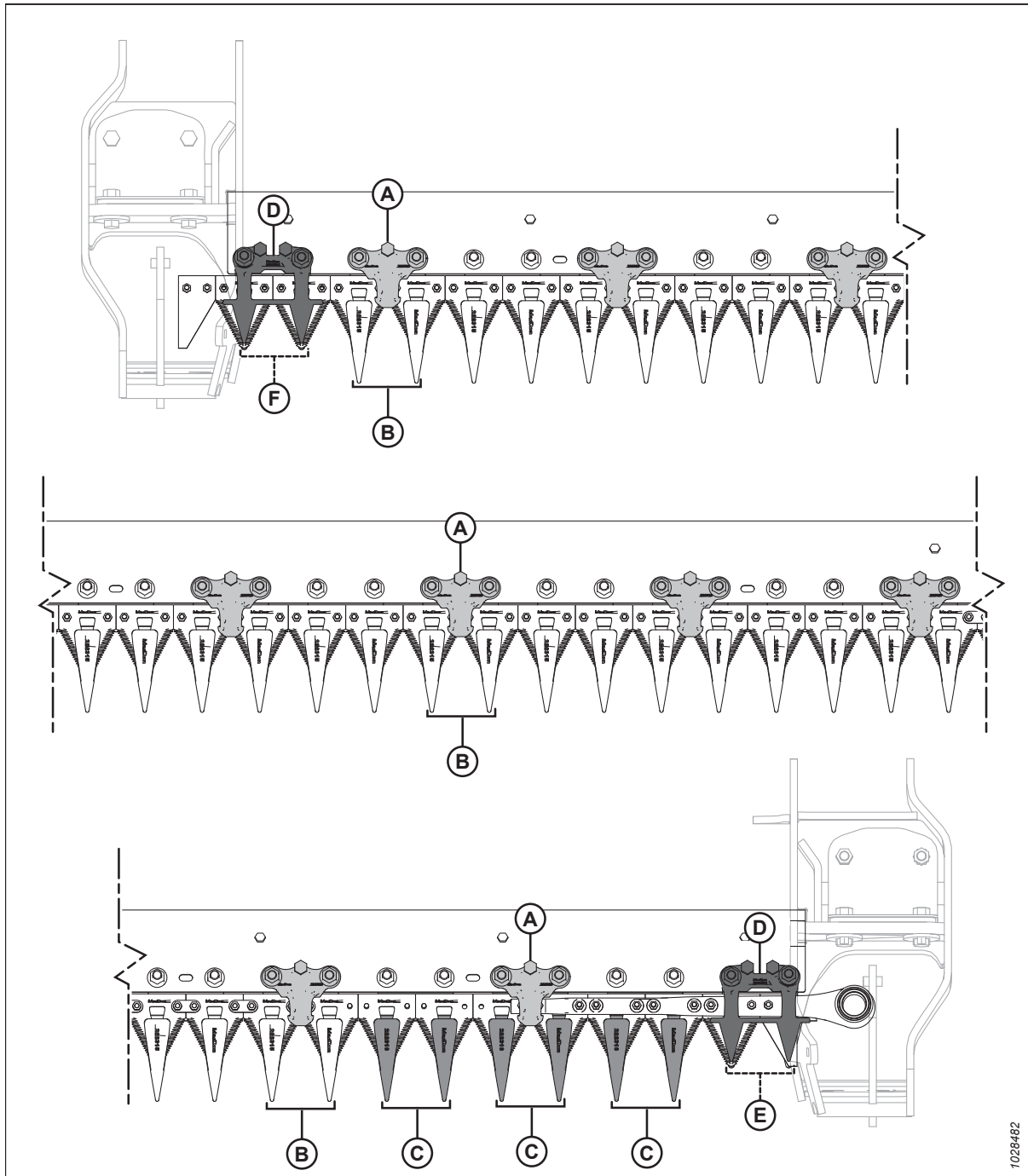


Figure 4.129: Emplacement des doigts et mécanismes de retenue – Plateformes à couteau simple

A – Rabatteur pointu (MAC286329)

C – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d’usure) (MAC286316)

E – Doigt de lamier court (sans barre d’usure) (MAC286319)

B – Doigt de lamier pointu (MAC286315)

D – Rabatteur de couteau court (MAC286331)

F – Doigt de lamier court (MAC286318)

Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D235

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

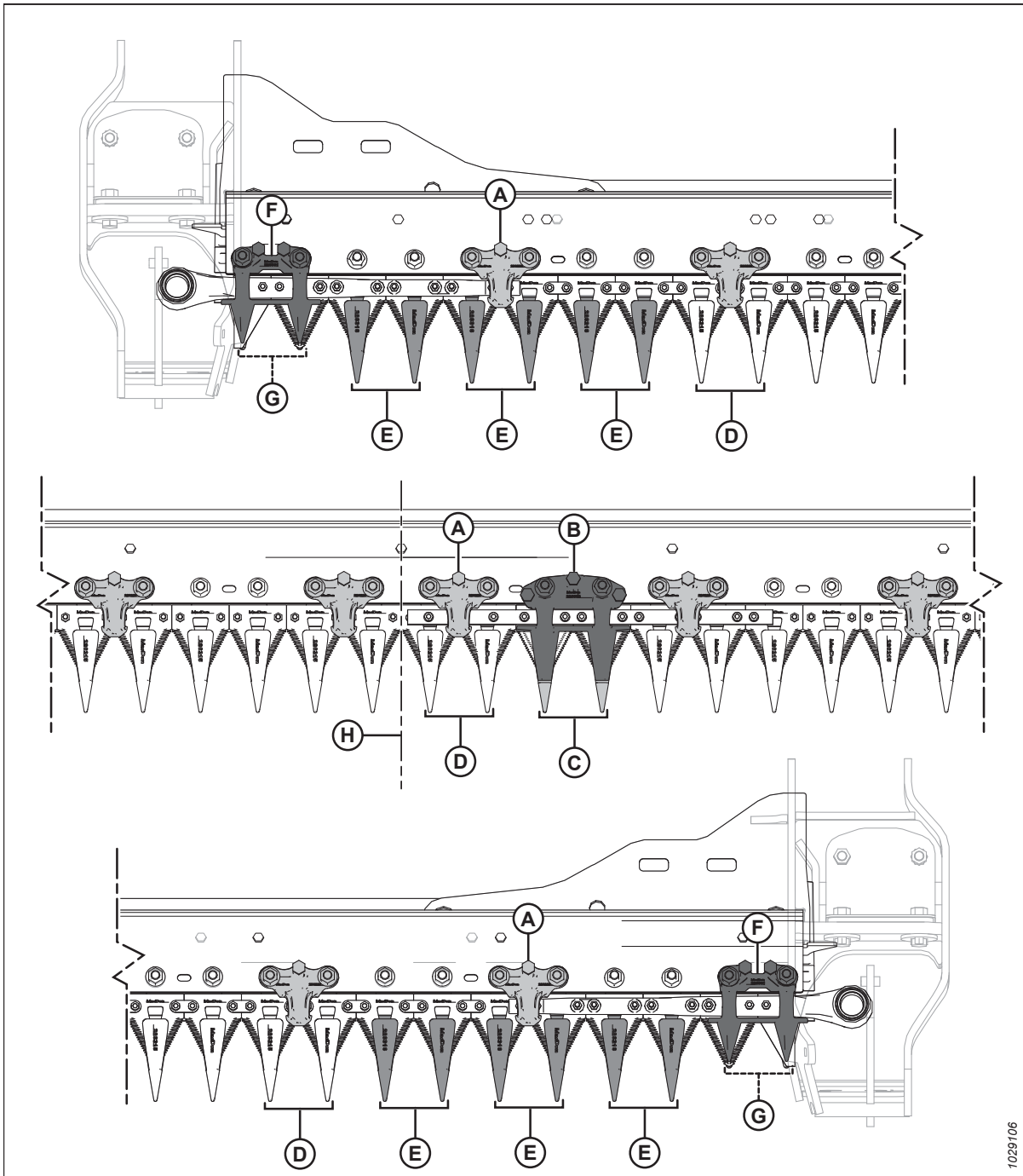


Figure 4.130: Emplacement des doigts pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)⁷⁷

E – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)

E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)

G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)

B – Rabatteur central pointu (MAC286332)

D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)

F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)

H – Centre de la plateforme

77. Il doit toujours y avoir un rabatteur sur le doigt à droite du doigt central, quelle que soit la disposition.

Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D241

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

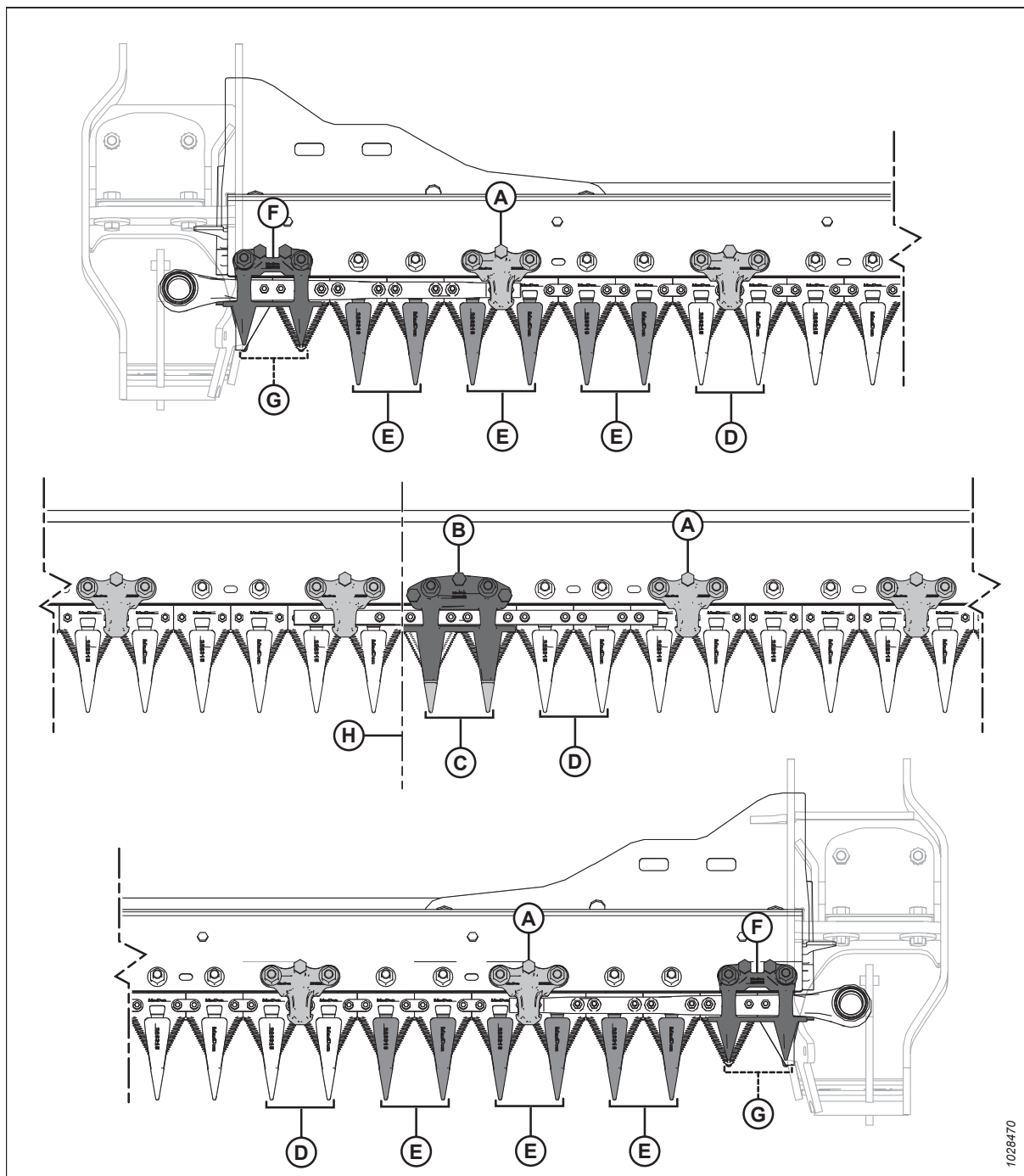


Figure 4.131: Emplacement des doigts de couteaux pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)⁷⁸

C – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)

E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)

G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)

B – Rabatteur central pointu (MAC286332)

D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)

F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)

H – Centre de la plateforme

78. Il doit toujours y avoir un rabatteur sur le doigt à droite du doigt central, quelle que soit la disposition.

Configuration des doigts de lamier pointus sur les plateformes à couteau double – D245

Les doigts de couteaux aident à aligner la barre de couteaux. Des rabatteurs maintiennent les sections de la barre de couteaux contre les doigts de couteaux pour assurer une coupe correcte.

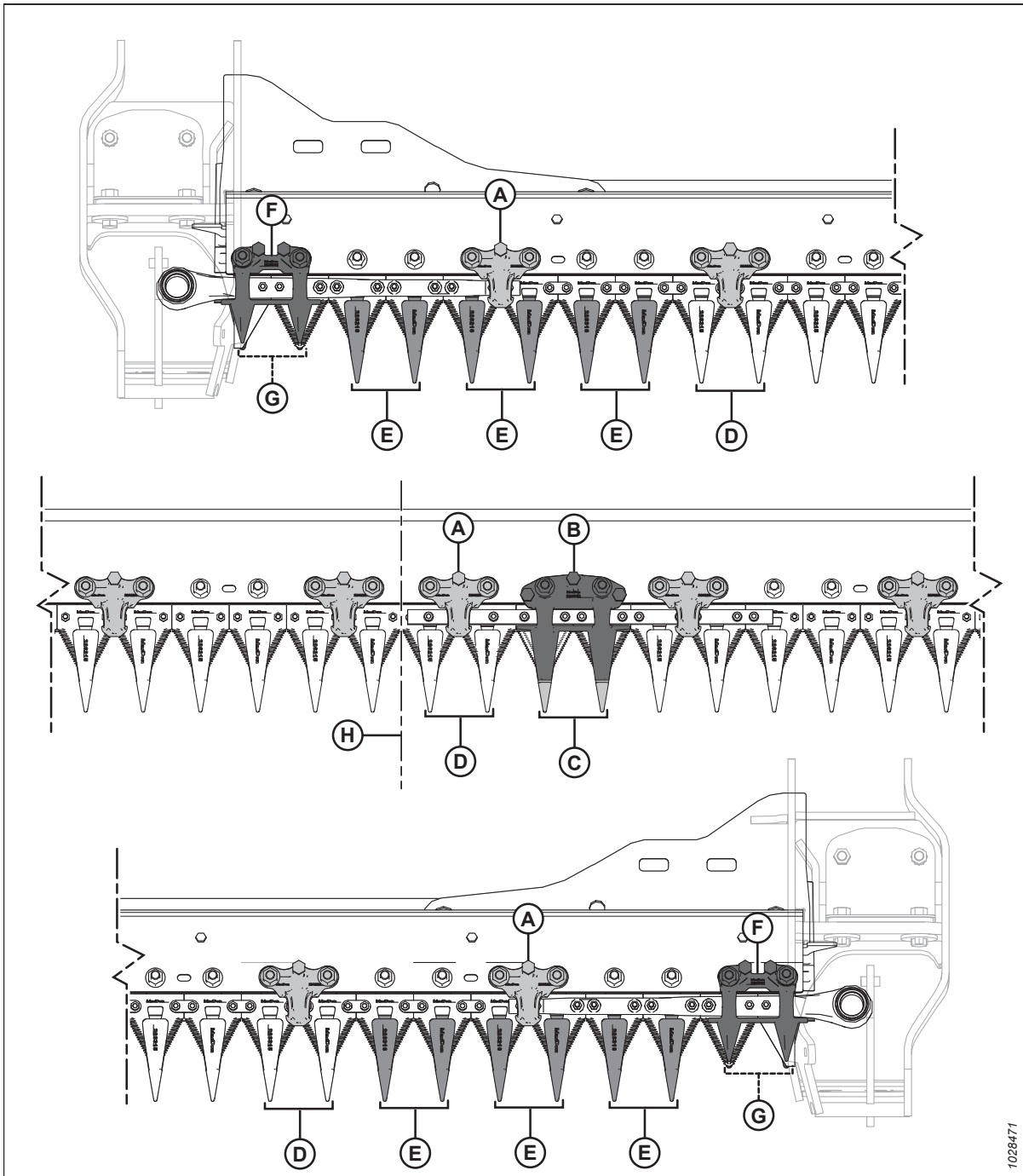


Figure 4.132: Emplacement des doigts pointus et mécanismes de retenue

A – Rabatteur pointu (MAC286329)⁷⁹

E – Doigt de lamier central pointu (MAC286317)

E – Doigt de lamier à bout pointu (sans barre d'usure) (MAC286316)

G – Doigt de lamier court (sans barre d'usure) (MAC286319)

B – Rabatteur central pointu (MAC286332)

D – Doigt de lamier pointu (MAC286315)

F – Rabatteur de couteau court (MAC286331)

H – Centre de la plateforme

79. Il doit toujours y avoir un rabatteur sur le doigt à droite du doigt central, quelle que soit la disposition.

Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection

Si un doigt de lamier ou la barre de protection est mal aligné en raison d'un contact avec une pierre ou un obstacle similaire, utilisez l'outil de redressement de la protection (MAC286705) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon pour corriger le problème.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Pour régler les pointes des doigts vers le haut, placez l'outil comme indiqué et tirez vers le haut.

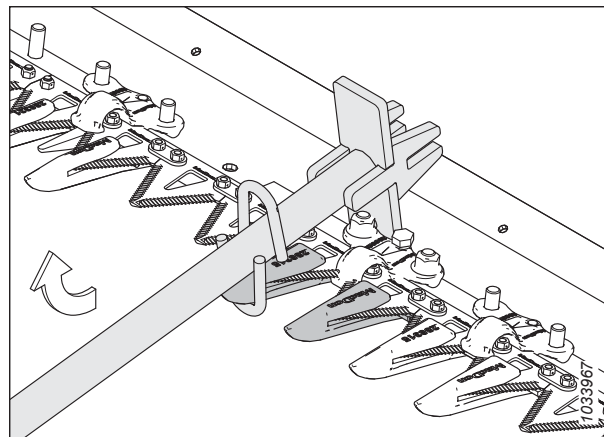


Figure 4.133: Réglage vers le haut - Doigt pointu

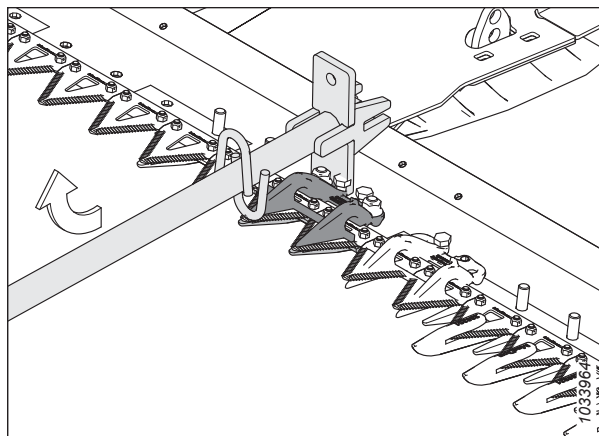


Figure 4.134: Réglage vers le haut – Doigt court

5. Pour régler les pointes des doigts vers le bas, placez l'outil comme indiqué et poussez vers le bas.

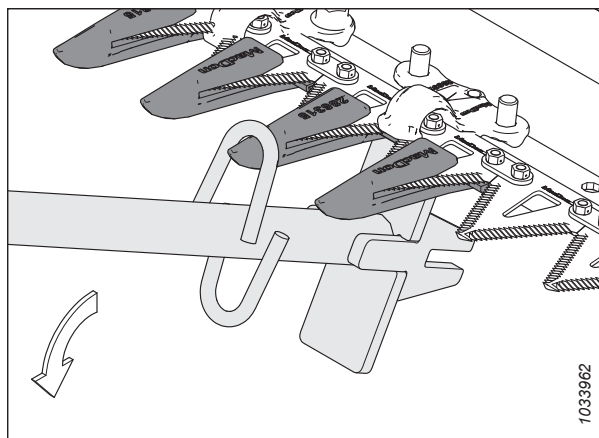


Figure 4.135: Réglage vers le bas - Doigt pointu

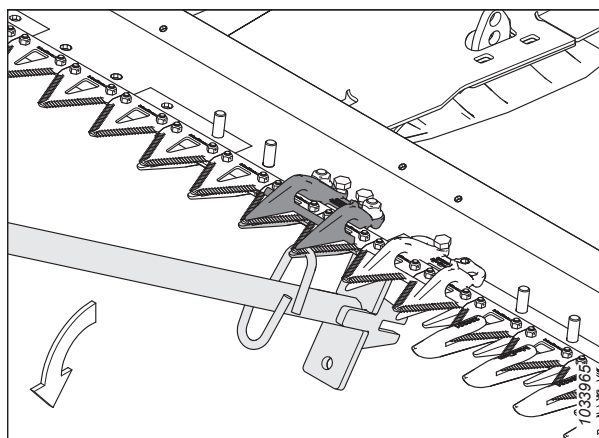


Figure 4.136: Réglage vers le bas – Doigt court

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Pour ajuster la barre de protection, placez l'outil comme indiqué et poussez vers le bas ou tirez vers le haut en conséquence.

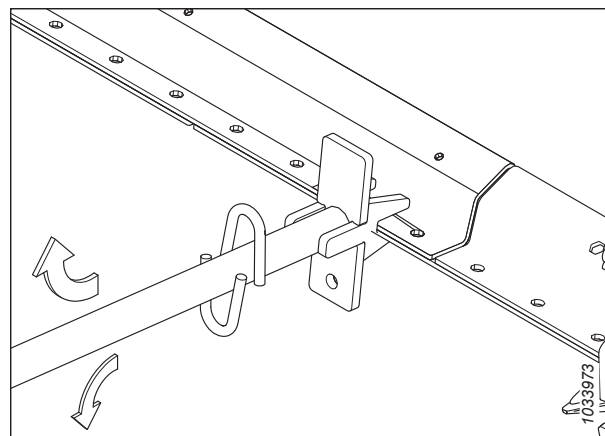


Figure 4.137: Ajustement des barres de protection - Pas de protection

Remplacement des doigts de couteau pointus

Les doigts perdent de leur efficacité et doivent être remplacés. Cette procédure permet de remplacer les doigts standard et les doigts spéciaux (côté d'entraînement) les plus proches du moteur d'entraînement de couteau.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Lorsque vous remplacez des doigts de couteaux pointus, assurez-vous que la séquence de maintien est correcte pour le type et la largeur de votre plateforme. Pour obtenir plus d'informations, consultez [4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 317](#).

NOTE:

Un kit de protection à quatre points peut être utilisé pour remplacer les doigts de lamier. Ils sont idéaux pour une utilisation dans des conditions rocheuses, ou pour la récolte de cultures sujettes aux chocs, telles que les lentilles. Pour plus d'informations, consultez le catalogue des pièces de la plateforme.

IMPORTANT:

Plateformes à couteau simple et double : Aux deux extrémités de la plateforme, la position 1 (doigt extérieur) est un doigt de lamier court. Sur le(s) côté(s) d'entraînement de la plateforme, les positions 2, 3 et 4 sont des doigts de lamier à extrémité pointue (sans barre d'usure). À partir de la position 5, les autres doigts sont des doigts de lamier pointus. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

IMPORTANT:

Plateformes à couteau double : Un doigt de lamier central pointu est installé à l'endroit où les deux couteaux se chevauchent. La procédure de remplacement du doigt de lamier central pointu est légèrement différente. Pour obtenir des instructions, consultez [Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double, page 329](#).

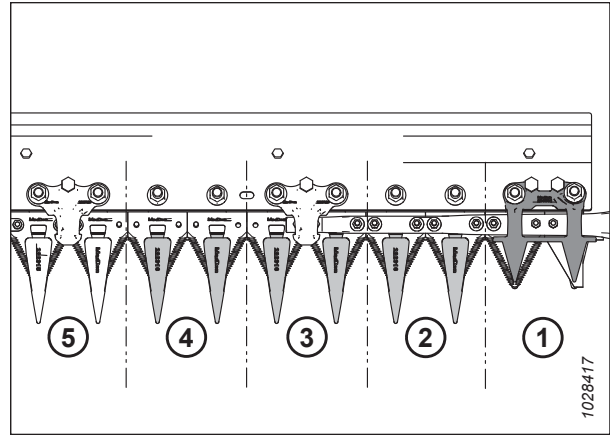


Figure 4.138: Doigt de couteaux pointus du côté de la conduite

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau jusqu'à ce que les sections du couteau soient à mi-chemin entre les doigts.
6. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).
7. Retirez les deux écrous et boulons (B) qui fixent le doigt de lamier pointu (A) et le rabatteur (C) (le cas échéant) à la barre de coupe.
8. Retirer le doigt pointu (A), le support (C), le et la plaque d'usure en plastique. Jeter les doigts pointus.

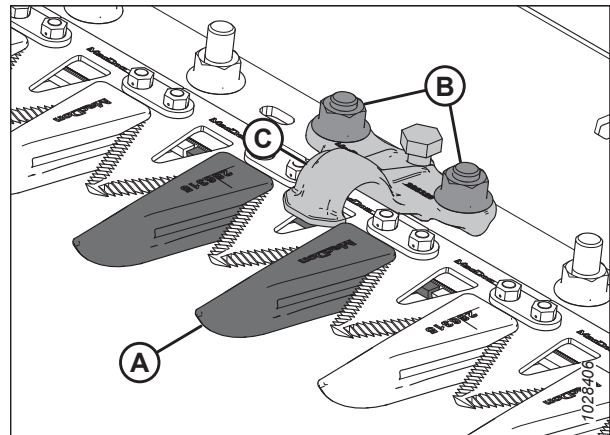


Figure 4.139: Doigts de couteau pointus

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le doigt de couteau pointu de rechange (B) sous la barre de coupe.

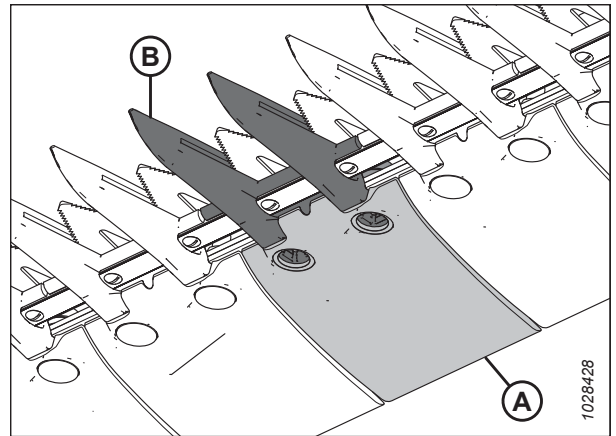


Figure 4.140: Doigts de couteau pointus et plaque d'usure

- Positionner le support (A) (le cas échéant), puis desserrer le boulon de réglage (C) de manière à ce qu'il ne dépasse pas du bas du support.
- Fixez le doigt de lamier pointu, la plaque d'usure et le rabatteur (le cas échéant) à l'aide de deux boulons et écrous (B). Resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).
- S'il y a un rabatteur à cet endroit, procédez à l'ajustement. Pour obtenir des instructions, consultez [Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328](#).

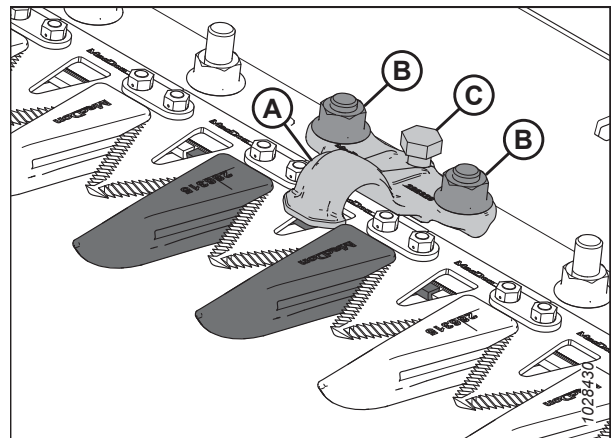


Figure 4.141: Doigts de couteau pointus

Vérification du rabatteur - doigt des couteaux

Les rabatteurs de doigts de lamier pointu empêchent les sections de couteaux de la barre de coupe de se soulever des doigts, tout en permettant au couteau de glisser. Il convient d'inspecter les rabatteurs afin de s'assurer qu'il existe un espace suffisant entre les rabatteurs et les sections de couteau.

Cette procédure concerne le rabatteur standard. Pour vérifier le rabatteur central sur les plateformes à double couteau, consultez [Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux, page 332](#).

NOTE:

Alignez les doigts avant de régler le rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 323](#).

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
6. Tournez le volant fixé à la boîte d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau afin de positionner la section de couteau (A) sous le rabatteur (B).
7. Appuyer sur la section du couteau (A) avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (B) et la section du couteau. S'assurer que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,5 mm (0,004 et 0,020 po).
8. Si des réglages sont nécessaires, consultez [Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328](#).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

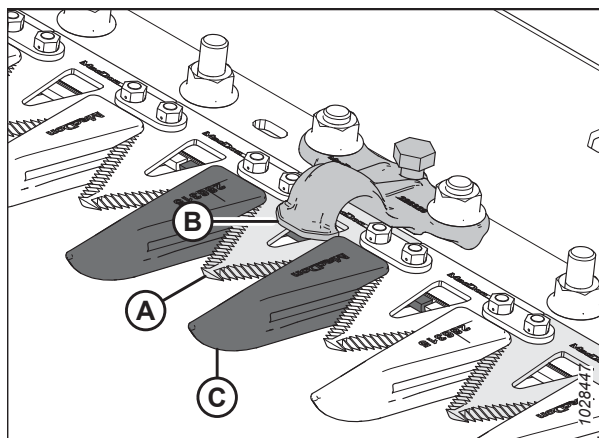


Figure 4.142: Rabatteurs pointus

Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux

Si le rabatteur d'un doigt de lamier pointu ou à quatre points bloque son couteau, il convient d'ajuster le rabatteur.

Cette procédure s'applique aux rabatteurs standard. Pour ajuster le rabatteur central sur les plateformes à double couteau, consultez [Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 333](#).

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Alignez les doigts. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 323](#).
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

5. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :

- Pour abaisser l'avant du rabatteur (A) et diminuer le dégagement, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour relever l'avant du rabatteur (A) et augmenter le dégagement, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C) avant de tourner le boulon de réglage (B). Après le réglage, resserrer les écrous à 85 Nm (63 pi-lb).

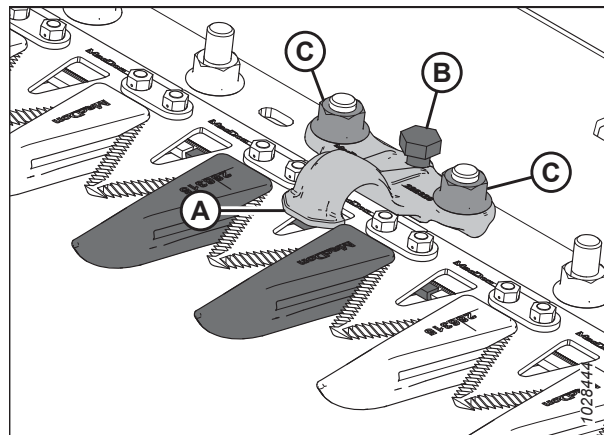


Figure 4.143: Rabatteurs pointus

6. Contrôlez de nouveau l'écartement du rabatteur. Consultez *Vérification du rabatteur - doigt des couteaux, page 327*.

Répétez cette procédure si nécessaire.

7. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez au besoin.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts.

Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double

Le doigt au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente de celle du doigt de couteau pointu



DANGER

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



AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.



AVERTISSEMENT

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

- Levez complètement le rabatteur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les deux écrous et boulons (C) fixant la protection (A) et le rabatteur (B) à la barre de coupe.
- Retirez le doigt (A), la plaque d'usure en plastique et le support (B).

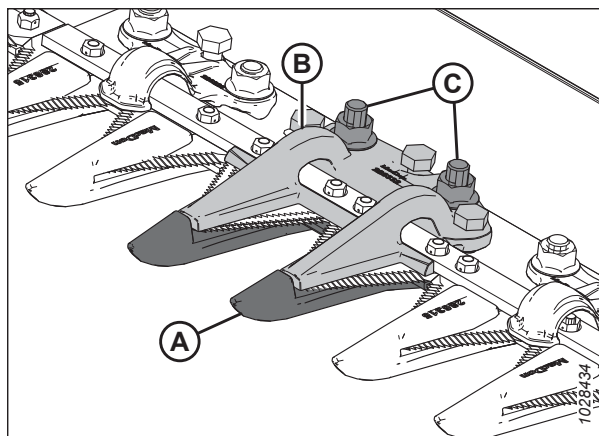


Figure 4.144: doigt de couteau central pointus

IMPORTANT:

S'assurer que le doigt de remplacement est le bon doigt avec des surfaces de coupe décalées (A).

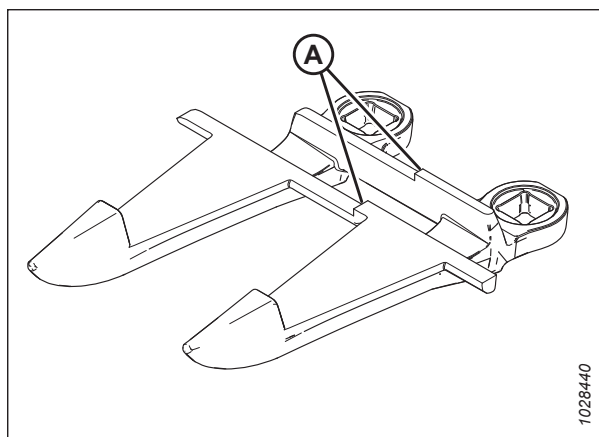


Figure 4.145: doigt de couteau central pointus

- Avant d'installer le nouveau doigt de lamier central pointu, assurez-vous que la cale de chevauchement (A) est présente sous la barre de coupe, et que l'extrémité épaisse de la cale est positionnée sous le doigt central.

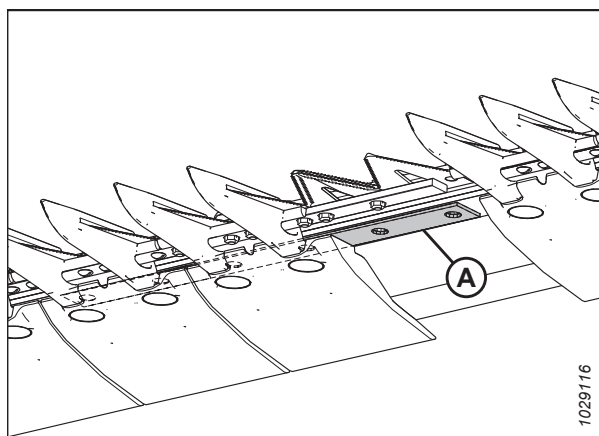


Figure 4.146: Barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le nouveau doigt (B) sous la barre de coupe.

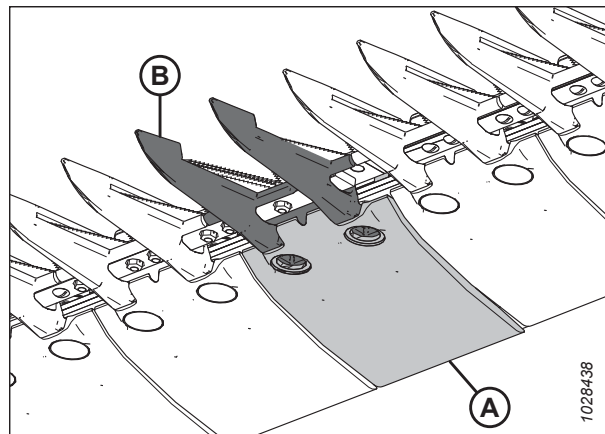


Figure 4.147: Doigt du couteau central pointu et plaque d'usure

- Vissez trois boulons de réglage (A) de manière à ce qu'ils dépassent de 4 mm du bas du rabatteur central pointu (B).
- Positionnez le rabatteur central (B) sur la barre de coupe.

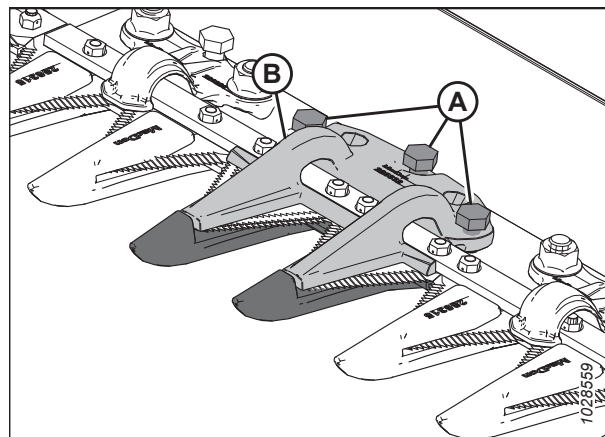


Figure 4.148: doigt de couteau central pointus

- Fixez le rabatteur central pointu (A) avec deux boulons et écrous (B), mais ne le serrez **PAS** pour l'instant.

IMPORTANT:

Le rabatteur (A) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt central. Assurez-vous que le doigt de rechange approprié est installé à cet emplacement.

- Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
 - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à [Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 333](#).
 - Pour les spécifications de l'autorisation, voir [Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux, page 332](#).
- Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).

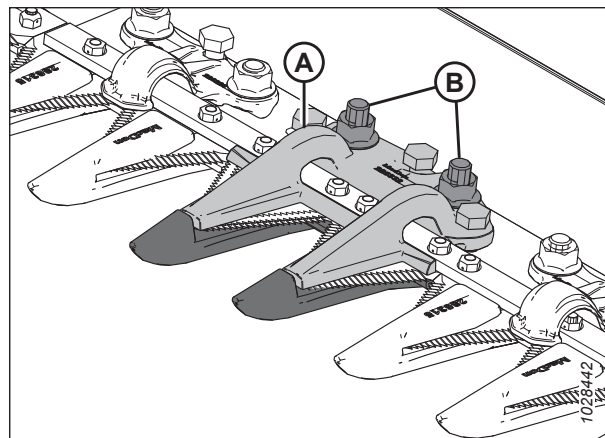


Figure 4.149: doigt de couteau central pointus

13. Vérifiez à nouveau le dégagement.

- Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
- Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes [11, page 331](#) à [13, page 332](#) jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux

Le rabatteur de doigts de lamier central pointu empêche les sections de couteaux centraux de la barre de coupe de se soulever des doigts, tout en permettant au couteau de glisser. Il convient d'inspecter le rabatteur central afin de s'assurer qu'il existe un espace suffisant entre le rabatteur et la section centrale du couteau.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer manuellement le couteau vers l'intérieur jusqu'à ce que les sections du couteau soient sous le rabatteur (A). Répétez cette étape pour déplacer l'autre couteau.
6. Appuyer sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (A) et la section du couteau. Veiller à l'écartement de la manière suivante :
 - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
 - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si des réglages sont nécessaires, consultez [Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 333](#).
8. Si aucun réglage n'est nécessaire, serrer les écrous (D) à 85 Nm (63 lbf-pi).

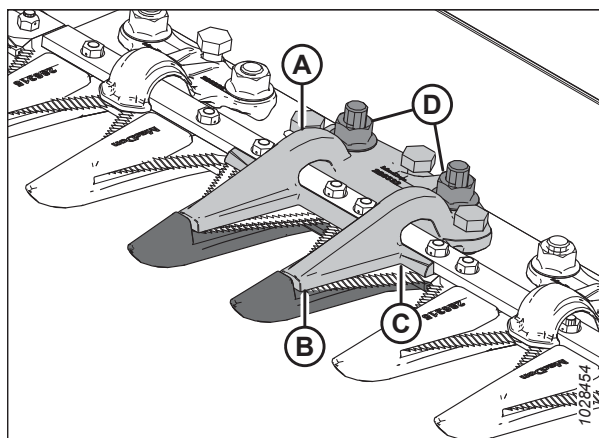


Figure 4.150: rabatteur pointu central

9. Vérifiez à nouveau le dégagement après avoir serré les écrous, et ajustez si nécessaire.
10. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Fermeture du capot de la plateforme, page 43*.

Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux

Si le rabatteur central d'un doigt de lamier pointu bloque son couteau, il convient d'ajuster le rabatteur central.

! DANGER

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

! AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

! AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Tournez les boulons de réglage (A) comme suit :
 - Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
 - Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
6. Pour régler l'écartement à la pointe uniquement, utilisez uniquement le boulon de réglage central (arrière) (C).
 - Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
 - Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
7. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
8. Contrôlez de nouveau l'écartement du doigt central. Consultez *Vérification du rabatteur central - doigt des couteaux, page 332*. Répétez cette procédure si nécessaire.

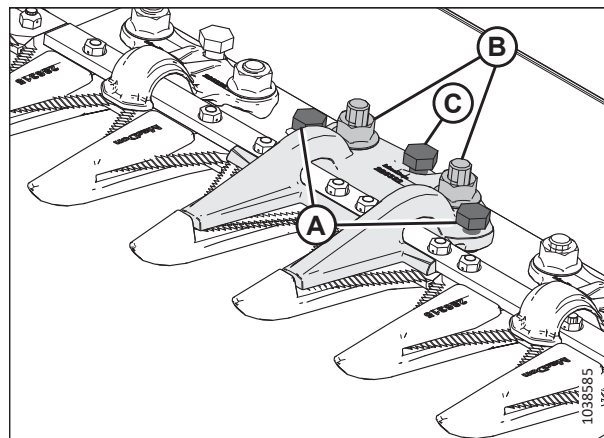


Figure 4.151: rabatteur pointu central

9. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant se traduira par une surchauffe du couteau et des doigts.

4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs

Les doigts de couteaux courts sont moins susceptibles de bloquer le couteau dans les cultures difficiles comme les graminées et le colza.

Les doigts de couteaux et les dispositifs de retenue suivants sont utilisés dans les configurations de doigts de couteau courts :

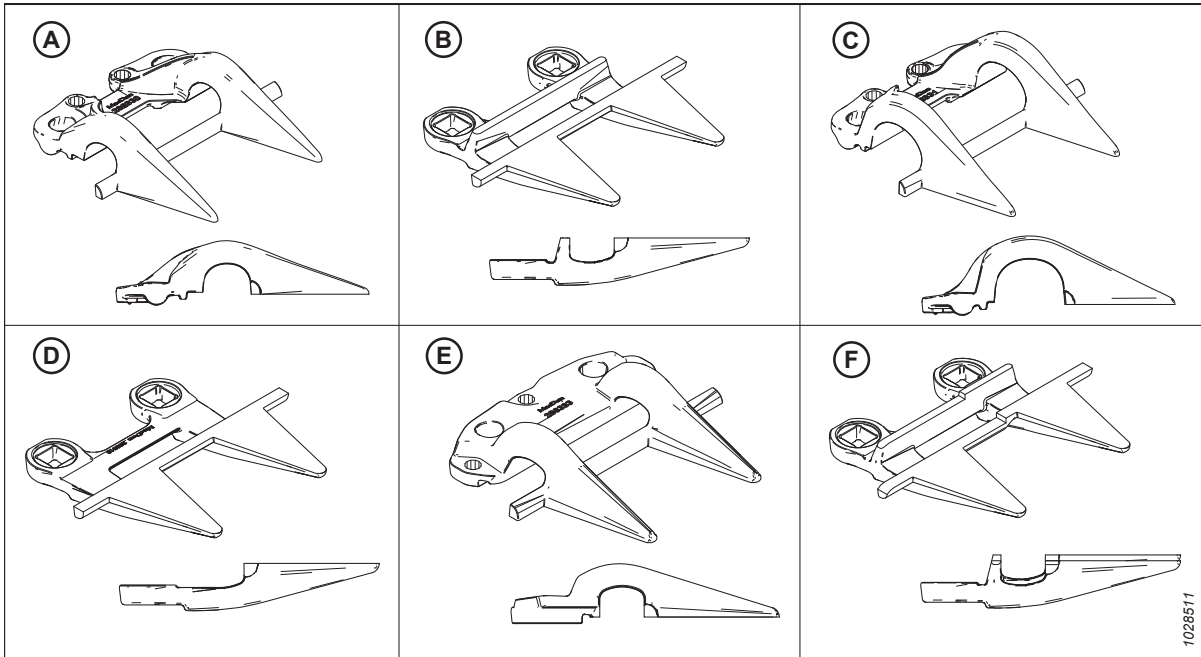


Figure 4.152: Types de doigts et de retenue utilisés dans les configurations de doigts de couteau court

A – Rabatteur PlugFree^{MC} (MAC286330)

C – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MAC286331)⁸⁰

E – Rabatteur central PlugFree^{MC} (MAC286333)⁸²

B – Doigt de lamier PlugFree^{MC} (MAC286318)

D – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MAC286319)⁸¹

F – Doigt de lamier central PlugFree^{MC} (MAC286320)⁸²

Les doigts sont configurés différemment selon les plateformes. Lorsque vous remplacez des doigts de lamier courts et des rabatteurs, veillez à utiliser la séquence correcte pour votre plateforme. Vous trouverez ci-dessous des indications sur les différentes configurations :

- [Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau simple, page 335](#)
- [Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes tailles \(sauf D241\), page 336](#)
- [Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – D241, page 337](#)

80. Installé aux positions 1-3 du(des) côté(s) d'entraînement ; installé à la position 1 à l'extrémité droite des plateformes à couteau simple.

81. Installé à la position 1-4 du(des) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau simple utilisent la protection standard (MAC286318) à l'extrémité droite.

82. Uniquement pour les plateformes à couteau double.

Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau simple

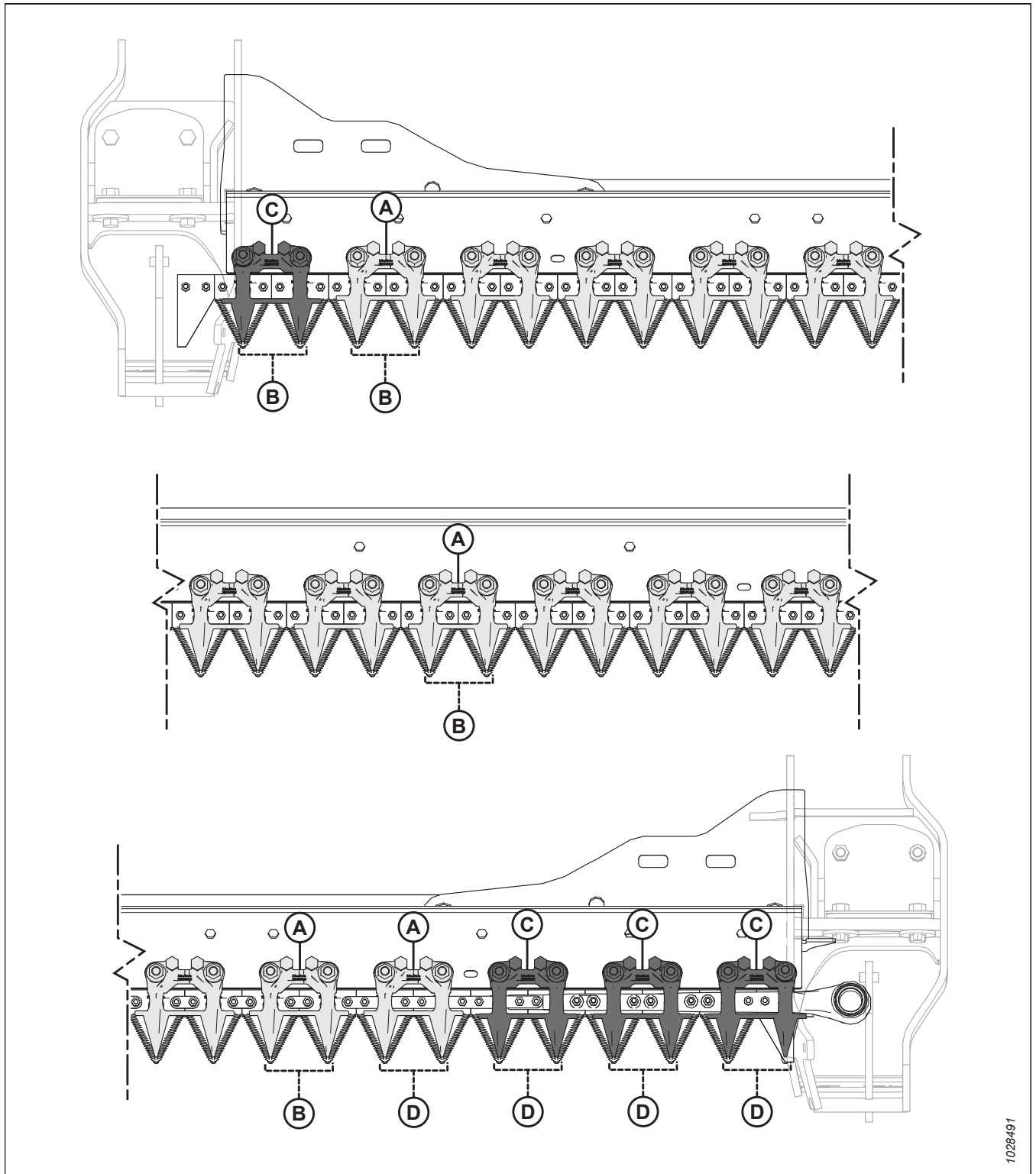


Figure 4.153: Emplacement des doigts de couteau court et rabatteurs – Plateformes à couteau simple

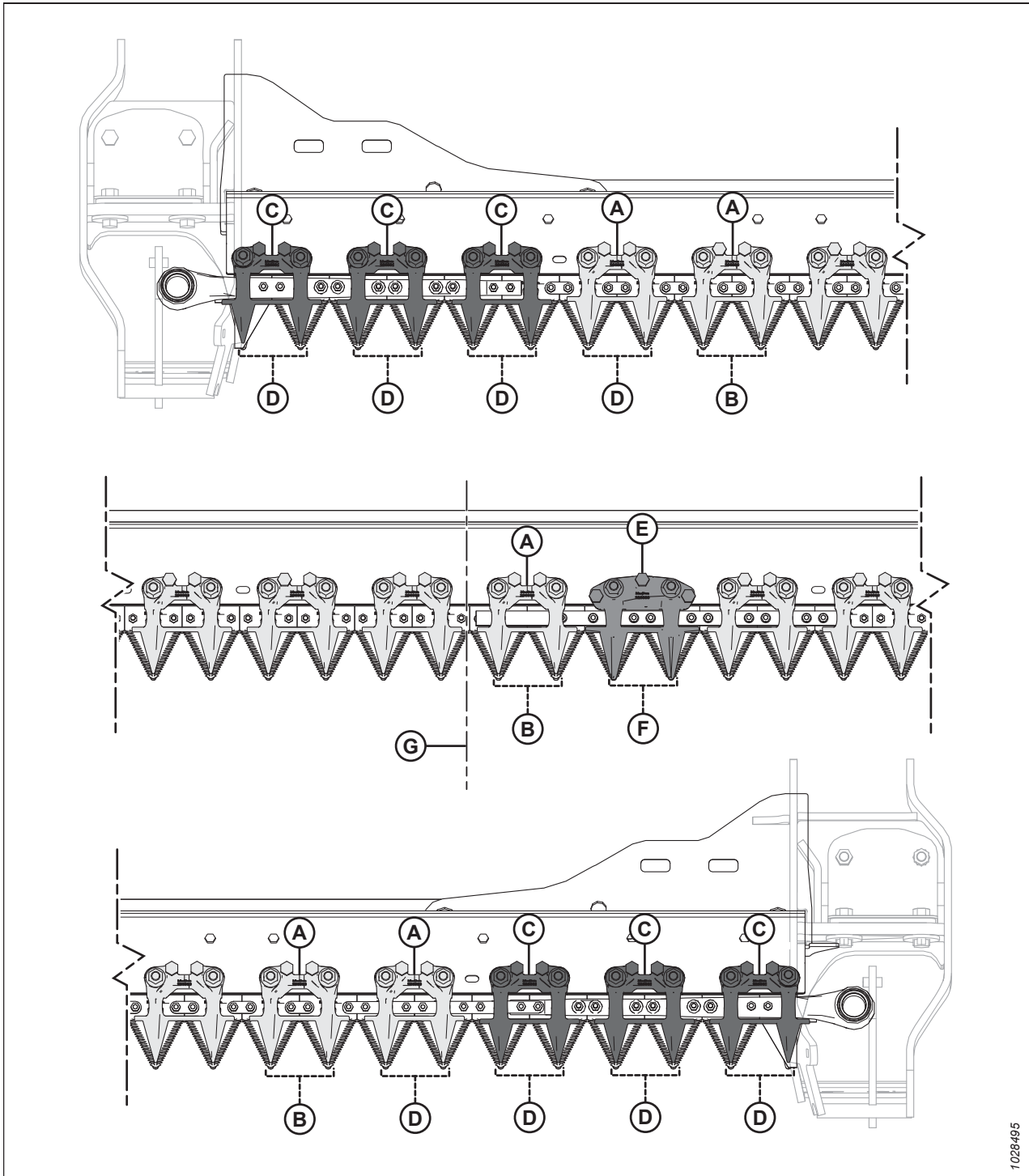
A – Rabatteur de couteau court (MAC286330)

B – Doigt de lamier court (MAC286318)

C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x4) (MAC286331)

D – Doigt de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x5) (MAC286319)

Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – Toutes tailles (sauf D241)



1028/95

Figure 4.154: Emplacement des doigts de couteau court et rabatteurs – Plateformes à couteau double

- | | |
|---|---|
| A – Rabatteur de couteau court (MAC286330) | B – Doigt de lamier court (MAC286318) |
| C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x6) (MAC286331) | D – Doigts de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x8) (MAC286319) |
| E – Rabatteur central de couteau court (MAC286333) | F – Doigt de lamier central de couteau court (MAC286320) |
| G – Centre de la plateforme | |

Configuration des doigts de lamier courts sur les plateformes à couteau double – D241

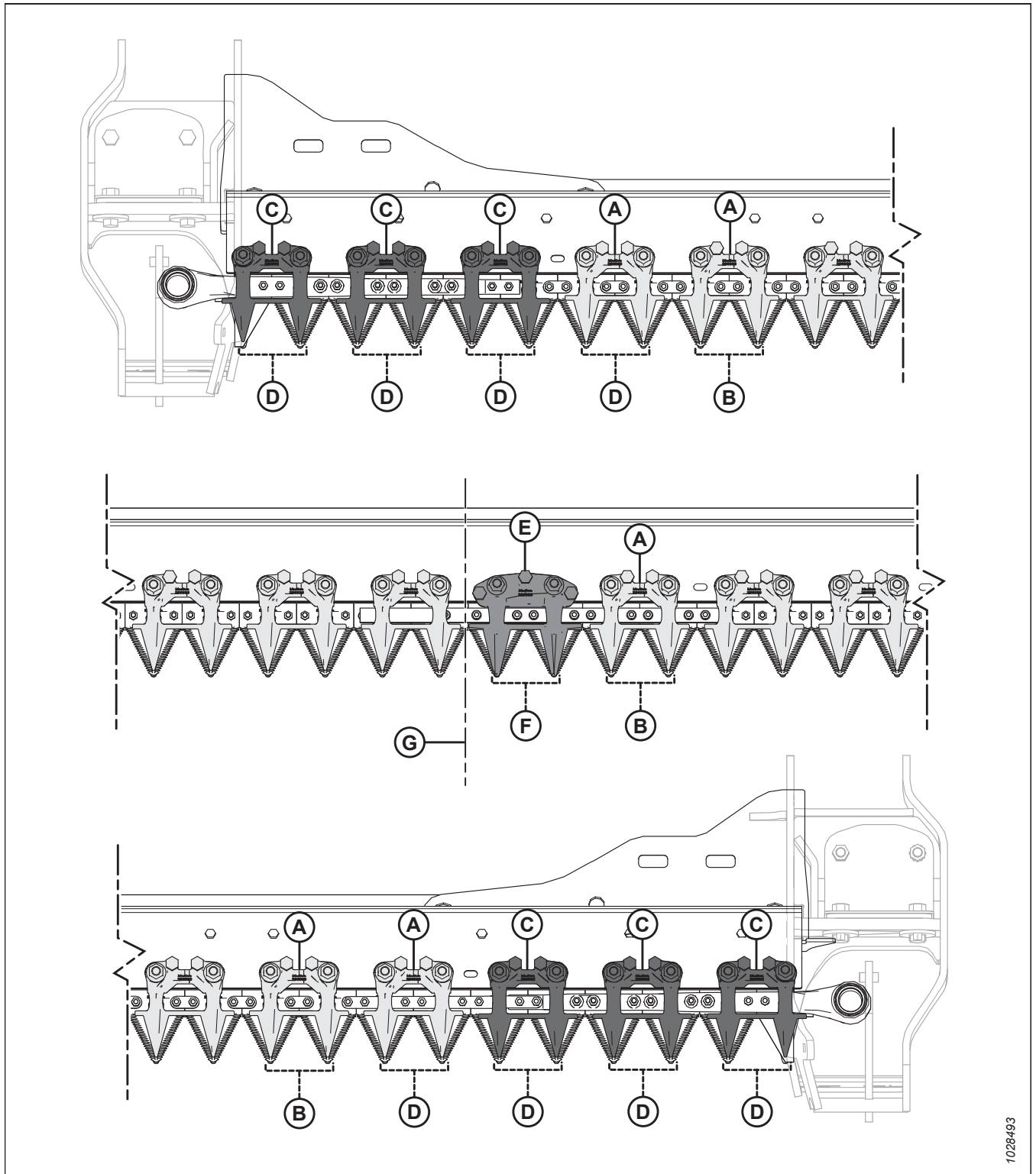


Figure 4.155: Emplacements des doigts de lamier courts et des rabatteurs – Plateformes à couteau double D241

A – Rabatteur de couteau court (MAC286330)
 C – Rabatteur d'extrémité de couteau court (x6) (MAC286331)
 E – Rabatteur central de couteau court (MAC286333)
 G – Centre de la plateforme

B – Doigt de lamier court (MAC286318)
 D – Doigts de lamier d'extrémité de couteau court (sans barre d'usure) (x8) (MAC286319)
 F – Doigt de lamier central de couteau court (MAC286320)

1028493

Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité

Les doigts de lamier courts ou les doigts de lamier d'extrémité sont moins susceptibles de bloquer le couteau dans les cultures difficiles comme les graminées et le colza, et sont installés en usine.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Les plateformes à double couteau : ils sont dotés d'un doigt central décalé à l'endroit où les deux couteaux se chevauchent. La procédure de remplacement du doigt central est légèrement différente. Pour obtenir des instructions, consultez [Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double, page 341](#).

Pour remplacer un doigt de couteau court ou un doigt de couteau d'extrémité, suivez ces étapes :

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Retirez les deux boulons et écrous (A) fixant le doigt de lamier court (B) et le rabatteur (C) à la barre de coupe.
5. Retirer le doigt de couteau court (B), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique.

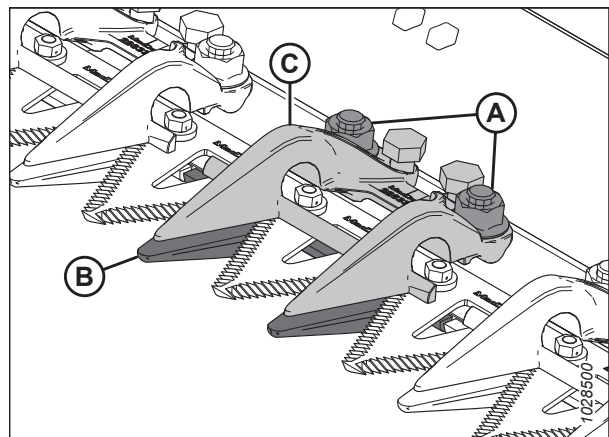


Figure 4.156: Doigts de couteau court

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts de couteaux (A) du côté de l'entraînement de la plateforme sont appelés doigts d'extrémité et n'ont **PAS** de barre d'usure. Assurez-vous que les doigts de rechange de couteau appropriés sont installés à ces emplacements.

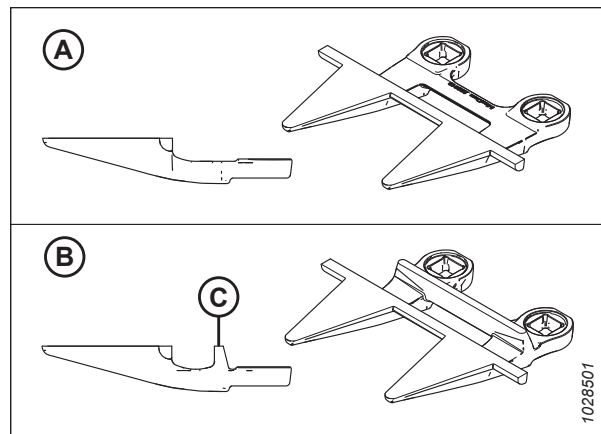


Figure 4.157: Doigts de couteau d'extrémité et doigts de couteau court

A – Doigt de lamier d'extrémité (MAC286319)

B – Doigt de lamier court (avec barre d'usure [C]) (MAC286318)

6. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le doigt de couteau court de rechange (B) sous la barre de coupe.

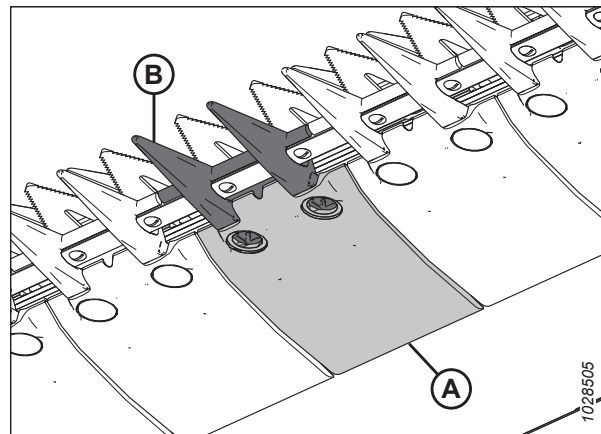


Figure 4.158: Doigts de couteau court et plaque d'usure

7. Positionner le support (A), et desserrer les deux boulons de réglage (B) de manière à ce qu'ils ne dépassent pas du bas du support.
8. Fixez le doigt de lamier court, la plaque d'usure et le rabatteur avec deux boulons et écrous (C), mais ne serrez **PAS** pour l'instant.
9. Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
 - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à [Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340](#).
 - Pour les spécifications de l'autorisation, voir [Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340](#).
10. Serrer les écrous (C) à 85 Nm (63 pi-lb).

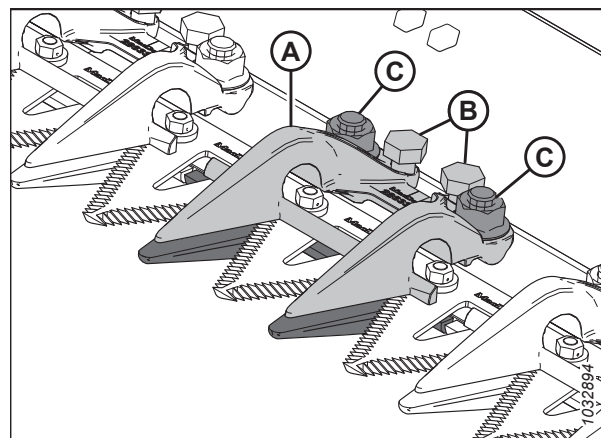


Figure 4.159: Doigt de couteau court

11. Vérifiez à nouveau le dégagement.

- Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
- Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes 9, page 339 à 11, page 340 jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Les rabatteurs de doigts de lamier court empêchent les sections de couteaux de la barre de coupe de se soulever des doigts, tout en permettant au couteau de glisser. Il convient d'inspecter les rabatteurs afin de s'assurer qu'il existe un espace suffisant entre les rabatteurs et les sections de couteau.

Pour vérifier le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts*, page 344.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur*, page 39.
4. Déplacer manuellement le couteau pour positionner la section sous le mécanisme de retenue (A).
5. Appuyer sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer le dégagement entre la pointe du mécanisme de retenue (B) et la section du couteau. S'assurer que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,5 mm (0,004 et 0,020 po).
6. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts*, page 340.

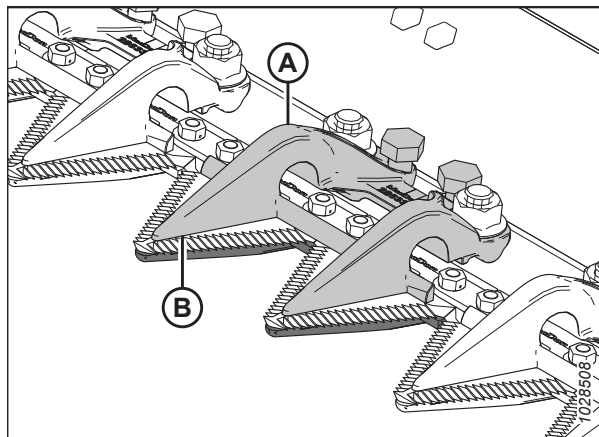


Figure 4.160: Doigts de couteau court

Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Si le rabatteur d'un doigt de lamier court bloque son couteau, il convient d'ajuster le rabatteur.

Pour ajuster le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts*, page 345.

! DANGER

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

! AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

! AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
4. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :

- a. Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- b. Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (B) avant de tourner les boulons de réglage (A). Après le réglage, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

- c. Vérifiez le premier point après avoir ajusté le second, car les ajustements de chaque côté peuvent influencer l'autre.
- d. Procédez à d'autres ajustements si nécessaire.

5. Vérifiez à nouveau le dégagement et procédez à des ajustements supplémentaires si nécessaire.
6. Faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez au besoin.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts.

Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double

Le doigt décalé au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente de celle du doigt de couteau standard.

! DANGER

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

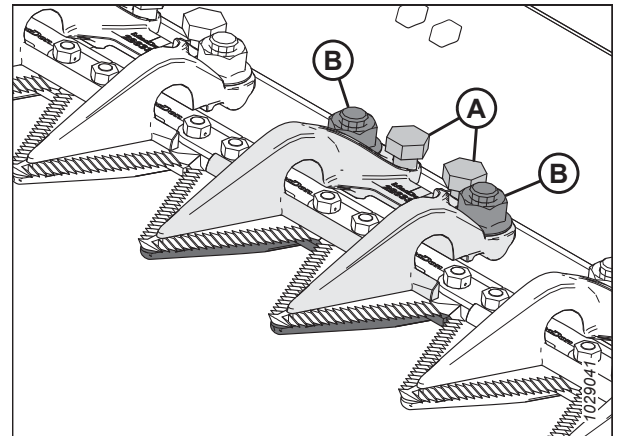


Figure 4.161: Doigt de couteau court, rabatteur

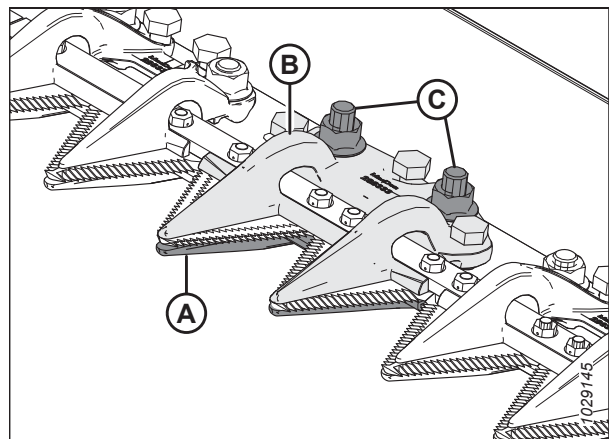
AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

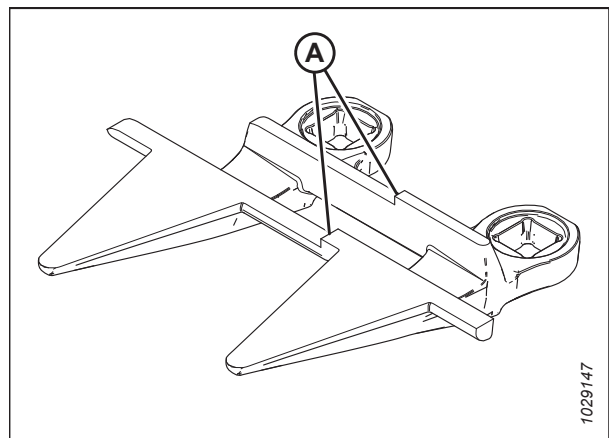
Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
4. Retirez les deux boulons et écrous (C) fixant le doigt de lamier central (A) et le rabatteur (B) à la barre de coupe.
5. Retirez le doigt de couteau central (A), la plaque d'usure en plastique et le support (B).



IMPORTANT:

S'assurer que le doigt de couteau central de remplacement est le bon doigt avec des surfaces de coupe décalées (A).



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Avant d'installer le nouveau doigt de lamier central, assurez-vous que la cale de chevauchement (A) est présente sous la barre de coupe, et que l'extrémité épaisse de la cale est positionnée sous le doigt de lamier central.

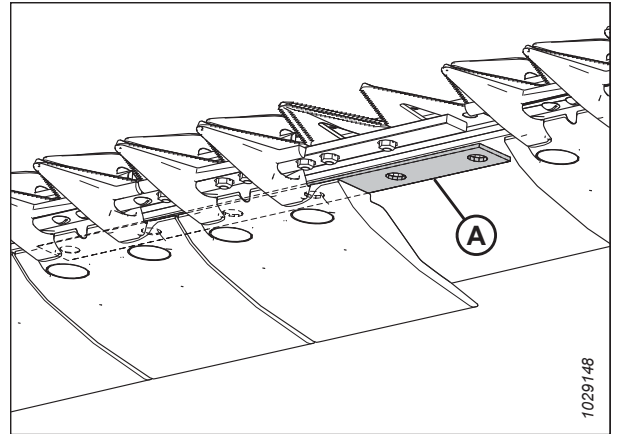


Figure 4.164: Barre de coupe

7. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le nouveau doigt de couteau central (B) sous la barre de coupe.

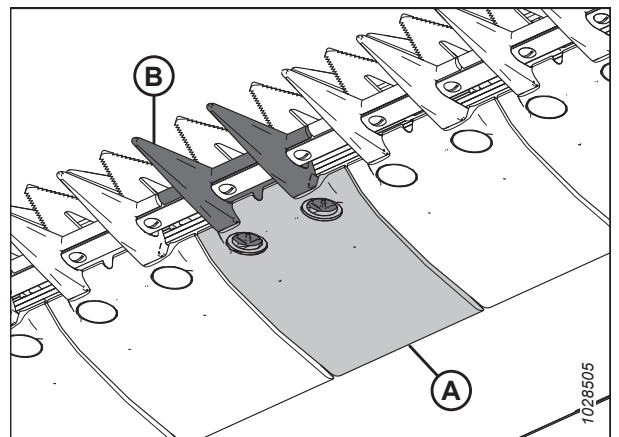


Figure 4.165: Doigt du couteau central et plaque d'usure

8. Vissez trois boulons de réglage (A) de manière à ce qu'ils dépassent de 4 mm (5/32 po.) du bas du rabatteur central (B).
9. Positionnez le rabatteur central (B) sur la barre de coupe.

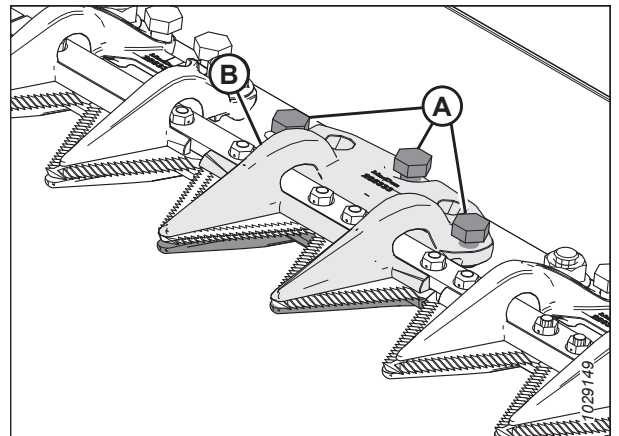


Figure 4.166: Doigt de couteau central

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Fixez le rabatteur central (A) avec deux boulons et écrous (B), mais ne le serrez **PAS** pour l'instant.

IMPORTANT:

Le rabatteur (A) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt de couteau central. Assurez-vous que le doigt de couteau central, de rechange approprié est installé à cet emplacement.

- Ajustez le rabatteur jusqu'à ce que l'autorisation soit acceptable.
 - Pour les instructions de réglage, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts*, page 345.
 - Pour les spécifications de l'autorisation, voir *Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts*, page 344.

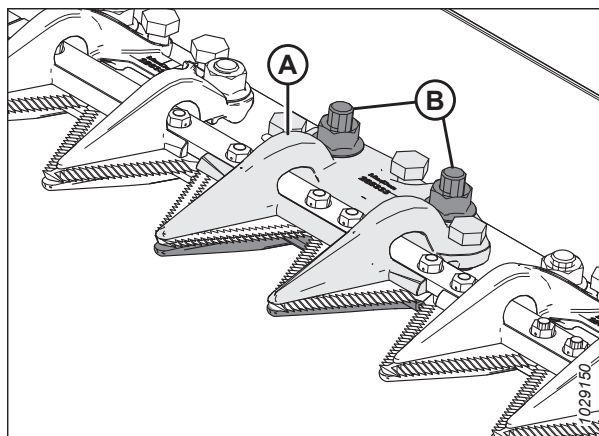


Figure 4.167: Doigt de couteau central

- Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
- Vérifiez à nouveau le dégagement.
 - Si le dégagement est acceptable, l'installation du rabatteur est terminée.
 - Si le dégagement est inacceptable, répétez les étapes 11, page 344 à 13, page 344 jusqu'à ce que le dégagement soit satisfaisant.

Vérification du rabatteur central – Doigts de couteaux courts

Le rabatteur de doigts de lamier central court empêche les sections de couteaux centraux de la barre de coupe de se soulever des doigts, tout en permettant au couteau de glisser. Il convient d'inspecter le rabatteur central afin de s'assurer qu'il existe un espace suffisant entre le rabatteur et la section centrale du couteau.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

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

- Levez complètement le rabatteur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur*, page 39.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Faire glisser manuellement les deux couteaux jusqu'à leur extrémité intérieure de manière à ce que les sections de couteau soient sous les rabatteurs (A).
5. Appuyez sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf). Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur (A) et la section du couteau. Vérifiez que l'écartement est le suivant :
 - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
 - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
6. Si des réglages sont nécessaires, consultez *Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts*, page 345.
7. Si aucun réglage n'est nécessaire, serrer les écrous (D) à 85 Nm (63 lbf-pi).
8. Vérifiez à nouveau les écartements. Répétez cette procédure si nécessaire.

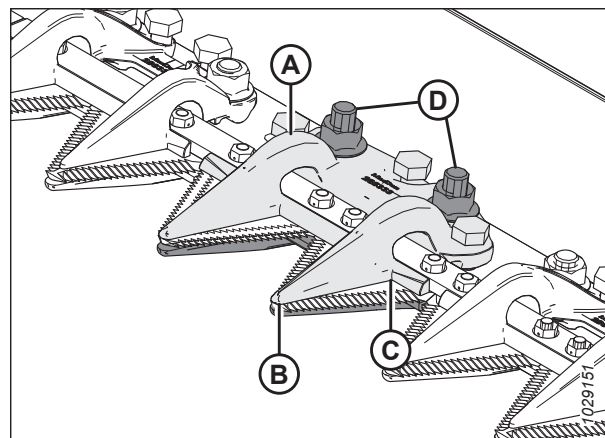


Figure 4.168: Rabatteur du doigt de couteau central

Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts

Si le rabatteur d'un doigt de lamier court bloque son couteau, il convient d'ajuster le 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.

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur*, page 39.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Tournez les boulons de réglage (A) comme suit :
 - Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
 - Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
6. Pour ajuster l'écartement de la pointe du couteau, tournez le boulon de réglage (C) comme suit :
 - Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer).
 - Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer).
7. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
8. Faites fonctionner la plateforme à bas régime en écoutant le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant. Réajustez les couteaux si nécessaire.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant se traduira par une surchauffe du couteau et des doigts.

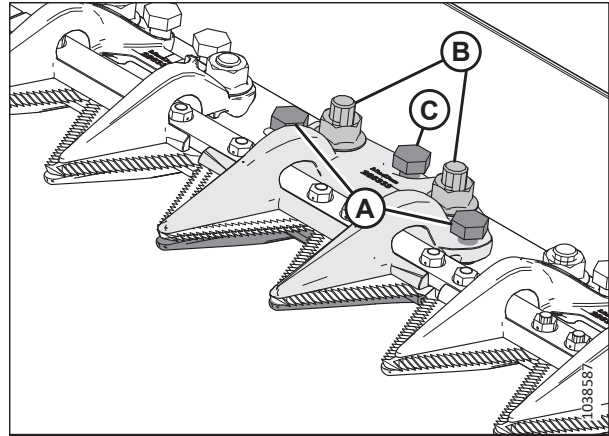


Figure 4.169: Rabatteur central

4.9 Système d'entraînement de couteau

Le système d'entraînement des couteaux transforme la pression hydraulique pompée en un mouvement mécanique qui pousse une série de lames de couteau dentelées, à l'avant de la plateforme, d'avant en arrière pour couper une variété de cultures.

4.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau

Le boîtier d'entraînement du couteau est entraîné par courroie par un moteur hydraulique et transforme le mouvement rotatif en mouvement alternatif du couteau.

Les plateformes à couteau simple présentent un boîtier d'entraînement de couteau et un moteur du côté gauche ; les plateformes à couteau double présentent un boîtier d'entraînement de couteau et un moteur à chaque extrémité.

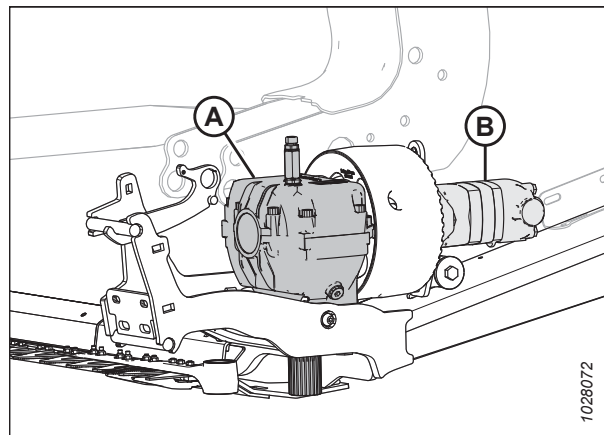


Figure 4.170: Illustration du boîtier d'entraînement de couteaux côté gauche – similaire du côté droit

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau

Il doit y avoir un niveau d'huile suffisant dans chaque boîtier d'entraînement de couteau pour que l'entraînement de couteau fonctionne correctement. Le niveau d'huile de l'entraînement de couteau peut être contrôlé à l'aide de la jauge installée dans chaque entraînement de couteau.

⚠ DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Réglez l'angle de la plateforme de manière à ce que le haut de la boîte d'entraînement du couteau soit de niveau avec le sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
5. Vérifiez que la plateforme est à niveau.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez la jauge de niveau d'huile (A). Vérifiez le niveau. Le niveau d'huile doit se situer dans la plage (B), entre les lignes situées près du bas de la jauge.
- Réinstallez la jauge de niveau d'huile (A). Resserrez la jauge à 23 Nm (204 pi-lbf).
- Si la plateforme possède deux entraînements de couteau, répétez cette procédure pour vérifier le niveau d'huile de l'autre entraînement de couteau.

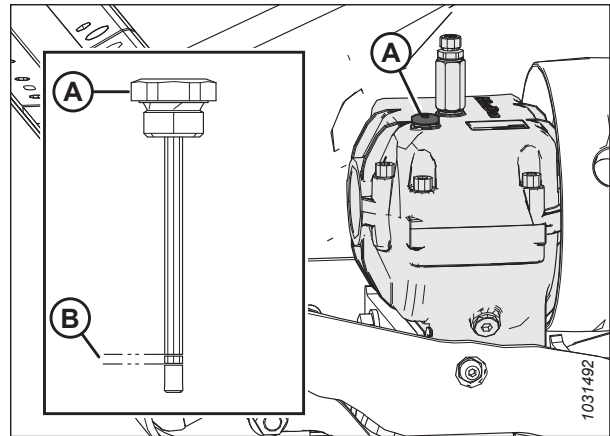


Figure 4.171: Boîtier d'entraînement de couteau

Vérification des boulons de fixation

Vérifier le couple de serrage des quatre boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau (A) et (B) après les 10 premières heures de fonctionnement et ensuite, toutes les 100 heures.

- S'assurer que tous les boulons sont serrés à 343 Nm (253 pi-lb). Serrer d'abord les boulons (A), puis les boulons inférieurs (B).

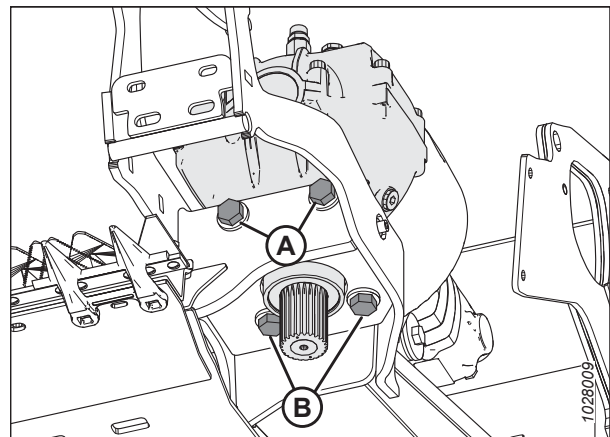


Figure 4.172: Boîtier d'entraînement du couteau - Vue d'en bas

Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau

Vidangez l'huile du boîtier d'entraînement de couteau après les 50 premières heures de fonctionnement et toutes les 1 000 heures (ou 3 ans) par la suite.

DANGER

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

- Soulevez complètement la plateforme.
- Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Placer un récipient suffisamment grand sous le boîtier d'entraînement de couteau pour recueillir environ 1,5 litres (0,4 gallon américain) d'huile.
4. Retirez la jauge d'huile(A) et le bouchon de vidange (C).
5. Laissez l'huile s'écouler du boîtier d'entraînement de couteau dans le récipient placé sous celui-ci.
6. Remettez le bouchon de vidange (C).
7. Ajouter 1,5 litres (0,4 gallon américain) d'huile au boîtier d'entraînement de couteau. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.

NOTE:

Vérifier le niveau d'huile avec le dessus du boîtier d'entraînement de couteau à l'horizontale et avec la jauge de niveau d'huile (A) vissée.

8. Vérifier que le niveau d'huile est dans la plage indiquée (B).
9. Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

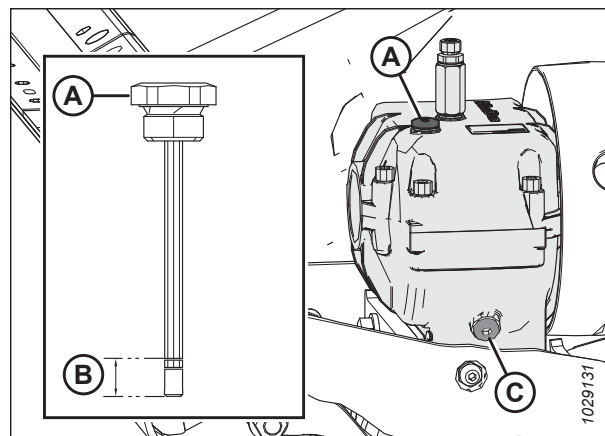


Figure 4.173: Boîtier d'entraînement de couteau

4.10 Tablier d'alimentation

Le tablier d'alimentation est situé sur le module de flottement FM200. Il se compose d'un moteur et d'un tapis d'alimentation qui achemine la récolte coupée vers la vis d'alimentation.

4.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation

Le tapis d'alimentation du module de flottement envoie les cultures récoltées dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Si le tapis d'alimentation est déchiré, fissuré ou s'il manque des lattes, il devra être remplacé.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Sur la face inférieure du tablier d'alimentation, tournez le loquet (A) pour déverrouiller la poignée (B).
2. Répétez l'étape précédente de l'autre côté du tablier d'alimentation.

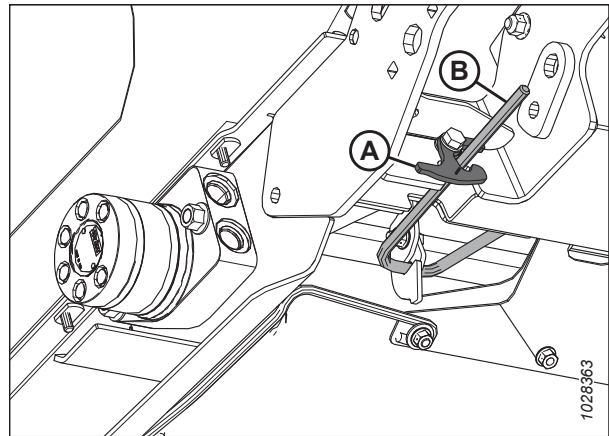


Figure 4.174: Dessous du tablier d'alimentation

3. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

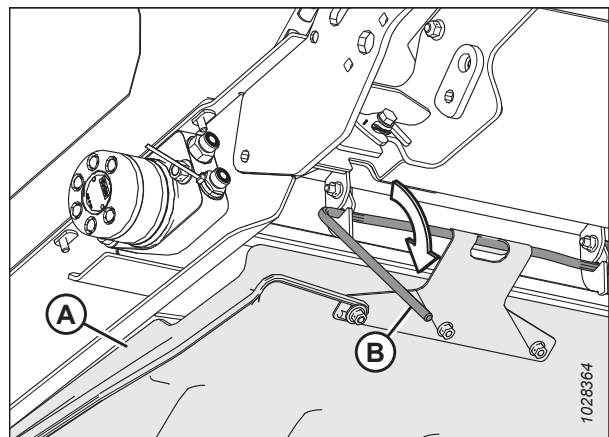


Figure 4.175: Dessous du tablier d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Abaissez le bac du tablier d'alimentation (A).

NOTE:

L'abaissement du bac du tablier d'alimentation facilite l'accès à la quincaillerie qui fixe le tapis d'alimentation.

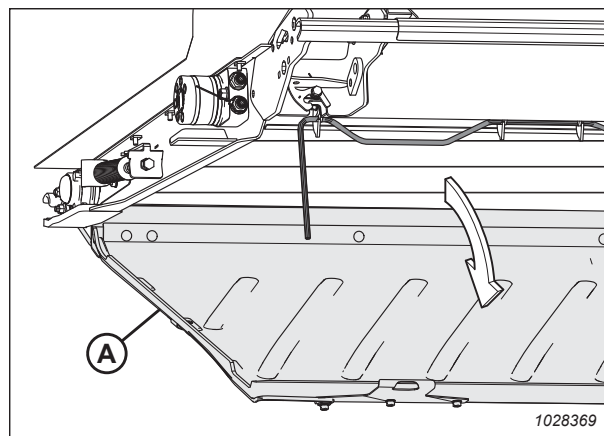


Figure 4.176: Bac du tablier d'alimentation

5. Soulevez complètement la plateforme.
6. Levez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
9. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
10. Retirez cinq vis à tête fraisée (A) et la plaque de retenue (B).
11. Retirez une vis à tête cylindrique et une rondelle (C).
12. Retournez le remplisseur intermédiaire (D).
13. Répétez les étapes [10, page 351](#) à [12, page 351](#) de l'autre côté du tablier d'alimentation.

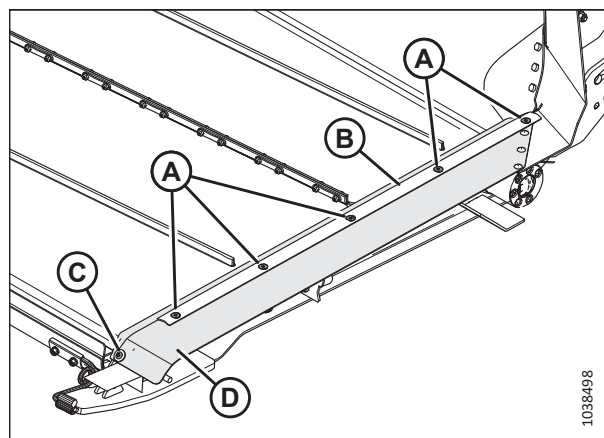


Figure 4.177: Joint du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

14. Repérez le tendeur du tapis d'alimentation. Desserrez le contre-écrou (A). Tournez le boulon (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension du tapis.
15. Répétez l'étape précédente du côté droit du tablier.
16. Remplacez le rouleau libre dans la découpe du châssis.

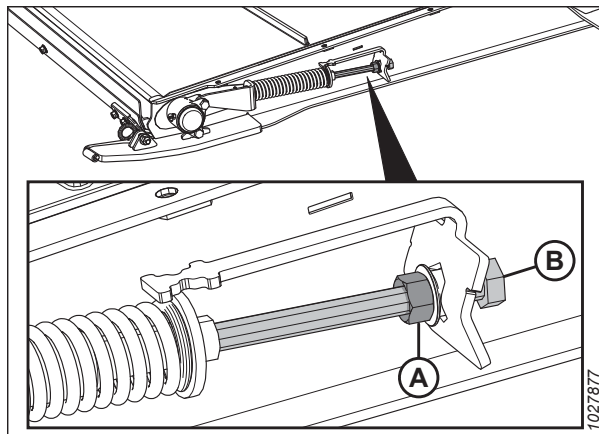


Figure 4.178: Tendeur du tapis d'alimentation

17. Retirez les boulons et les écrous (A). Retirez les courroies de raccordement du tapis (B).
18. Tirez le tapis du tablier

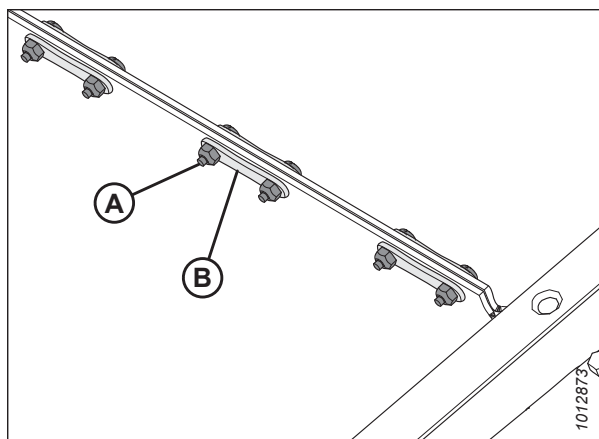


Figure 4.179: Raccordement du tapis

19. Installez le nouveau tapis sur le rouleau d'entraînement (A). Vérifiez que les guides du tapis s'adaptent dans les rainures du rouleau d'entraînement (B).
20. Tirez le tapis vers le bas du tablier d'alimentation et au-dessus du rouleau libre (C).

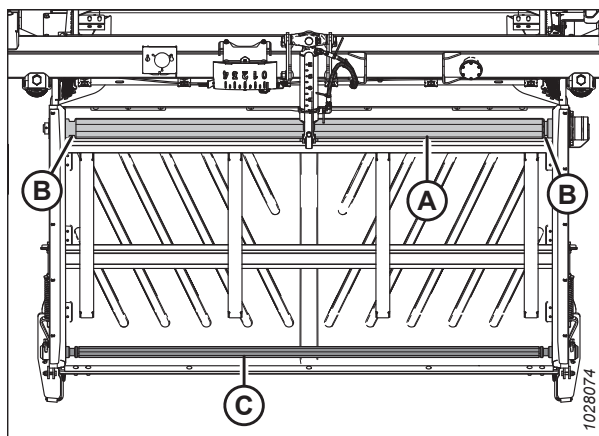


Figure 4.180: Tapis d'alimentation du module de flottement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

21. Raccordez l'articulation du tapis aux courroies de raccordement (B). Fixez les courroies avec les boulons et les écrous (A).

IMPORTANT:

Assurez-vous que la tête des vis est orientée vers l'arrière du tablier. Ne serrez les vis **que** jusqu'à ce que l'extrémité soit au ras des écrous.

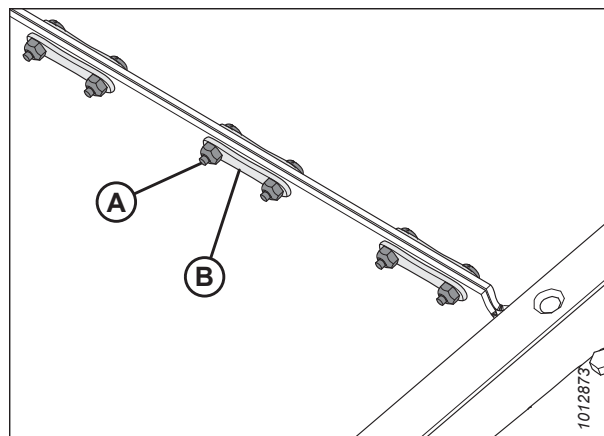


Figure 4.181: Courroies de raccordement du tapis

22. Remplacez le rouleau libre en position de fonctionnement.
23. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[®] 243 ou équivalent) aux filetages de la quincaillerie (A).
24. Du côté du tablier d'alimentation où le moulage descendait lors du retrait de la quincaillerie, réinstallez la quincaillerie (A) pour fixer le moulage du rouleau libre (B) au tapis.
25. Répétez les deux étapes précédentes de l'autre côté du tablier d'alimentation.
26. Resserrez le boulon (A) à 12 Nm (106 pi-lbf).

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** complètement le boulon (A).

27. Réglez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation](#), page 355.
28. Positionnez le remplisseur intermédiaire (D) comme indiqué. Réinstallez la plaque de retenue.
29. Fixez la plaque de retenue et le remplisseur intermédiaire à l'aide d'une vis à tête ronde et d'une rondelle (C) et de cinq vis à tête fraisée (A).
30. Répétez les deux étapes précédentes de l'autre côté du tablier d'alimentation.

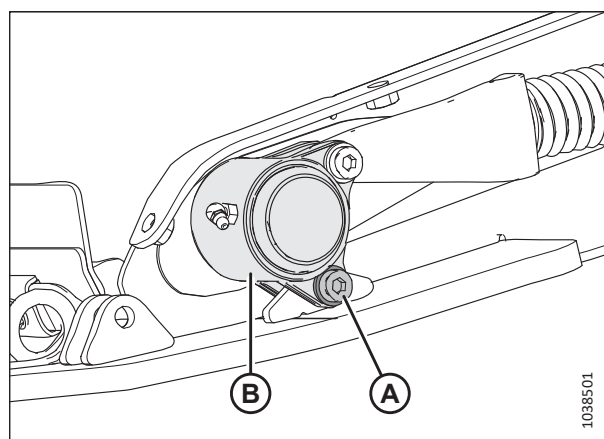


Figure 4.182: Moulage du roulement à rouleau libre

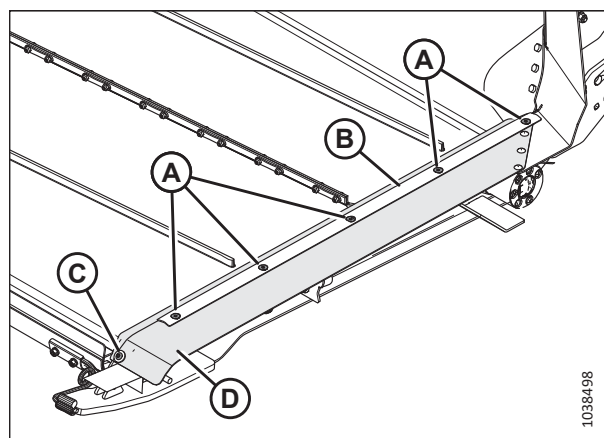


Figure 4.183: Joint du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

31. Soulevez le bac du tablier d'alimentation (A).

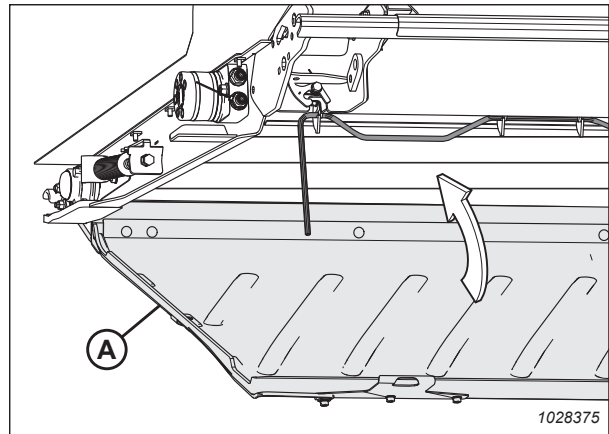


Figure 4.184: Bac du tablier d'alimentation

32. Enclenchez la poignée de verrouillage (A) dans les crochets (B) du bac du tablier d'alimentation.

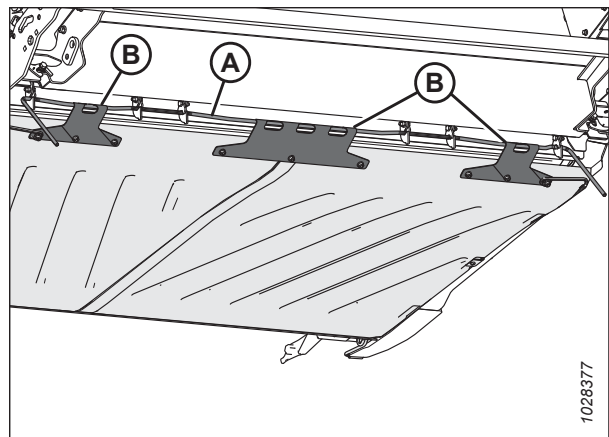


Figure 4.185: Dessous du bac du tablier d'alimentation

33. Tournez les poignées (A) vers le haut pour mettre le bac du tablier d'alimentation en position de verrouillage.

NOTE:

Assurez-vous que les trois crochets (B) du bac du tablier sont fixés sur la poignée de verrouillage.

34. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (C) en place et tournez le loquet pour verrouiller la poignée (A).

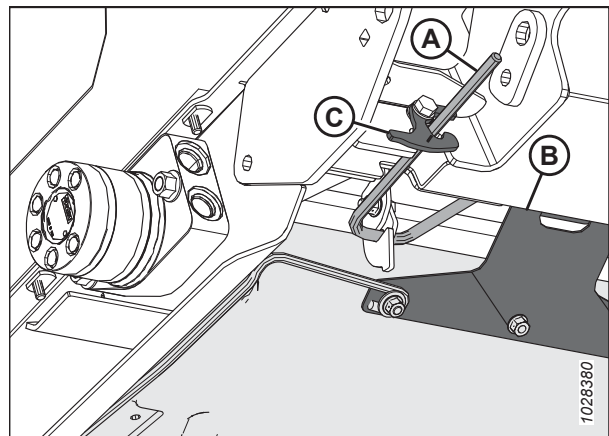


Figure 4.186: Dessous du bac du tablier d'alimentation

4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation

Pour que le tapis fonctionne correctement, il doit être correctement tendu. La tension du tapis devra être inspectée et, si nécessaire, ajustée.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Les illustrations de cette procédure montrent le côté gauche de la plateforme ; le côté droit est similaire.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

Vérification de la tension du tapis d'alimentation

4. Assurez-vous que le guide du tapis (la chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.
5. Vérifiez la position du disque de retenue du ressort (A). Si le tapis d'alimentation se déplace comme il faut et que les arrêts du ressort sont positionnés correctement de chaque côté du tapis, aucun réglage n'est nécessaire :

NOTE:

La position de départ du disque de retenue du ressort (A) est centrée à l'intérieur de la forme en « U » sur l'indicateur (B) ; cependant, la position du disque (A) variera après le réglage de la capacité de suivi du tapis.

6. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape 7, page 356.

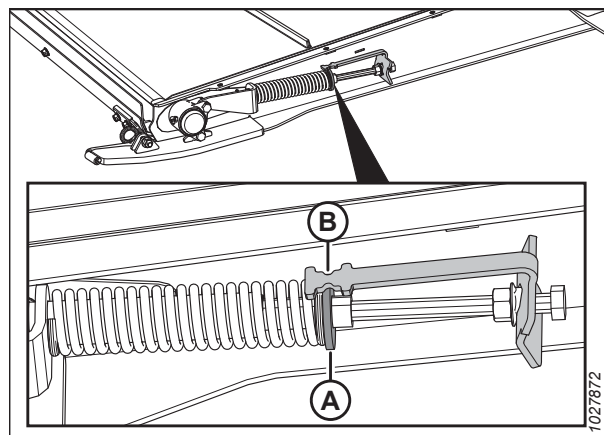


Figure 4.187: Tendeur du tapis d'alimentation

Réglage de la tension du tapis d'alimentation

- Réglez la tension du tapis en desserrant le contre-écrou (A) et en tournant l'écrou (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'augmenter ou dans le sens inverse pour la relâcher. Le disque de retenue (C) doit se trouver au milieu de l'indicateur (D).

IMPORTANT:

Pour de petits réglages de tension, seul un côté du tapis doit être ajusté. Pour des réglages de tension plus importants, et pour éviter un suivi irrégulier du tapis, les deux côtés du tapis devront être ajustés.

- Si le tapis ne suit pas correctement, le disque de retenue (C) peut être réglé de telle sorte qu'il ne se trouve **PAS** au milieu de l'indicateur (D), mais dans la plage suivante :
 - Si le disque de retenue (C) est desserré à 3 mm (1/8 po), il se déplacera vers l'avant du tablier à partir du centre de l'indicateur (D).
 - S'il est resserré à 6 mm (1/4 po), le disque de retenue (C) se déplacera vers l'arrière du tablier à partir du centre de l'indicateur (D).
- Serrez le contre-écrou (A). Assurez-vous que l'écrou de la bride (E) est bien serré contre le support de l'indicateur.

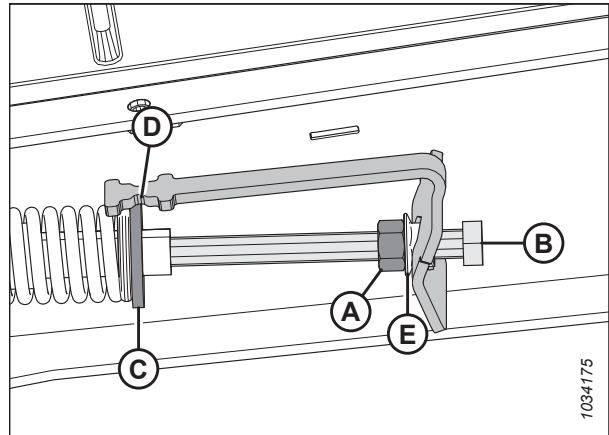


Figure 4.188: Tendeur de tapis d'aliments pour animaux - Côté gauche

4.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation est à commande hydraulique, ce qui lui permet de faire tourner le tapis d'alimentation et de transporter la récolte vers la vis d'alimentation du convoyeur.

Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être retiré lors de sa réparation ou de son remplacement.

! DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

- Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Levez complètement le rabatteur.
- Soulevez complètement la plateforme.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
- Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Repérez le tendeur du tapis d'alimentation. Desserrez le contre-écrou (A). Tournez le boulon (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension du tapis.

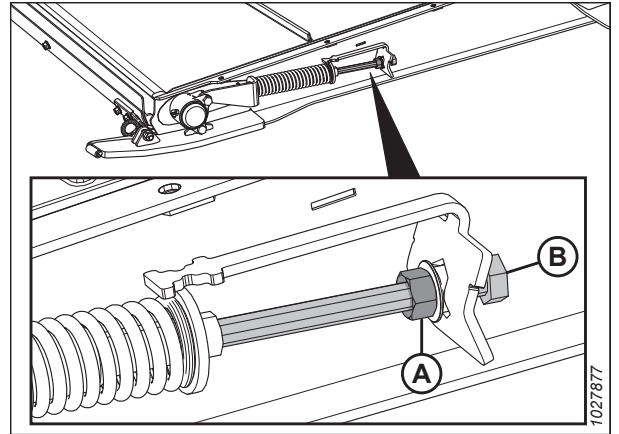


Figure 4.189: Tendeur du tapis d'alimentation

- Retirez les boulons et les écrous (A). Retirez les courroies de raccordement du tapis (B).
- Soulevez les côtés du tapis pour exposer les rouleaux.

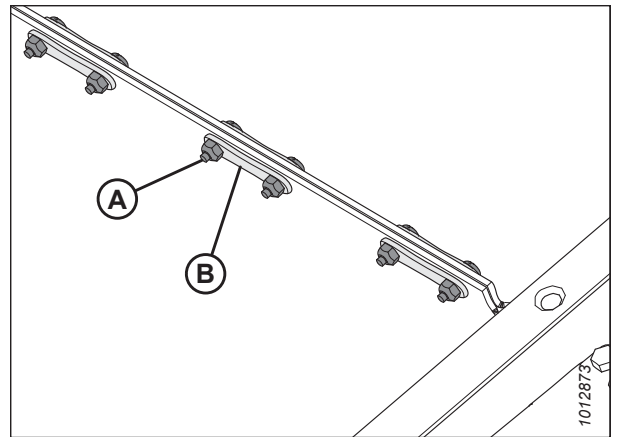


Figure 4.190: Raccordement du tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Sur le côté droit du tablier, retirez deux écrous (A) et boulons du boîtier (B) du roulement à rouleau d'entraînement.

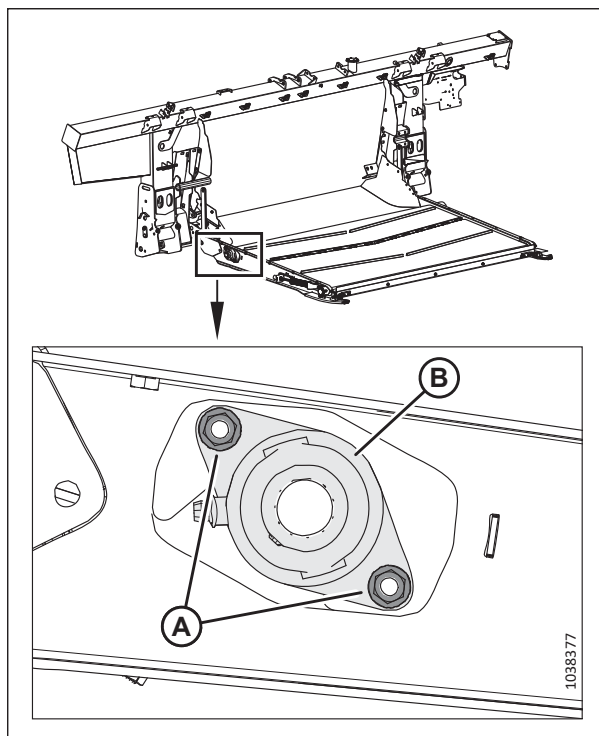


Figure 4.191: Roulement de rouleau d'entraînement

11. Faites glisser le rouleau d'entraînement avec l'ensemble du roulement (A) vers la droite jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache du moteur de la cannelure.
12. Retirez les deux capots (B).

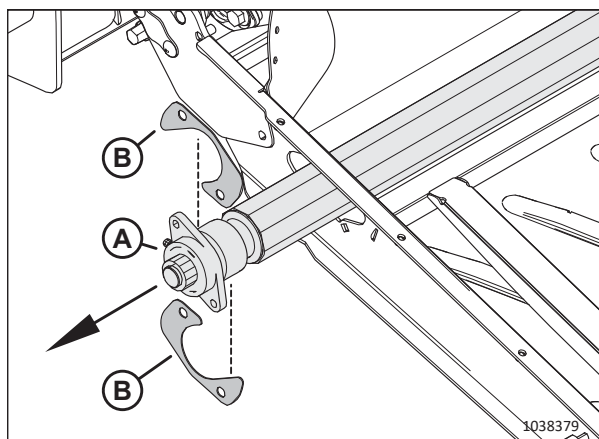


Figure 4.192: Rouleau d'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

13. Soulevez l'extrémité gauche du châssis.
14. Faites glisser l'ensemble (A) vers la gauche, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
15. Retirez le rouleau (A).

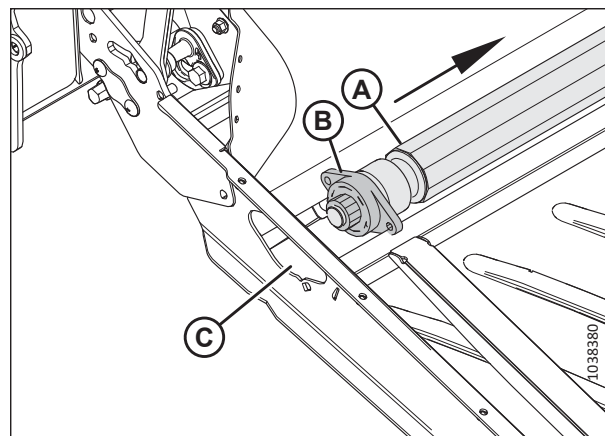


Figure 4.193: Rouleau d'entraînement

Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation doit être installé après avoir été réparé ou remplacé.

1. Appliquez de la graisse sur le moteur de la cannelure.
2. Dirigez l'extrémité du roulement (A) du rouleau d'entraînement à travers l'ouverture du châssis (B).

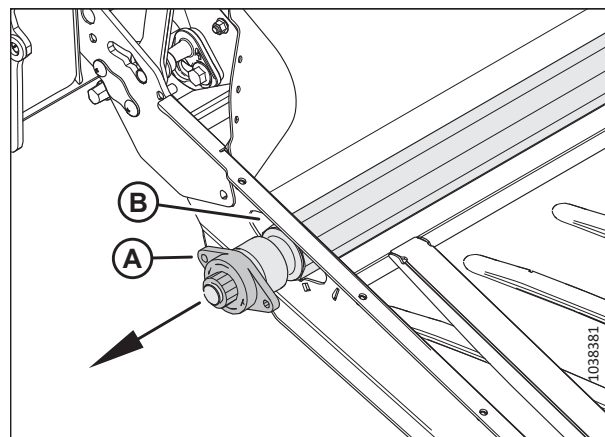


Figure 4.194: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

3. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B).

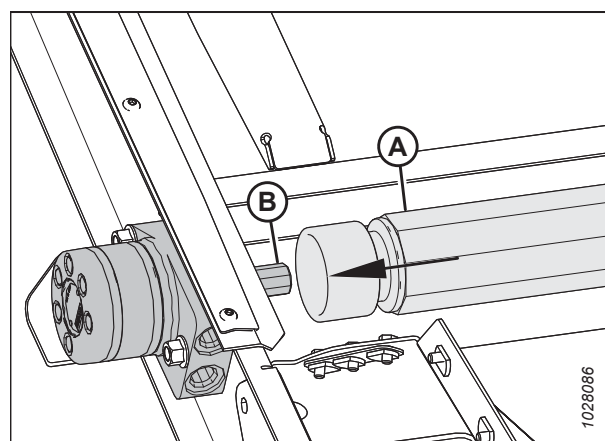


Figure 4.195: Moteur de tapis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez deux boulons (A) dans le tablier d'alimentation.
5. Installez les deux capots (B) sur les deux boulons.

IMPORTANT:

Positionnez les capots dans l'ordre indiqué.

6. Fixez le boîtier de roulement de rouleau d'entraînement à l'aide de deux écrous (C).
7. Installez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez [4.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation](#), page 350.
8. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez [4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation](#), page 355.

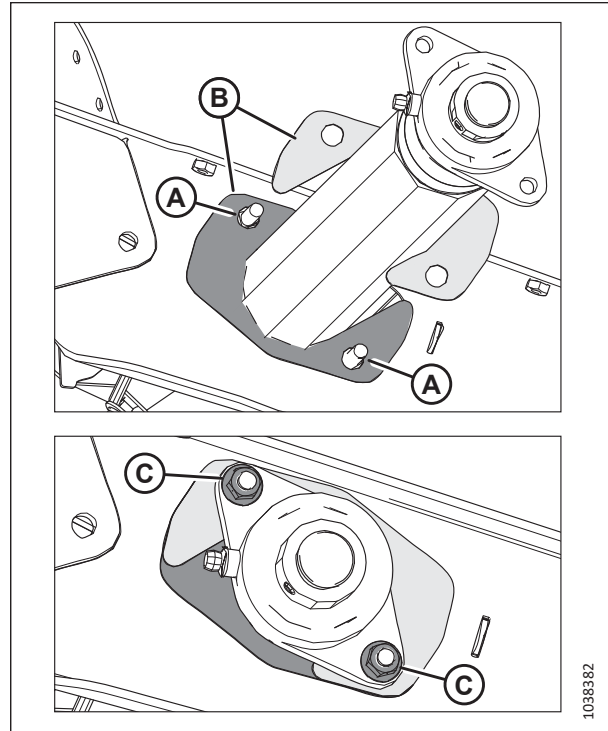


Figure 4.196: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

Retrait du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement à rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation aide le rouleau à tourner. Le roulement doit être retiré lors de son remplacement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur](#), page 39.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Repérez le tendeur du tapis d'alimentation. Desserrez le contre-écrou (A). Tournez le boulon (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension du tapis.

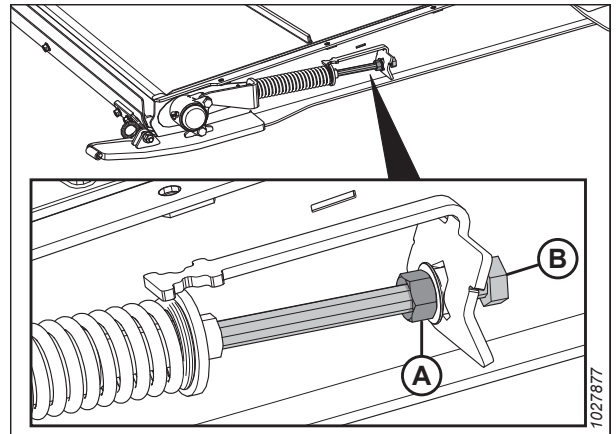


Figure 4.197: Tendeur du tapis d'alimentation

- Desserrez la vis de réglage (A) sur le verrou du roulement (B).
- À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement (B) dans le sens opposé au sens de rotation de la vis pour libérer le verrou.

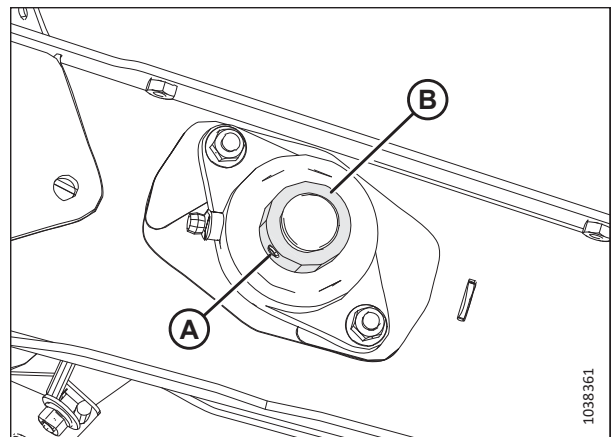


Figure 4.198: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

- Retirez deux écrous (A).

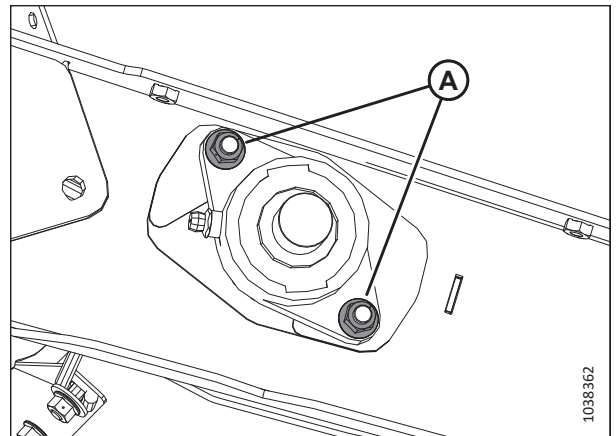


Figure 4.199: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Retirez le carter de roulement (A).

NOTE:

Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation, page 356](#).

11. Vérifiez que les deux capots (B) ne sont pas endommagés. Si tel est le cas, remplacez-les par des pièces du kit MAC347553.

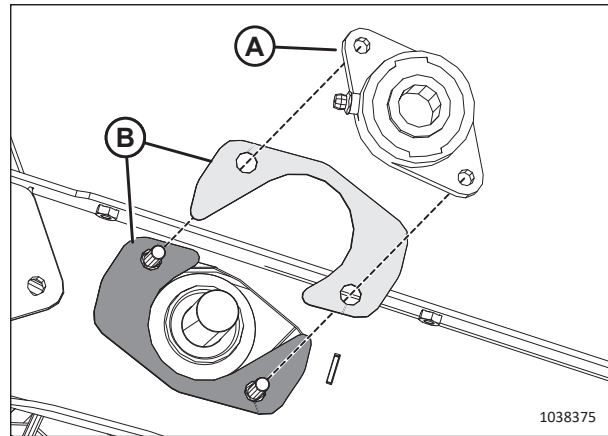


Figure 4.200: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Installation du boîtier du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Le roulement est maintenu en place par des boulons et un collier de blocage.

1. Installez deux boulons (A) dans le tablier d'alimentation.
2. Installez les deux capots (B) sur les deux boulons.

IMPORTANT:

Positionnez les capots dans l'ordre indiqué.

3. Installez le boîtier du roulement à rouleau d'entraînement (C) sur l'arbre.
4. Fixez le boîtier à l'aide de deux écrous (D).
5. Installez la bague de verrouillage du roulement (E) sur l'arbre.
6. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement dans le sens de rotation du transporteur à vis pour verrouiller.
7. Serrez la vis de réglage du verrou du roulement (F).
8. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez [4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 355](#).

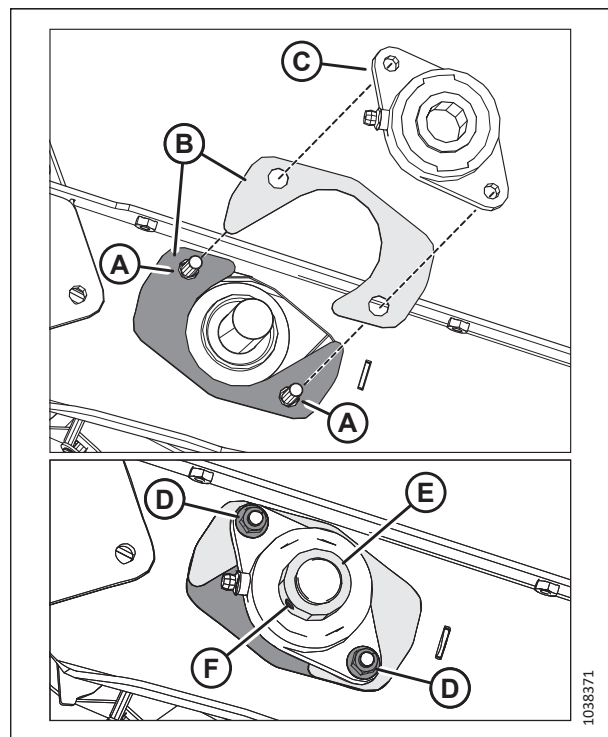


Figure 4.201: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

4.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation

Le rouleau libre du tapis d'alimentation est commandé par la friction du tapis d'alimentation mis en rotation par le rouleau d'entraînement. Comme le rouleau d'entraînement, le rouleau libre aide le tapis d'alimentation à transporter la récolte jusqu'à la vis d'alimentation.

Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation

Le rouleau libre du tapis d'alimentation doit être retiré en cas de réparation ou de remplacement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Repérez le tendeur du tapis d'alimentation. Desserrez le contre-écrou (A). Tournez le boulon (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension du tapis.

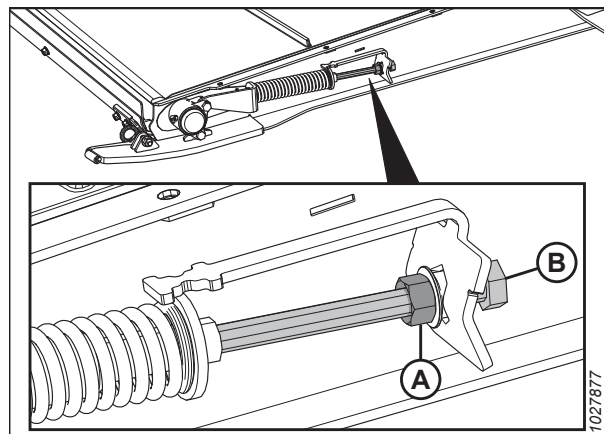


Figure 4.202: Tendeur du tapis d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Retirez les boulons et les écrous (A). Retirez les courroies de raccordement du tapis (B).
8. Séparez le tapis.
9. Abaissez l'avant du pont d'alimentation.

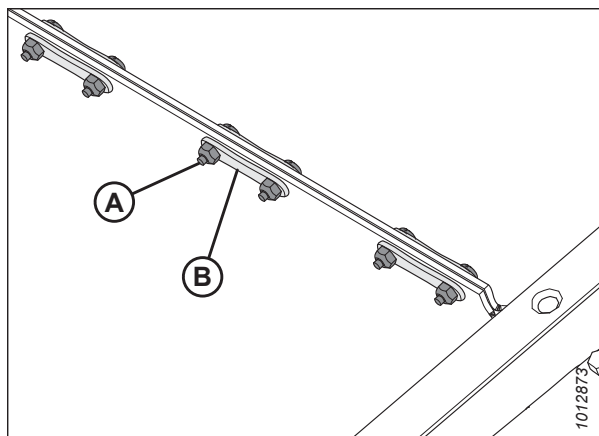


Figure 4.203: Raccordement du tapis

10. Retirez le capuchon anti-poussière (A) et l'écrou (B) du boîtier de roulement (C).

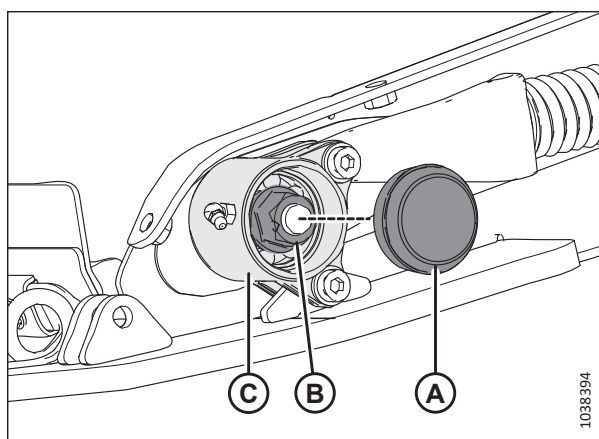


Figure 4.204: Boîtier du roulement à rouleaux libres

11. Retirez la quincaillerie suivante de l'emplacement (A) qui fixe le boîtier de roulement au patin du tablier et au tendeur.
12. Retirer le boîtier de roulement (B) du rouleau libre.
13. Répétez l'opération de l'étape 10, page 364 à l'étape 12, page 364 de l'autre côté du tablier d'alimentation.

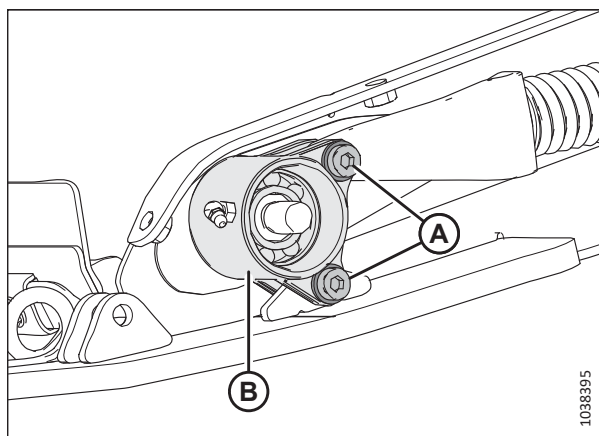


Figure 4.205: Boîtier du roulement à rouleaux libres

14. Sur un côté du châssis du tablier, retirez l'écrou (A) et le capot (B).

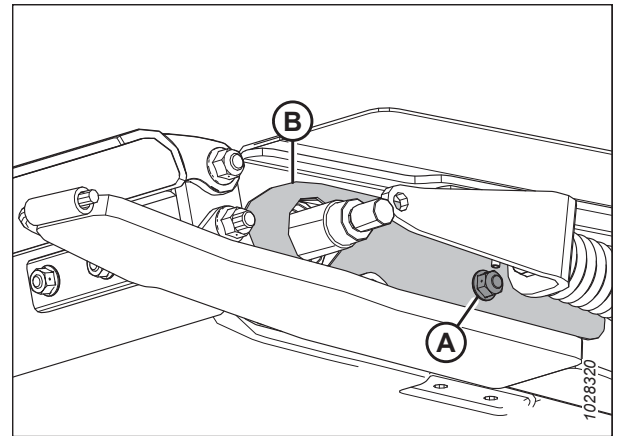


Figure 4.206: Capot du rouleau libre

15. Faites glisser le rouleau libre (A) à travers la découpe dans le châssis du tablier.

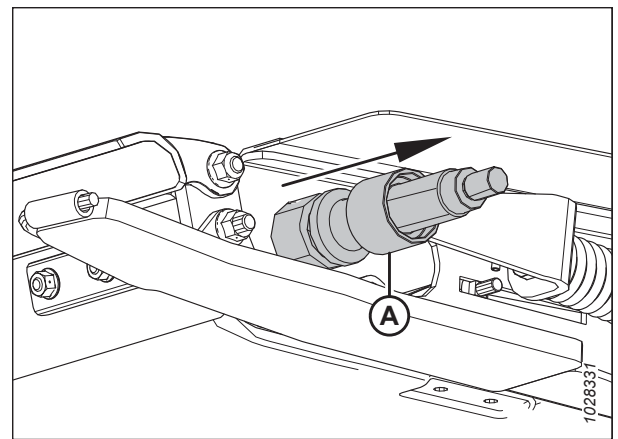


Figure 4.207: Rouleau libre

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation

Le rouleau libre du tapis d'alimentation doit être installé après avoir été réparé ou remplacé.

1. Faites glisser le capot (A) sur une extrémité du rouleau de renvoi.
2. Badigeonnez d'huile l'arbre du rouleau libre (B).
3. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (C) sur l'arbre à la main pour éviter d'endommager le joint.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

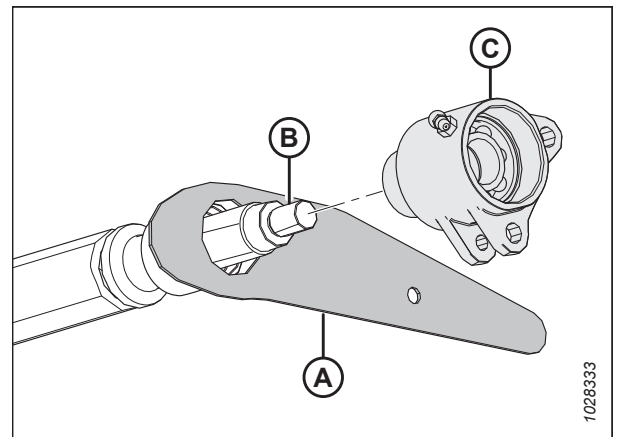


Figure 4.208: Rouleau libre

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Une fois que le roulement et les deux joints sont en place autour de l'arbre, installez l'écrou (A) et serrez à 81 Nm (60 pi-lbf).

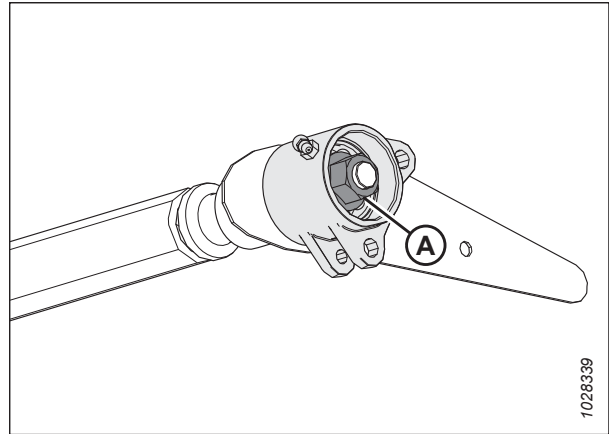


Figure 4.209: Roulement de rouleau libre gauche

- Faites glisser le rouleau libre (A) à travers la découpe dans le châssis du tablier.

NOTE:

L'extrémité droite du rouleau libre devrait dépasser du châssis du tablier droit.

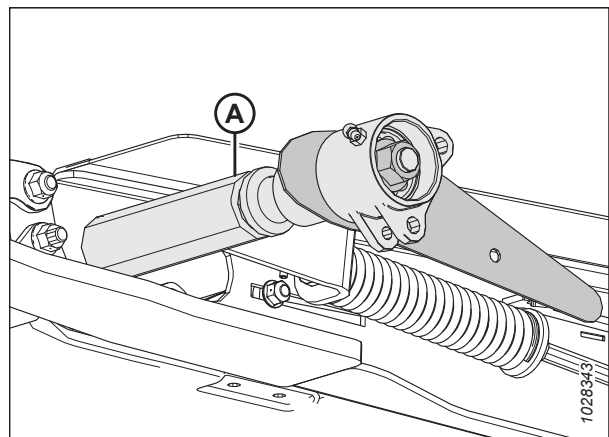


Figure 4.210: Tendeur d'alimentation - Côté gauche

- Installez le boulon de l'intérieur du tablier d'alimentation pour fixer le capot du rouleau libre (A).
- Installez l'écrou (B). Ne serrez **PAS** trop l'écrou. Il doit être bien ajusté, car il maintient le capot du rouleau libre en place et doit se déplacer avec le rouleau libre.

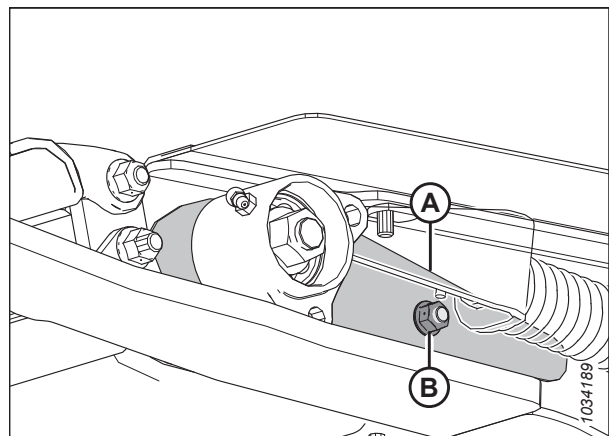


Figure 4.211: Capot du rouleau - Côté gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Du côté droit du châssis du tablier, badigeonnez d'huile l'extrémité opposée de l'axe du rouleau libre (A).
9. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (B) sur l'arbre (A) à la main pour éviter d'endommager le joint.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

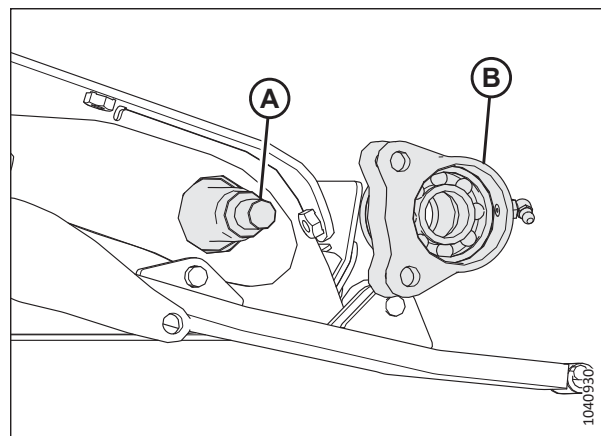


Figure 4.212: Tablier d'alimentation – Côté droit

10. Une fois le roulement et les deux joints en place autour de l'axe côté droit, installez l'écrou (A) et serrez-le à 81 Nm (60 pi-lbf).

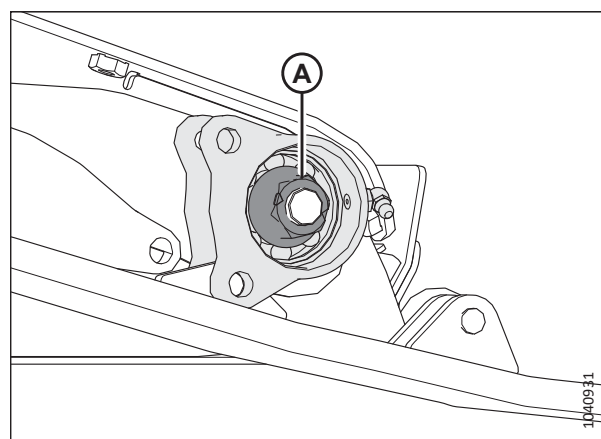


Figure 4.213: Tablier d'alimentation – Côté droit

11. Faites tourner le boîtier du rouleau libre (A) jusqu'à ce que les trous des languettes inférieures soient alignés avec le trou de la languette soudée (B).
12. Appliquez du frein filet de résistance moyenne (Loctite[™] 243 ou équivalent) aux filetages des boulons, puis fixez le boîtier du rouleau à la languette soudée à l'emplacement (C) à l'aide de la vis à tête à six pans creux, de la rondelle et de l'écrou.
13. Alignez le trou du support moulé (D) avec les trous de la patte supérieure du boîtier du rouleau libre (A).
14. Appliquez du frein filet de résistance moyenne (Loctite[™] 243 ou équivalent) aux filetages des boulons, puis fixez le support moulé au boîtier du rouleau à l'emplacement (E) à l'aide de la vis à tête à six pans creux, de la rondelle et de l'écrou.
15. Serrez les boulons (C) et (E) à 12 Nm (106 pi-lbf).

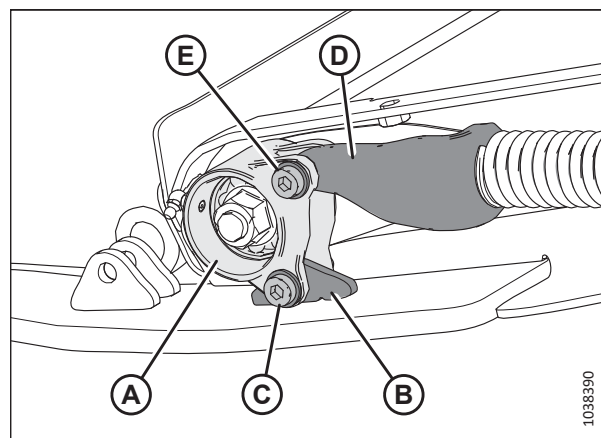


Figure 4.214: Roulement de rouleau libre gauche

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop les boulons (C) et (E).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

16. Remplissez de graisse la cavité du roulement et installez le capot anti-poussière (A).
17. Vérifiez que l'embout graisseur fonctionne. Graissez le roulement de rouleur libre du tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse qui se trouve sur la zone.
18. Répétez les étapes [11, page 367](#) à [17, page 368](#) du côté droit du rouleur libre du tapis d'alimentation.

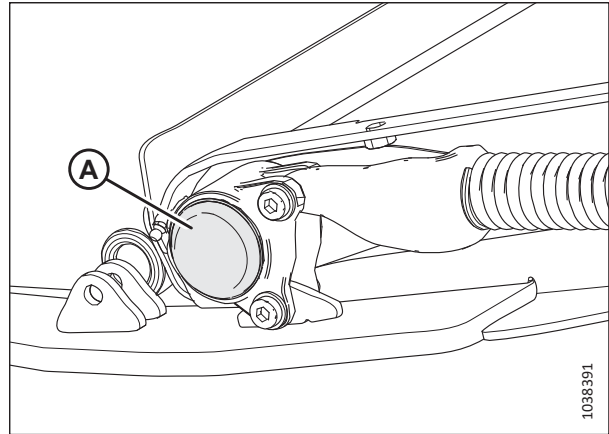


Figure 4.215: Tablier d'alimentation – Côté gauche,

19. Fermez le tablier de tapis d'alimentation et fixez-le avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.
20. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez [4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 355](#).

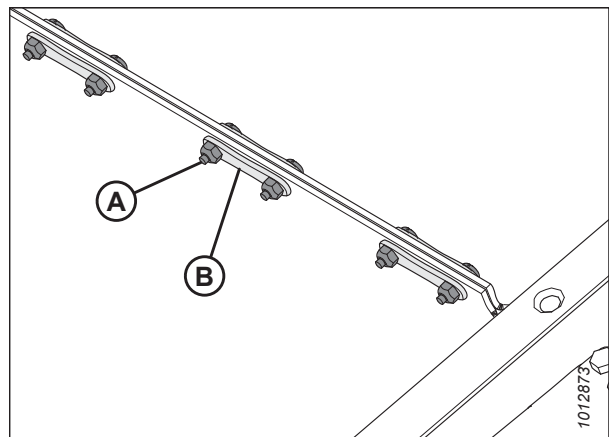


Figure 4.216: Raccordement du tapis

Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation

Le roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation aide le rouleau à tourner. Le roulement doit être retiré lors de son remplacement.

NOTE:

La procédure est identique pour les deux. Illustration du côté gauche.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Repérez le tendeur du tapis d'alimentation. Desserrez le contre-écrou (A). Tournez le boulon (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension du tapis.

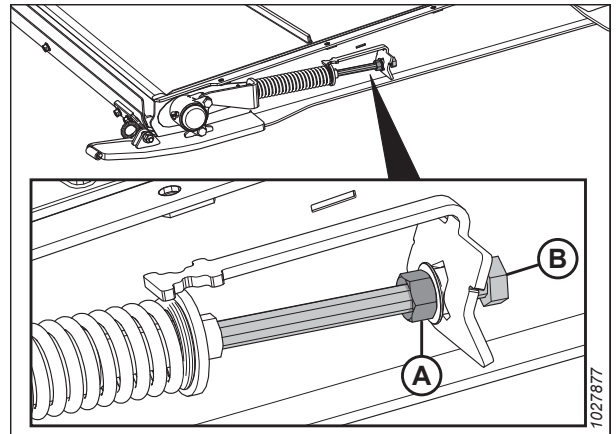


Figure 4.217: Tendeur du tapis d'alimentation

- Retirez les boulons à tête creuse, les rondelles et les écrous (A) qui fixent le boîtier du roulement au patin et au tendeur du tablier
- Retirez le capuchon anti-poussière (B).

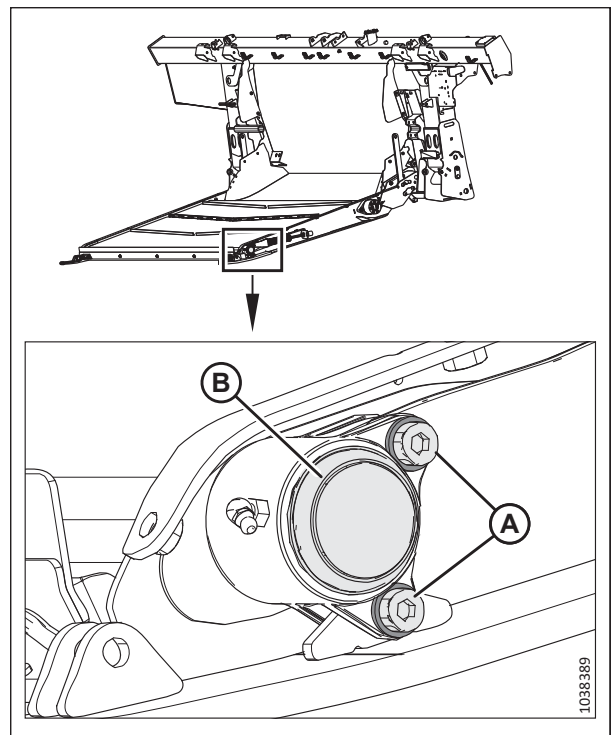


Figure 4.218: Roulement de rouleau libre gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Enlevez l'écrou (A), et retirez le boîtier de roulement (B) du pont.

NOTE:

Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau libre. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation*, page 363.

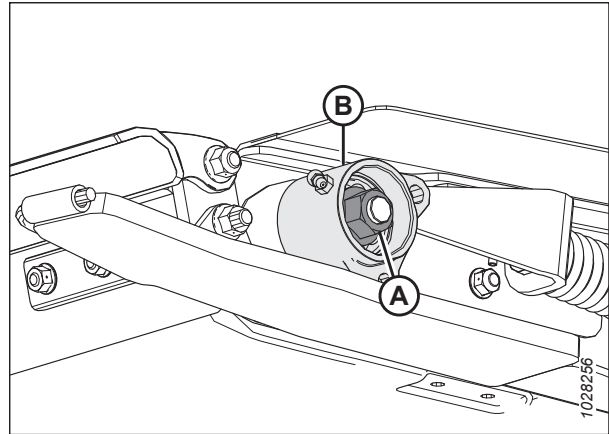


Figure 4.219: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

10. Fixez le carter (D) et retirez la bague de retenue interne (A), le roulement (B) et les deux joints (C).
11. Appliquez de l'huile sur l'alésage avant d'assembler les pièces.
12. Installez les joints (C) dans le carter (D).

NOTE:

Assurez-vous que le côté plat du joint est orienté vers l'intérieur.

13. Recouvrez de graisse le roulement (B) et installez comme illustré.
14. Installez la bague de retenue (A).

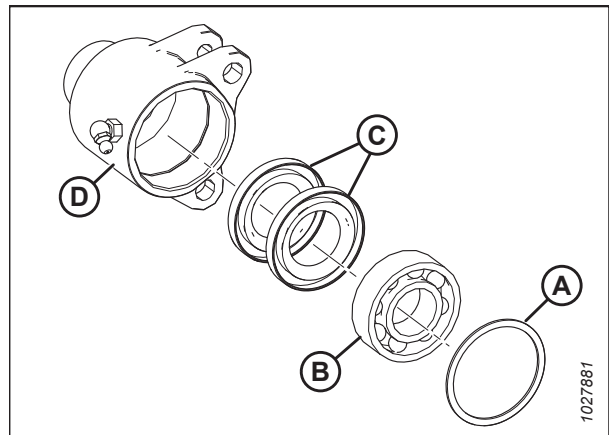


Figure 4.220: Ensemble de roulement

15. Badigeonnez d'huile l'arbre du rouleau libre (A).
16. Faites tourner avec précaution l'ensemble de roulements (B) sur l'arbre (A) à la main pour éviter d'endommager le joint.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le roulement soit à l'équerre par rapport à l'arbre pour éviter d'endommager le joint d'étanchéité lors de l'installation.

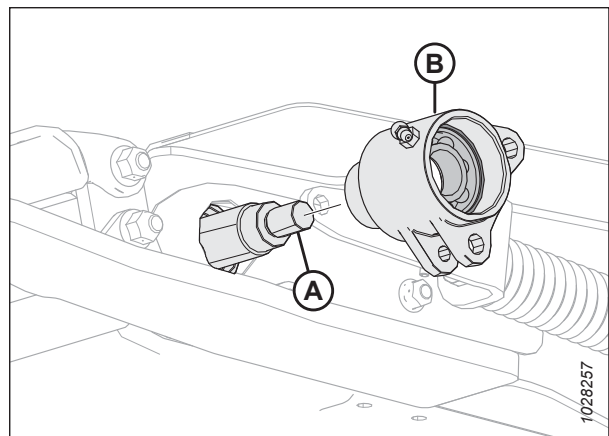


Figure 4.221: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

17. Une fois que le roulement et les deux joints sont en place autour de l'arbre, installez l'écrou (A) et serrez à 81 Nm (60 pi-lbf).

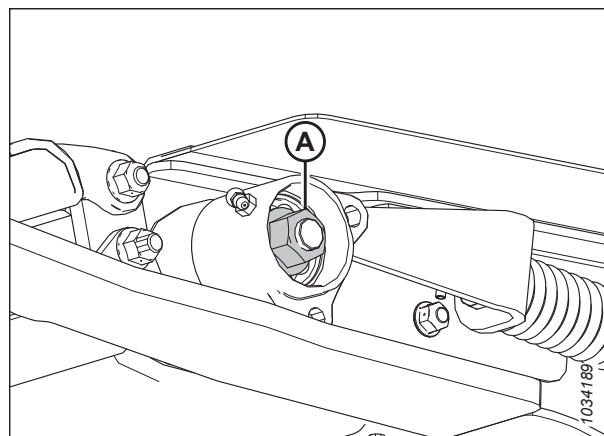


Figure 4.222: Roulement à rouleaux libres (côté gauche)

18. Faites tourner le boîtier du galet de renvoi (A) jusqu'à ce que les trous des languettes inférieures soient alignés avec le trou de la languette soudée (B).
19. Appliquez un frein-filet de résistance moyenne (Loctite[™] 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons, puis insérez le boulon à tête creuse, la rondelle et l'écrou à l'emplacement (C).
20. Alignez le trou du support moulé (D) avec les trous de la patte supérieure du boîtier du rouleau libre (A).
21. Appliquez un frein-filet de résistance moyenne (Loctite[™] 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons, puis insérez le boulon à tête creuse, la rondelle et l'écrou à l'emplacement (E).
22. Serrez les boulons (C) et (E) à 12 Nm (106 pi-lbf).

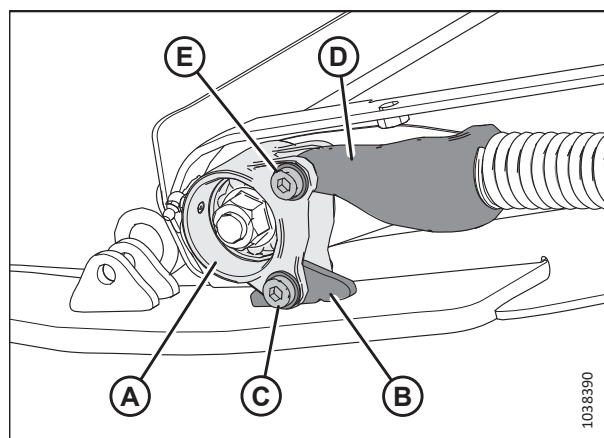


Figure 4.223: Roulement du rouleau libre – Côté gauche

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop les boulons (C) et (E).

23. Répétez l'étape à l'étape 22, [page 371](#) sur le côté opposé.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

24. Remplissez la cavité du roulement avec de la graisse, et installez le bouchon anti-poussière (A) aux deux extrémités du rouleau libre.
25. Vérifiez que le l'embout graisseur fonctionne.
26. Répétez l'étape 24, page 372 à l'étape 25, page 372 sur le côté opposé.
27. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour obtenir des instructions, consultez 4.10.2 *Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation*, page 355.

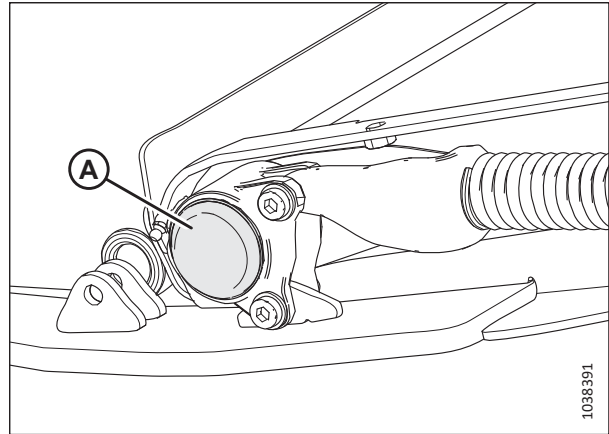


Figure 4.224: Tablier d'alimentation – Côté gauche

4.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation

Le bac du tablier d'alimentation protège le tapis d'alimentation contre les objets au sol. Il peut être ouvert et fermé pour accéder au tapis d'alimentation.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Sur la face inférieure du tablier d'alimentation, tournez le loquet (A) pour déverrouiller la poignée (B). Répétez cette étape de l'autre côté du tablier d'alimentation.

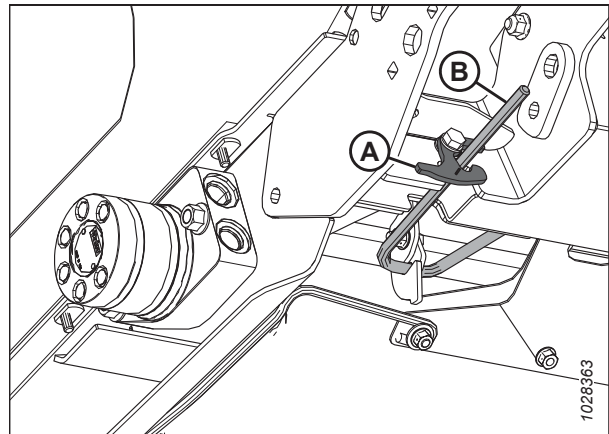


Figure 4.225: Dessous du tablier d'alimentation

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

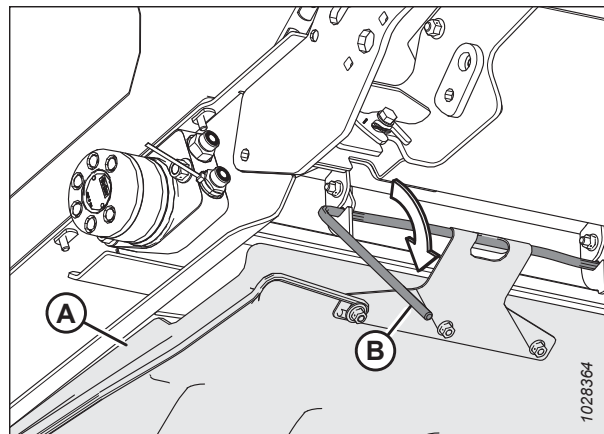


Figure 4.226: Dessous du tablier d'alimentation

6. Abaisser le bac du tablier d'alimentation (A).

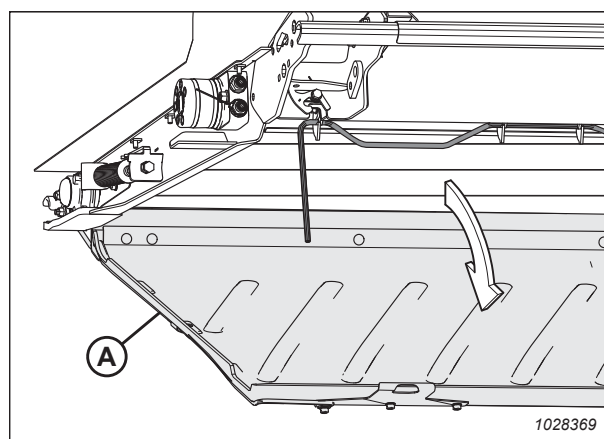


Figure 4.227: Bac du tablier d'alimentation

4.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation

Le bac du tablier d'alimentation protège le tapis d'alimentation contre les objets au sol. Il peut être ouvert et fermé pour accéder au tapis d'alimentation.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Soulevez le bac du tablier d'alimentation (A).

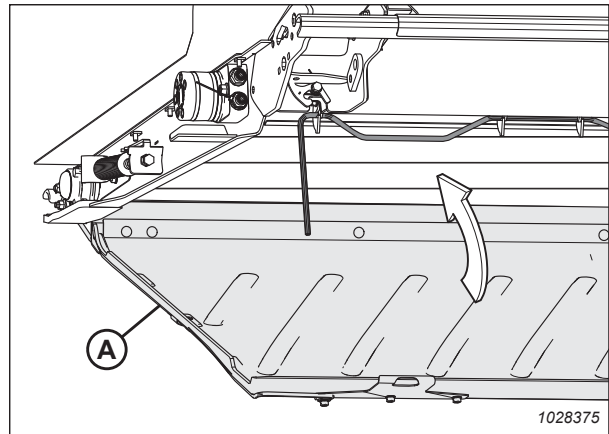


Figure 4.228: Bac du tablier d'alimentation

2. Enclenchez la poignée de verrouillage (A) dans les crochets (B) du bac du tablier d'alimentation.

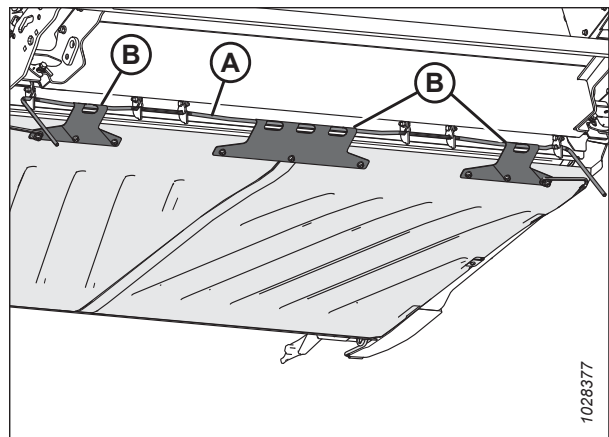


Figure 4.229: Dessous du bac du tablier d'alimentation

3. Tournez la poignée (A) vers le haut pour mettre le bac du tablier d'alimentation en position de verrouillage.

NOTE:

Assurez-vous que les trois crochets (B) du bac du tablier sont fixés sur la poignée de verrouillage.

4. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (C) en place et tournez le loquet pour verrouiller la poignée (A).

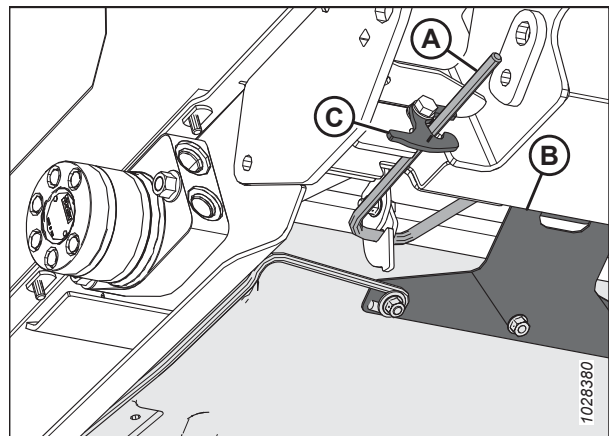


Figure 4.230: Dessous du bac du tablier d'alimentation

4.10.7 Vérification des crochets du support de bielle

Vérifier les crochets du support de bielle gauche et droit **QUOTIDIENNEMENT** pour s'assurer qu'ils ne sont ni fissurés ni cassés.

DANGER

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

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Avant l'utilisation, assurez-vous que les deux crochets de support gauche (A) sont bien engagés sur le module de flottement sous le tablier d'alimentation, comme indiqué.

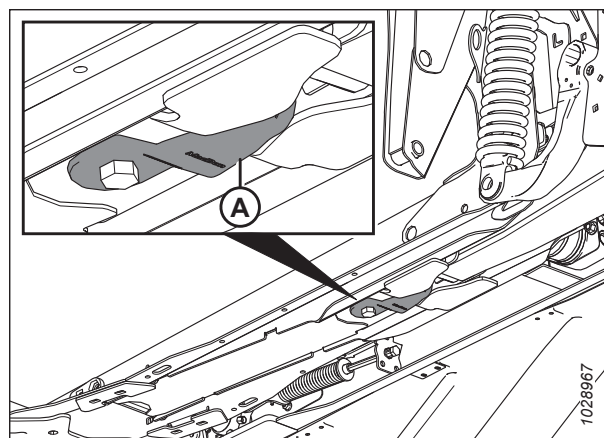


Figure 4.231: Tablier d'alimentation – vue du dessous

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Crochet du support de bielle non endommagé (A)
- Crochet du support de bielle endommagé/cassé (B)
- Support de bielle étirée (non illustré)

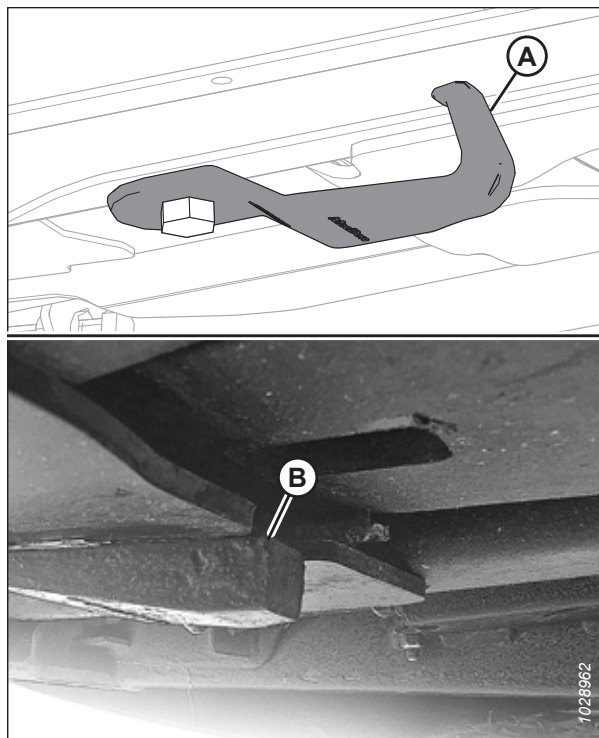


Figure 4.232: Crochets du support de bielle

NOTE:

Pour placer le crochet (A) en position de rangement, desserrer le boulon (B) et faire pivoter le crochet de 90 degrés.

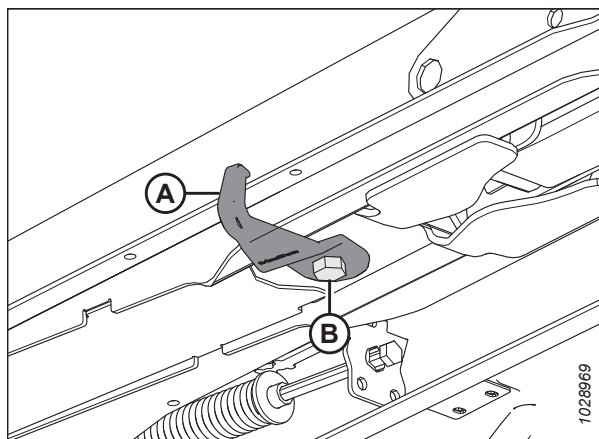


Figure 4.233: Crochet du support de bielle en position de stockage

4.11 Cornières d'alimentation

Des cornières d'alimentation sont installées dans l'ouverture du module de flottement pour améliorer l'alimentation dans les cultures telles que le riz. Il se peut qu'il soit nécessaire de les retirer, en fonction de la configuration souhaitée du module de flottement.

4.11.1 Retrait des cornières d'alimentation

Les cornières d'alimentation sont fixées au châssis du module de flottement à l'aide de quatre boulons et écrous.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, consultez [3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58](#).
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 les étapes précédentes de l'autre côté du module de flottement.

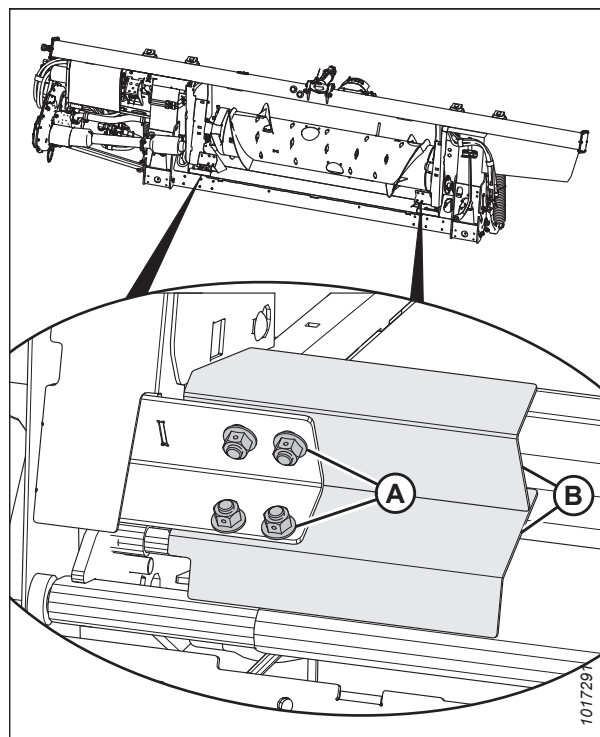


Figure 4.234: Cornières d'alimentation

4.11.2 Installation des cornières d'alimentation

Les cornières d'alimentation sont installées dans les coins inférieurs de l'ouverture du module de flottement.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir [3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Positionnez la barre de décapage (B) comme indiqué, 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). Veillez à ce que les écrous soient orientés vers la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Si les boulons et les écrous inférieurs sont trop difficiles à installer, ne placez que les deux boulons supérieurs.

4. Répétez les étapes [2, page 378](#) et [3, page 378](#) de l'autre côté du module de flottement.

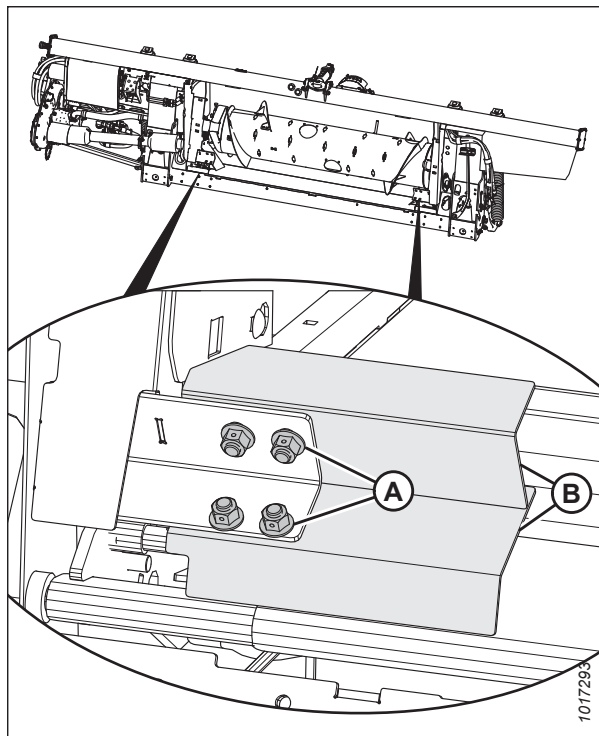


Figure 4.235: Cornières d'alimentation

4.12 Tapis latéraux de plateforme

Il existe deux tapis latéraux de plateforme. Ils transmettent la récolte au tablier de tapis d'alimentation du module de flottement et à la vis d'alimentation. Remplacez les tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

4.12.1 Retrait des tapis latéraux

Remplacez les tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.



DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.



AVERTISSEMENT

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

7. Démarrez le moteur.
8. Déplacez le tapis jusqu'à ce que son joint soit dans la zone de travail.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
10. Relâchez la tension sur le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez *4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 383*.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

11. Retirez les écrous (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
12. Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant du joint du tablier.
13. Tirez le tapis du tablier

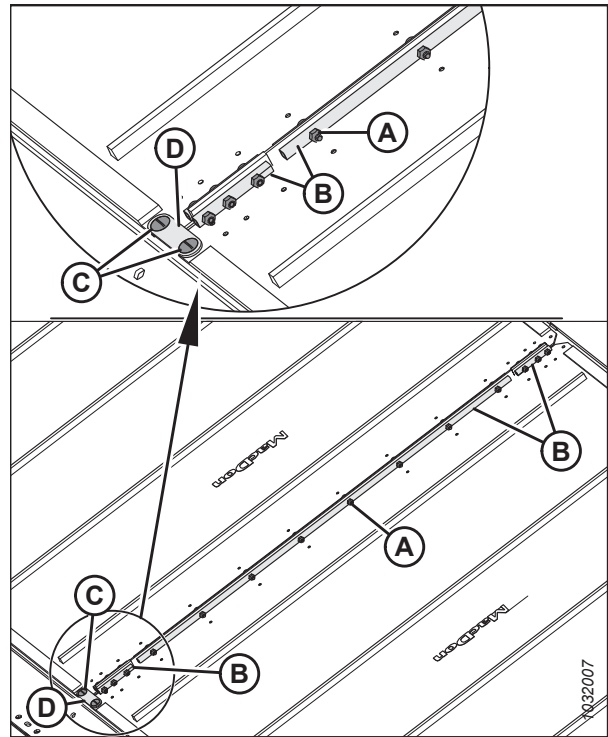


Figure 4.236: Raccordements du tapis

4.12.2 Installation des tapis latéraux

Les tapis latéraux sont utilisés pour amener les récoltes coupées au centre de la plateforme. Pour s'assurer qu'ils sont installés correctement, suivre la procédure d'installation recommandée ici.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Soulevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
7. Appliquez du talc (poudre pour bébé) ou un mélange de talc ou lubrifiant graphite sur la surface du tapis qui crée le joint avec la barre de coup.
8. Insérez le tapis dans le tablier à l'extrémité interne, au niveau du rouleau d'entraînement. Tirez le tapis dans le tablier tout en l'alimentant à l'extrémité.
9. Faites entrer le tapis jusqu'à ce qu'il puisse s'enrouler autour du rouleau d'entraînement.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Insérez l'autre extrémité du tapis dans le tablier au-dessus des rouleaux. Tirez le tapis entièrement dans le tablier.
11. Fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) (avec les têtes orientées vers l'ouverture centrale) et des écrous.

NOTE:

Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

12. Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

NOTE:

Maintenez les vis (C) à un angle de 90° du connecteur de pont (D) pendant le serrage des écrous. Si les vis tournent pendant qu'elles sont resserrées, le connecteur de pont sera bombé.

13. Serrez les écrous à 9,5 Nm (84 po-lbf).
14. Réglez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 383](#).
15. Faites fonctionner les tapis avec le moteur au ralenti afin que le talc ou le lubrifiant graphite ou talc soit en contact ou adhère aux surfaces d'étanchéité du tapis.

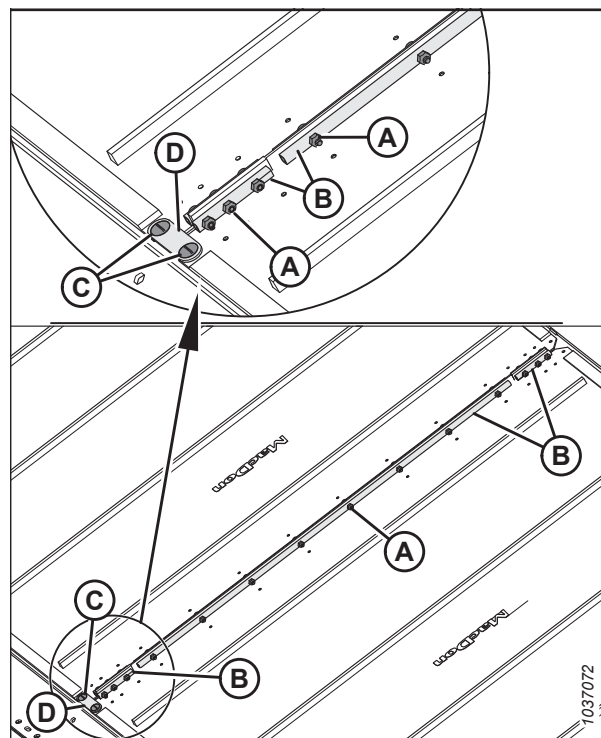


Figure 4.237: Raccordements du tapis

4.12.3 Réglage de la hauteur du tablier

Une hauteur de tablier correctement réglée permet d'empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent.



DANGER

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

IMPORTANT:

Les nouveaux tapis installés en usine ont été contrôlés en usine afin d'assurer une pression et une température adéquate. L'écart entre le tapis et la barre de coupe est de 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po).

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

NOTE:

Prenez les mesures au niveau des supports du tablier (A) lorsque la plateforme est en position de fonctionnement. Selon la taille de la plateforme, il y aura deux, trois ou quatre supports par tablier.

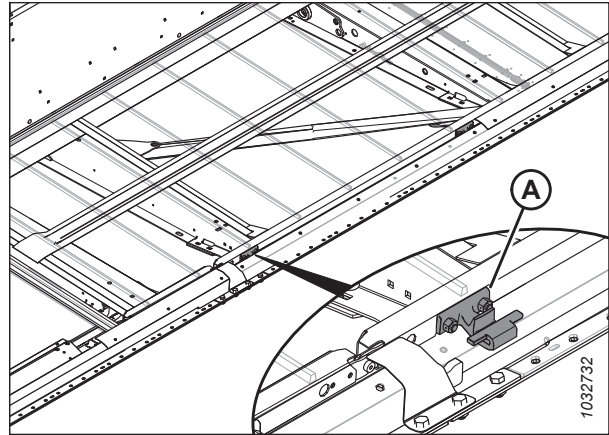


Figure 4.238: Supports du tablier du tapis

2. Vérifiez que le jeu (A) entre le tapis (B) et le joint métallique (C) est de 0 à 2 mm (0,004 à 0,08 po).
3. Relâchez la tension du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 383](#).

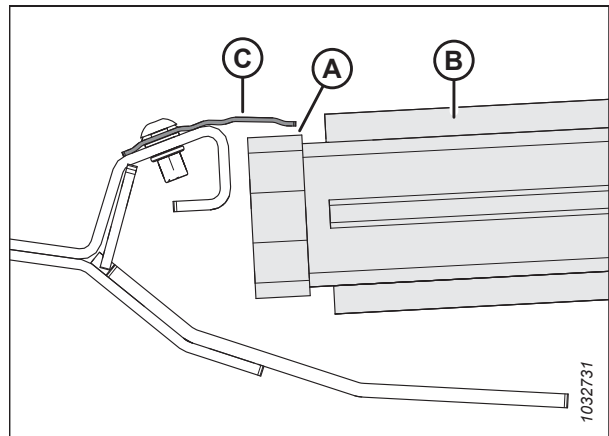


Figure 4.239: Joint de tapis

4. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.
5. Mesurez et notez l'épaisseur de la courroie du tapis.

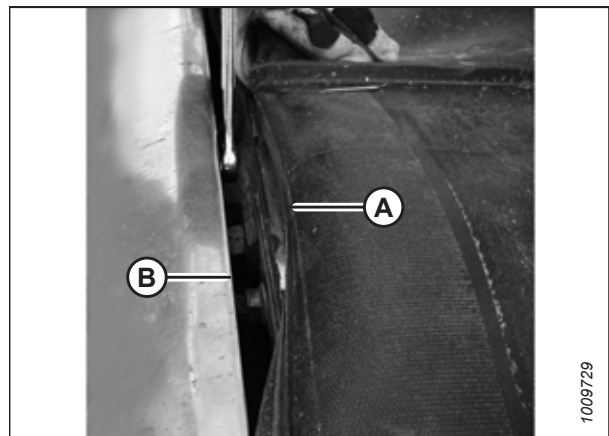


Figure 4.240: Support du tablier

NOTE:

La tablier est illustré avec le tapis enlevé.

6. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support (B) d'un demi-tour **SEULEMENT**.
7. Appuyez sur le tablier (C) avec un marteau et un bloc de bois afin d'abaisser le tablier par rapport aux supports du tablier. Appuyez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport aux supports de tablier.

Tableau 4.1 Nombre de supports de tablier (B)

Modèle	Quantité
6,1 m (20 pi)	4
7,6 à 9,1 m (25 à 30 pi)	6
10,7 à 12,2 m (35 à 40 pi)	8
13,7 m (45 pi)	10

8. Utilisez une jauge de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po). Faites glisser la jauge d'épaisseur le long du tablier (A) sous le joint métallique afin de régler correctement l'écart.
9. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que l'écartement (B) entre le joint métallique (C) et le tablier soit de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po).

NOTE:

Pour contrôler l'écartement au niveau d'un rouleau du tapis, mesurez à partir du tube du rouleau et **NON** du tablier.

10. Serrez le matériel de support du tablier (D).
11. Vérifiez à nouveau l'écart (B) avec une jauge d'épaisseur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 8, page 383.

4.12.4 Réglage de la tension du tapis

La tension des tapis peut être ajustée à l'aide des dispositifs de réglage de la tension situés à l'extrémité de chaque tapis.

! DANGER

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

IMPORTANT:

La tension du tapis est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter de réglage. Si un réglage est nécessaire, assurez-vous que la tension est réglée de sorte que le tapis ne glisse pas ou ne s'affaisse pas sous la barre de coupe. Une tension excessive du tapis peut endommager l'entraînement et les rouleaux du tapis.

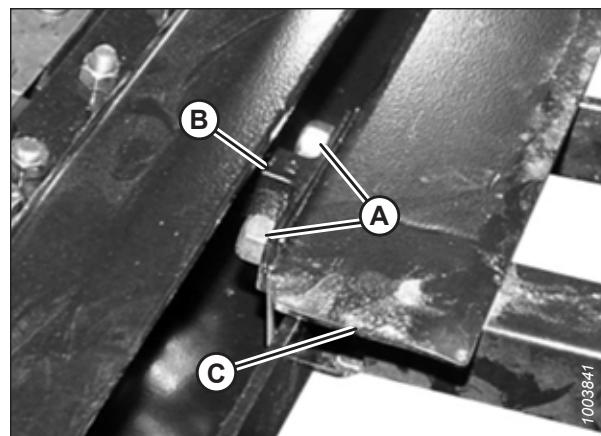


Figure 4.241: Support du tablier

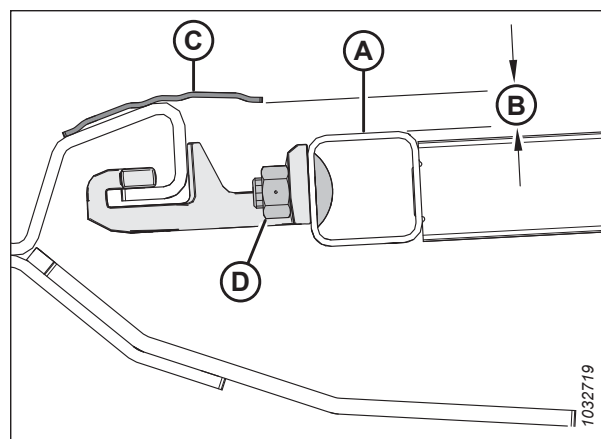


Figure 4.242: Support du tablier

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Assurez-vous que l'indicateur de tension (A) couvre la moitié intérieure de la fenêtre.

DANGER

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

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

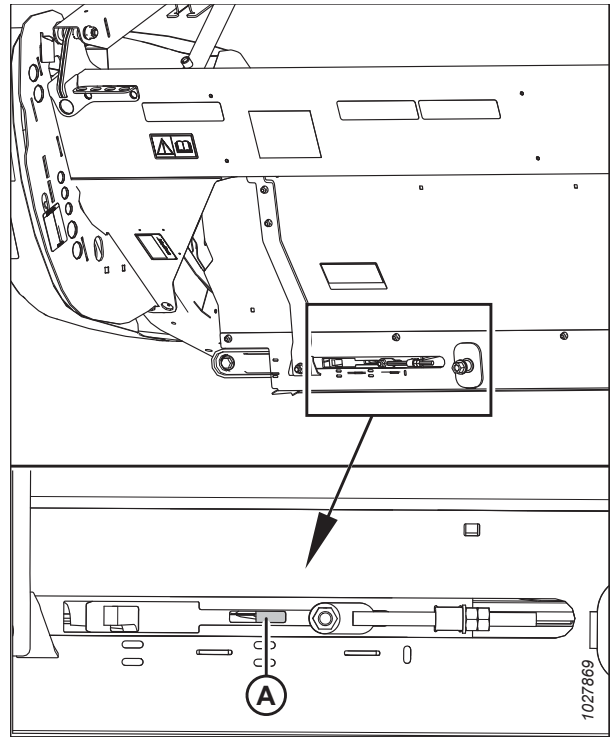


Figure 4.243: Vérification du dispositif de réglage de la tension à gauche

6. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

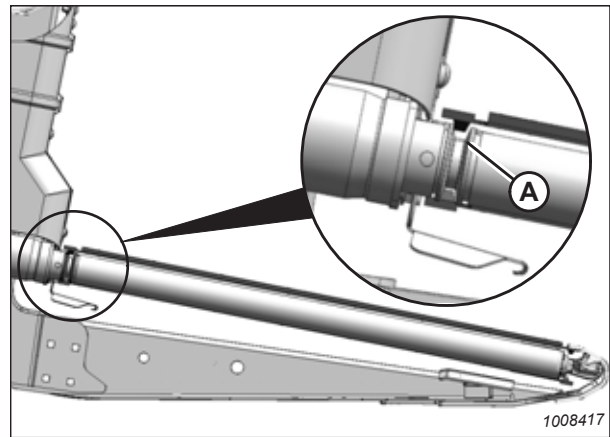


Figure 4.244: Rouleau d'entraînement

- Assurez-vous que le rouleau libre (A) se trouve entre les guides (B).

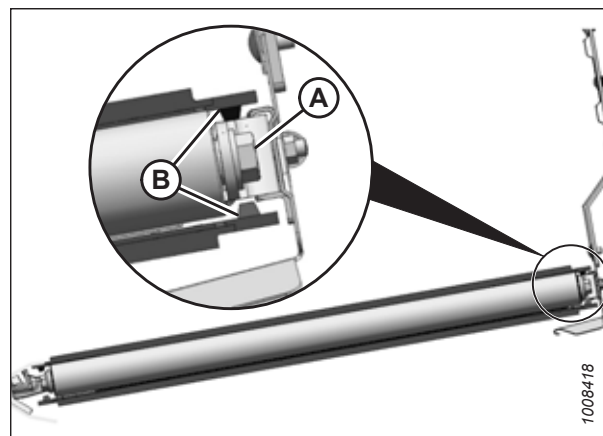


Figure 4.245: Rouleau libre

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

- Tournez le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du tapis ; tournez le boulon (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la tension du tapis. L'indicateur de tension (B) se déplace vers l'intérieur pour indiquer que le tapis se resserre. Serrez le boulon de réglage jusqu'à ce que l'indicateur de tension couvre la moitié intérieure de la fenêtre.

IMPORTANT:

Pour éviter une défaillance prématurée du tapis, des rouleaux du tapis ou des composants du tendeur, ne faites **PAS** fonctionner la plateforme lorsque l'indicateur de tension n'est pas visible.

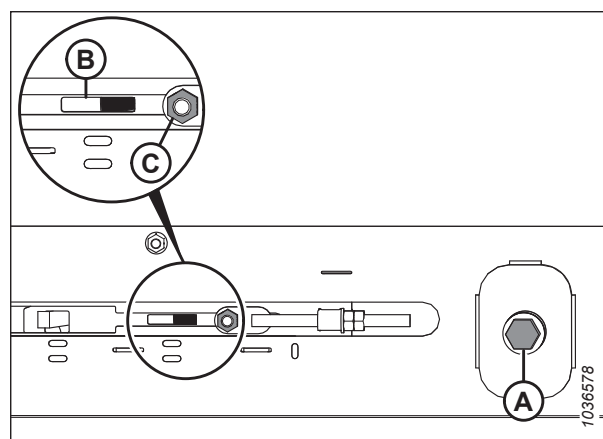


Figure 4.246: Réglage du tendeur gauche

4.12.5 Réglage de l'alignement du tapis latéral

Pour s'assurer que les tapis latéraux tournent sans à-coups et sans frotter le côté du châssis de la plateforme, il convient de régler l'alignement des tapis latéraux.

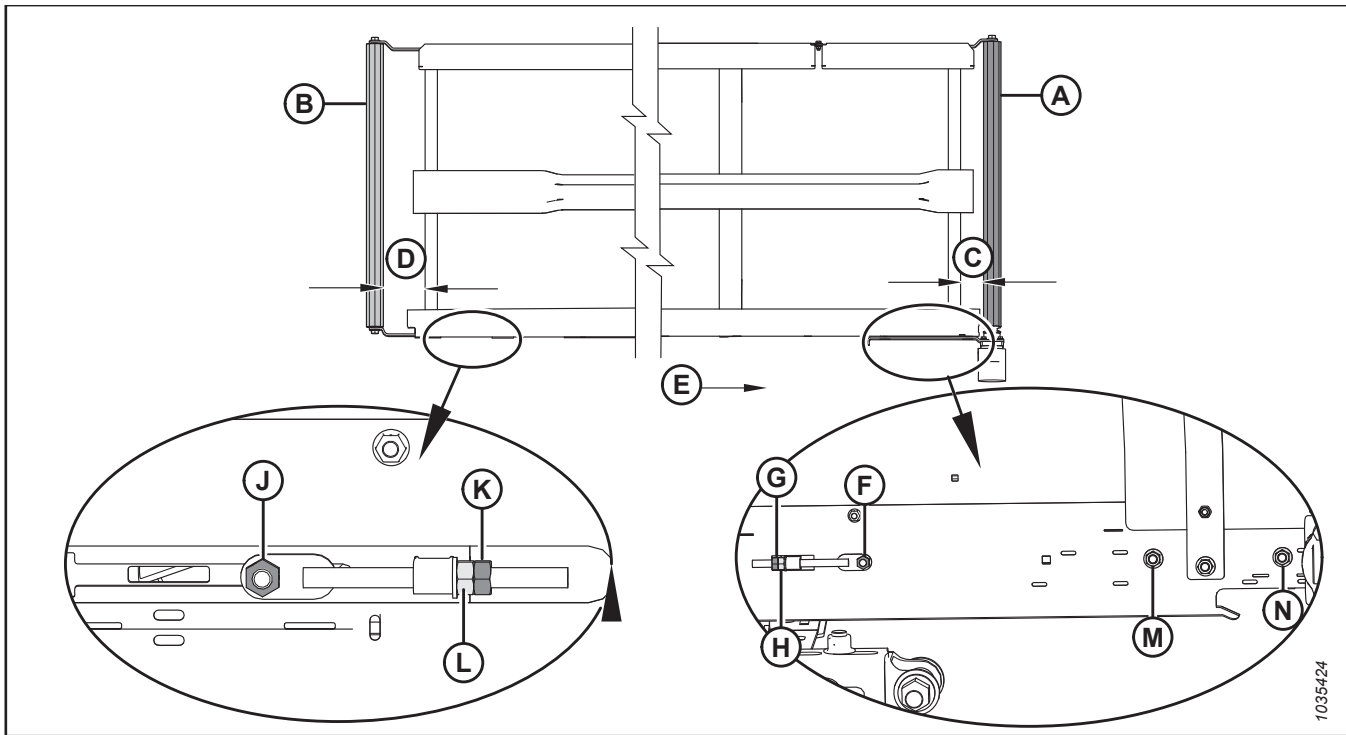


Figure 4.247: Réglage de l'alignement du tapis – Tapis gauche

- A – Rouleau d'entraînement
- B – Rouleau libre
- C – Réglage du rouleau d'entraînement
- D – Réglage du rouleau libre
- E – Sens du tapis
- F – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
- G – Écrou de blocage pour le rouleau d'entraînement
- H – Écrou de réglage pour le rouleau d'entraînement
- J – Écrou sur le côté du rouleau de pignon
- K – Écrou de blocage pour rouleau libre
- L – Écrou de réglage pour rouleau libre
- M – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
- N – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement

1. Pour déterminer quel rouleau nécessite un ajustement et quels ajustements sont nécessaires, reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 4.2 Alignement du tapis

Tendance de l'alignement	Emplacement	Réglage	Méthode
Vers le panneau arrière	Rouleau d'entraînement	Augmenter C	Serrer l'écrou de réglage (H)
Vers la barre de coupe	Rouleau d'entraînement	Diminuer C	Desserrer l'écrou de réglage (H)
Vers le panneau arrière	Rouleau libre	Augmenter D	Serrer l'écrou de réglage (L)
Vers la barre de coupe	Rouleau libre	Diminuer D	Desserrer l'écrou de réglage (L)

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour changer C (consultez le tableau 4.2, page 386 et la figure 4.247, page 386) comme suit :
 - a. Desserrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (H).
 - c. Serrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
3. Réglez le rouleau libre (B) pour changer D (consultez le tableau 4.2, page 386 et la figure 4.247, page 386) comme suit :
 - a. Desserrez l'écrou (J) et le contre-écrou (K).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (L).

NOTE:

Si le tapis ne s'aligne pas à l'extrémité du rouleau libre après le réglage de ce dernier, le rouleau d'entraînement risque de ne pas être aligné au tablier. Réglez le rouleau d'entraînement, puis le rouleau libre.

- c. Serrer l'écrou (J) et le contre-écrou (K).

4.12.6 Inspection du roulement de rouleau du tapis

Les rouleaux de tapis sont dotés de roulements non graissables ; cependant, le joint externe doit être vérifié toutes les 200 heures (plus fréquemment dans des conditions sablonneuses) pour obtenir une durée de vie maximale des roulements.

À l'aide d'un thermomètre infrarouge, vérifiez si les roulements à rouleaux du tapis sont défectueux, comme suit :

1. Actionnez la plateforme et faites fonctionner les tapis pendant environ 3 minutes.
2. Vérifiez la température des roulements à rouleaux du tapis à chaque bras de rouleau (A), (B) et (C) de chaque tablier. Assurez-vous que la température ne dépasse pas 44 °C (80 °F) au-dessus de la température ambiante.

Remplacez les roulements à rouleaux qui dépassent la température maximale recommandée. Pour obtenir des instructions, consultez :

- [4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral, page 389](#)
- [4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral, page 395](#)

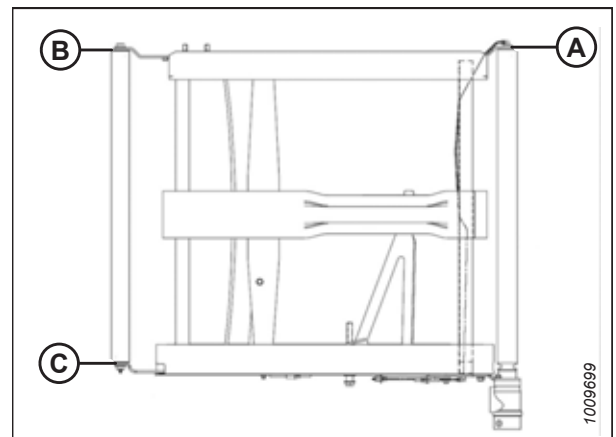


Figure 4.248: Bras de rouleaux

4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

! DANGER

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

1. Démarrer le moteur et enclencher la plateforme jusqu'à ce que le connecteur de tapis latéral soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.
7. Desserrez le rideau en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le boulon de réglage soit déréglé et touche une butée.

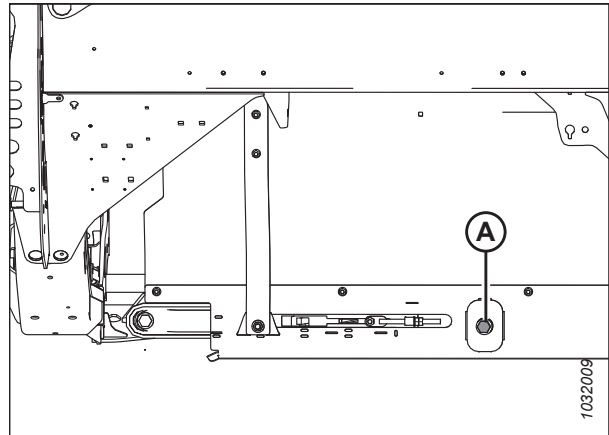


Figure 4.249: Tendeur - Côté gauche illustré

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant du joint du tablier.
- Retirez les écrous (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
- Retirez le tapis du rouleau libre.

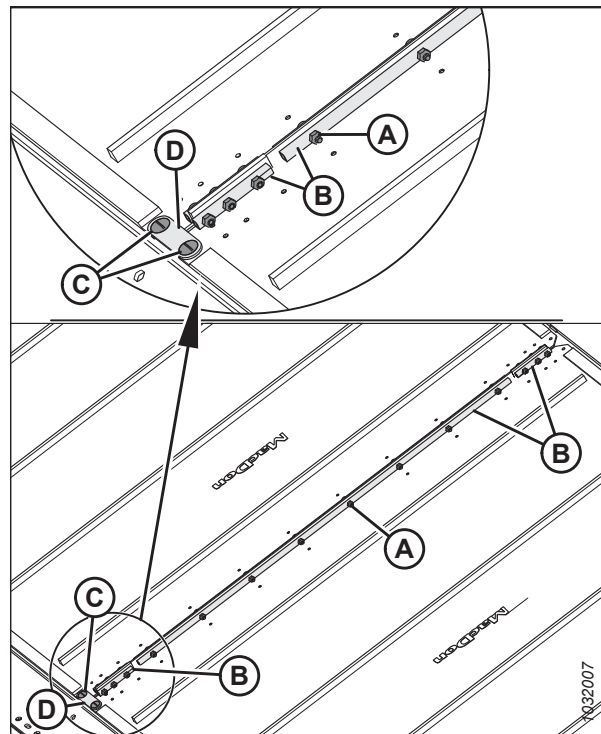


Figure 4.250: Raccordements du tapis

- Retirez le boulon (A) et la rondelle du rouleau libre à l'arrière du tablier de la plateforme.
- Retirez le boulon (B) et la rondelle du rouleau libre à l'avant du tablier de la plateforme.
- Écartez les bras de rouleaux (C) et (D), puis retirez le rouleau libre.

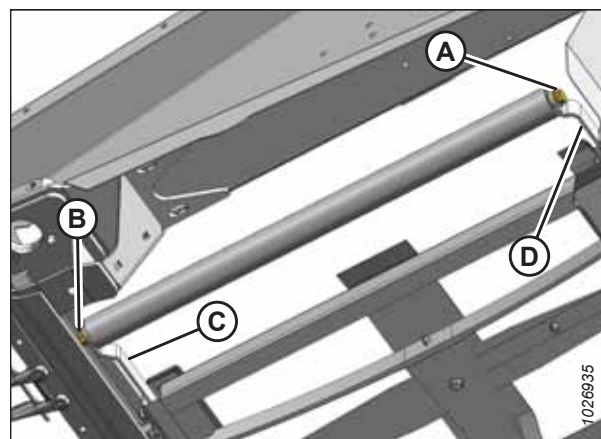


Figure 4.251: Rouleau libre

4.12.8 Remplacement du roulement du rouleau libre de tablier du tapis latéral

Les rouleaux libres du tablier du tapis latéral sont équipés de roulements qui permettent au rouleau de tourner.

- Retirez le rouleau libre du tablier du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.7 Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux, page 387](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Serrez le rouleau libre (A) dans un étau en prenant soin d'enrouler un chiffon autour du rouleau pour éviter de l'endommager.
3. Utilisez un marteau à inertie pour enlever l'ensemble de roulement (B) et le joint (C) du rouleau.

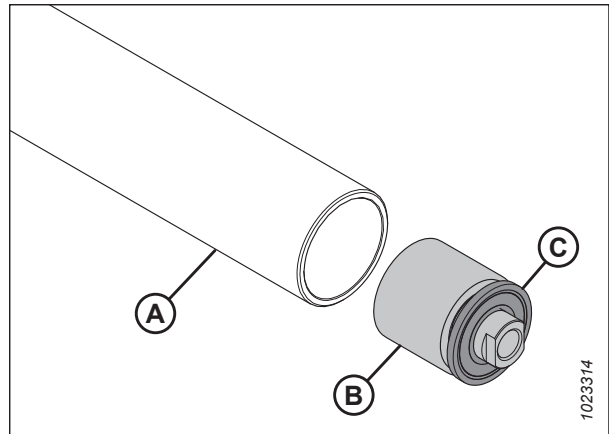


Figure 4.252: Roulement du rouleau libre et joint

IMPORTANT:

Lors de l'installation d'un nouveau roulement, ne placez **PAS** l'extrémité du rouleau directement au sol. L'ensemble de roulement (A) dépasse du tube du rouleau (B), et placer l'extrémité au sol repoussera le roulement plus loin dans le tube.

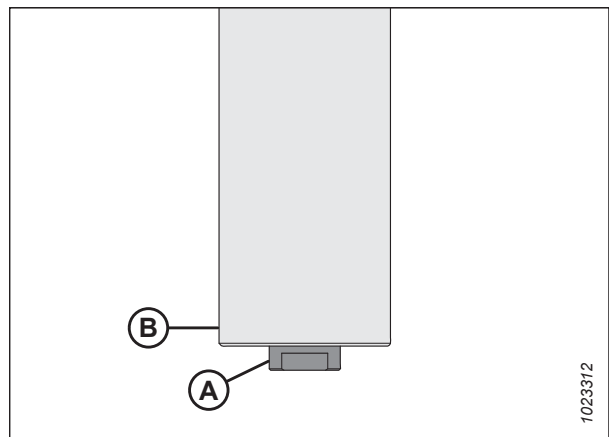


Figure 4.253: Rouleau libre

4. Découpez un relief (A) dans un bloc de bois.
5. Fixez l'extrémité du rouleau libre (B) sur le bloc, avec l'ensemble de roulement en saillie à l'intérieur du relief (A).

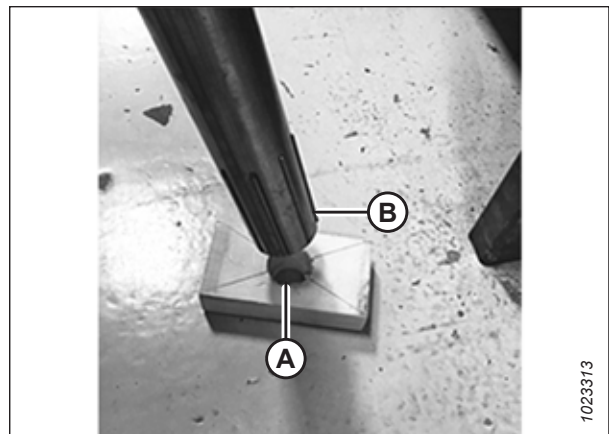


Figure 4.254: Rouleau libre

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Installez le nouvel ensemble de roulement (C) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14 à 15 mm (9/16 à 19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.

NOTE:

Enduisez la surface (A) avec environ 8 pompes de pistolet à graisse avant d'installer le nouveau joint.

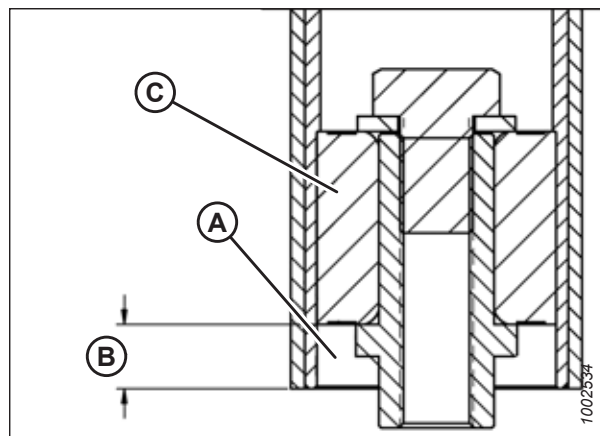


Figure 4.255: Roulement de roulement libre

7. Installez le nouveau joint (A) en appuyant le chemin de joint intérieur et extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 3 à 4 mm (1/8 à 3/16 po) (B) le bord extérieur du tube.

NOTE:

Le joint peut être orienté dans les deux sens.

8. Réinstallez le roulement libre. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux](#), page 391.

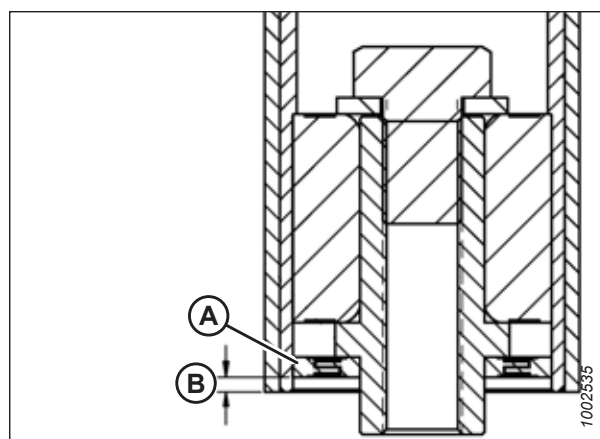


Figure 4.256: Roulement de roulement libre

4.12.9 Installation de rouleaux libres de tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chacune de ses extrémités. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement. Si le rouleau libre est usé ou endommagé, il devra être remplacé.

1. Installez le rouleau libre (A) entre les bras libres (B).
2. Fixez le rouleau avec deux boulons et deux rondelles (C). Serrez les boulons à 95 Nm (70 pi-lbf).

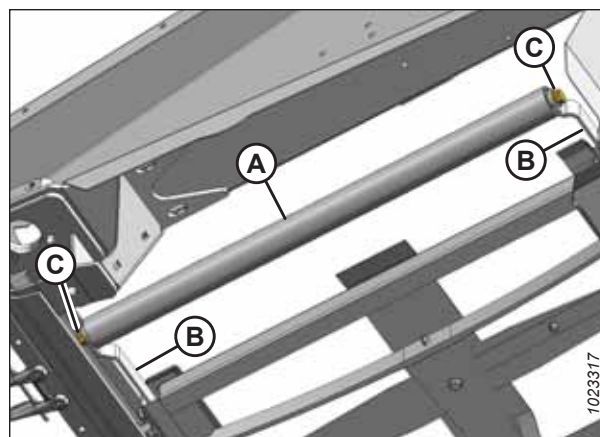


Figure 4.257: Rouleau libre

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Fixez les extrémités du tablier avec les tubes de raccordement (B) ainsi que les vis et écrous (A).

IMPORTANT:

Installez les vis de sorte que leurs têtes soient orientées vers l'intérieur.

NOTE:

Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

- Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

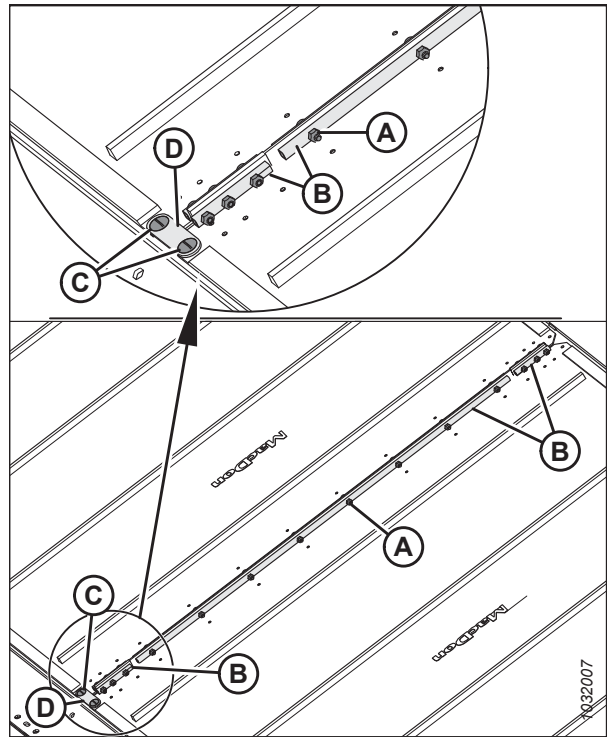


Figure 4.258: Raccordement du tapis

- Serrez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 383](#).
- Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

DANGER

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

- Démarrez le moteur.
- Abaissez complètement la plateforme et le rabatteur.
- Enclenchez la plateforme. Assurez-vous que les tapis latéraux se déplacent correctement. Pour obtenir des instructions sur le réglage des tapis, consultez [4.12.4 Réglage de la tension du tapis, page 383](#).

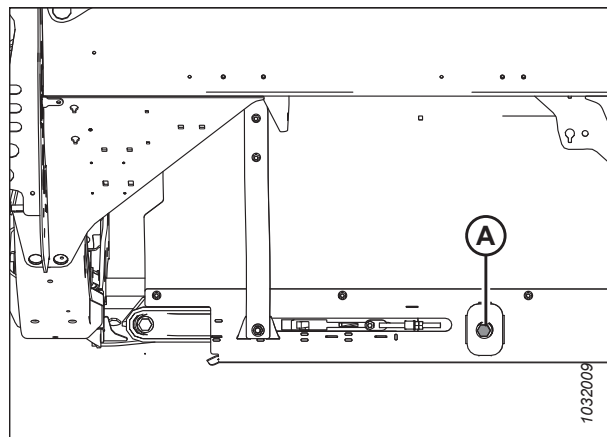


Figure 4.259: Tendeur de tapis

4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Ne travaillez jamais sur ou sous une barre de coupe non soutenue. Si la plateforme est entièrement relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité. Si la plateforme ne se trouve pas au sol mais n'est pas levée à sa pleine hauteur, placez des blocs sous la plateforme.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible à l'extrémité extérieure du tablier.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
7. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
8. Desserrez le rideau en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le boulon de réglage soit dérégulé et touche une butée.

IMPORTANT:

Ne réglez **PAS** l'écrou (B). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

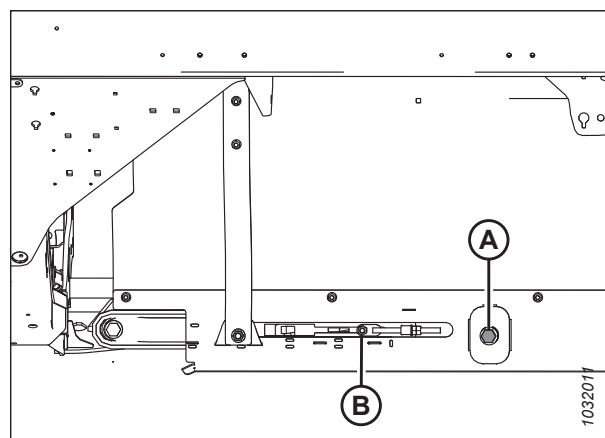


Figure 4.260: Tendeur de tapis

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirer les écrous, les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
- Retirez les vis (C), le connecteur de pont (D) et les écrous de l'extrémité avant de l'articulation du tablier.
- Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

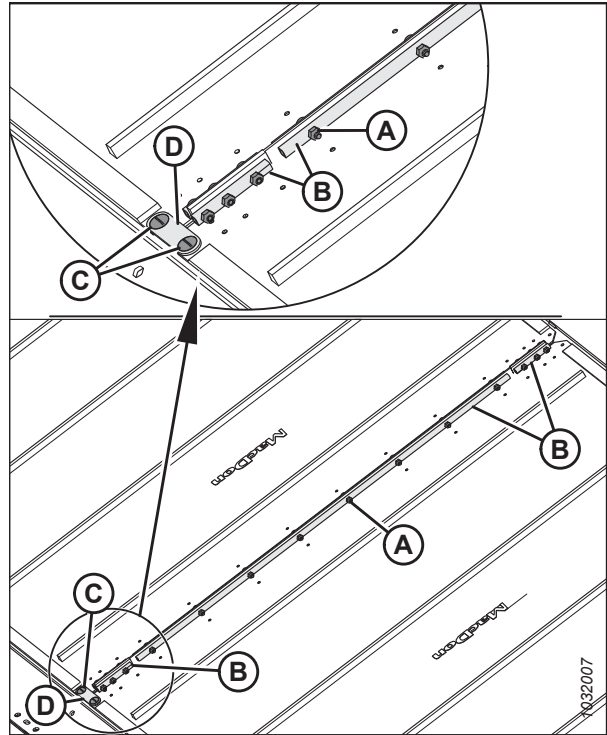


Figure 4.261: Raccordements du tapis

- Alignez les vis de réglage avec le trou de protection (A). Retirez les deux vis de réglage qui maintiennent ensemble le moteur et le rouleau d'entraînement.

NOTE:

Les vis de réglage ont un écart de 1/4 de tour.

- Desserrez les deux boulons (B) qui maintiennent le moteur au bras du rouleau d'entraînement.

NOTE:

Vous devrez peut-être retirer le blindage en plastique (C) pour accéder au boulon supérieur.

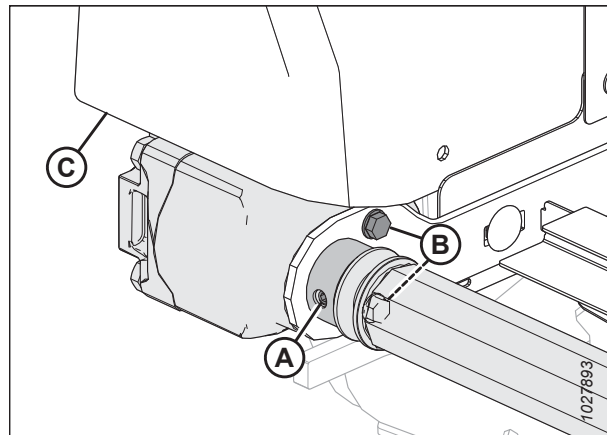


Figure 4.262: Rouleau d'entraînement

NOTE:

Il peut être nécessaire de faire levier entre le rouleau et le support (A) pour retirer le rouleau de l'arbre.

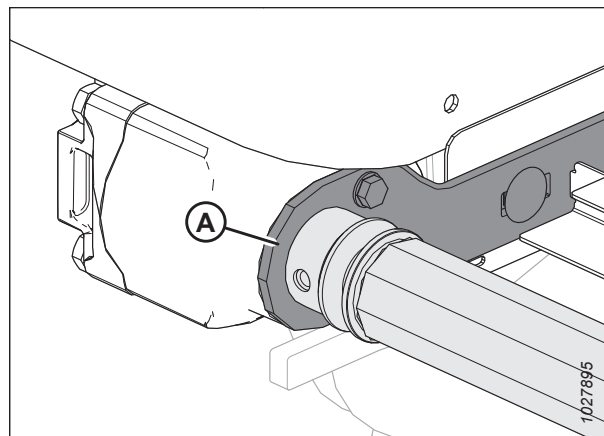


Figure 4.263: Rouleau d'entraînement

14. Desserrez les deux boulons (A) fixant le bras de support (B).
15. Retirez le boulon (C) et la rondelle qui fixent l'extrémité opposée du rouleau d'entraînement au bras de support (B).
16. Retirez le rouleau d'entraînement (D).

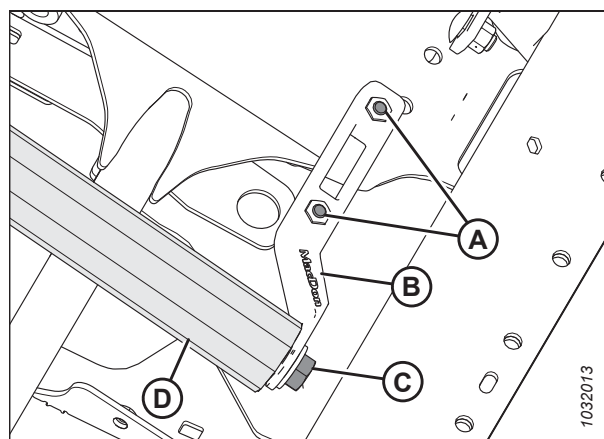


Figure 4.264: Rouleau d'entraînement

4.12.11 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis latéral

Vous aurez besoin d'un marteau à inertie pour retirer et remplacer le roulement d'un rouleau d'entraînement.

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.10 Retrait du rouleau d'entraînement des tapis latéraux](#), page 393.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Retirez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B) du tube du rouleau (C) comme suit :
 - a. Fixez un marteau à inertie (D) à l'arbre taraudé (E) dans l'assemblage de roulement.
 - b. Tapez et dégagez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B).
3. Nettoyez l'intérieur du tube de rouleau (C), inspectez le tube pour détecter des signes d'usure ou d'endommagement et remplacez-le le cas échéant.

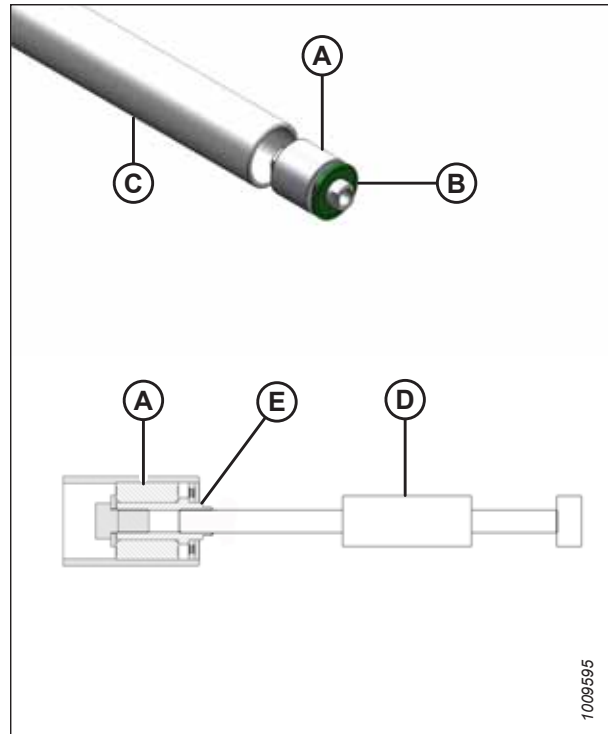


Figure 4.265: Roulement de rouleau

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14 à 15 mm (9/16 à 19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour les lubrifiants recommandés.
6. Installez un nouveau joint (C) à l'ouverture du rouleau et installez une rondelle plate (1,0 po Dia. Int. x 2,0 po Dia. Ext.) sur le joint.
7. Tapotez le joint (C) dans l'ouverture du rouleau avec une prise de taille appropriée. Tapotez la rondelle et l'ensemble du roulement (A) jusqu'à ce que le joint soit à 3 à 4 mm (1/8 à 3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

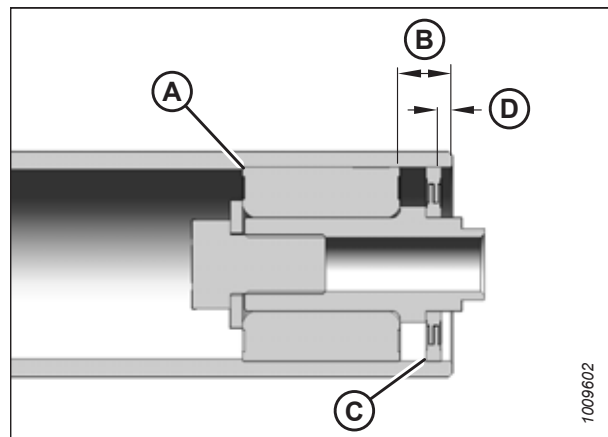


Figure 4.266: Roulement de rouleau

4.12.12 Installation du rouleau d'entraînement des tapis latéraux

Le tablier de tapis latéral présente un rouleau à chaque extrémité du tablier. L'un est le rouleau libre et l'autre le rouleau d'entraînement.

1. Placez le rouleau d'entraînement (A) entre les bras de support des rouleaux.
2. Fixez le rouleau d'entraînement avec une rondelle et un boulon (B).
3. Serrez les boulons (C) sur le bras de support.
4. Serrez le boulon (B) à 95 Nm (70 pi-lb).
5. Lubrifier l'arbre du moteur et l'insérer dans l'extrémité du rouleau d'entraînement (A).

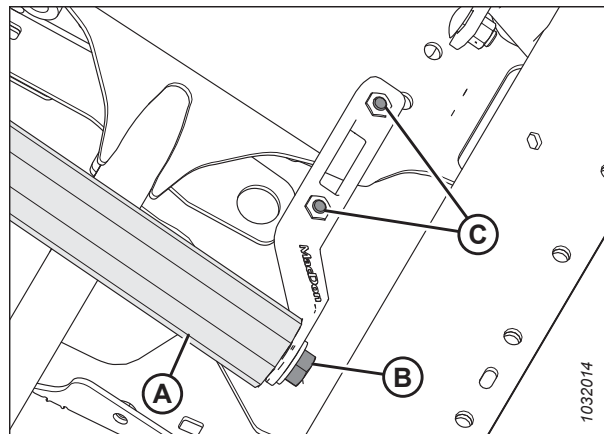


Figure 4.267: Rouleau d'entraînement

6. Fixez le moteur sur le support du rouleau avec deux boulons (B). Serrez les boulons à 27 Nm (239 po-lbf).
7. Assurez-vous que le moteur est bien enfoncé dans le rouleau et que la clé droite est toujours en place lorsqu'elle est complètement insérée.
8. Serrer les deux vis de blocage (non illustrées) par le trou d'accès (A).

NOTE:

Serrer tout boulon desserré et réinstaller le blindage en plastique (C) s'il a été retiré.

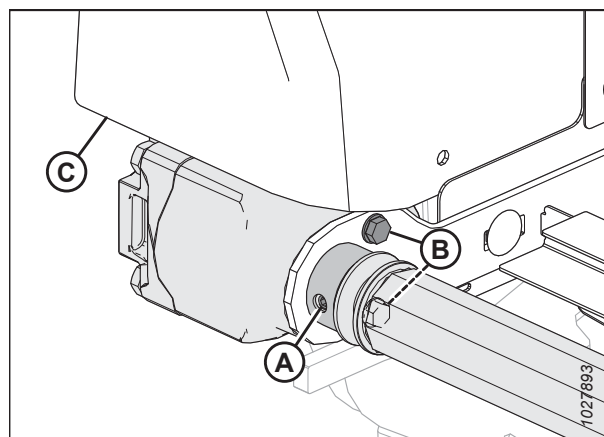


Figure 4.268: Rouleau d'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Enroulez le tapis sur le rouleau d'entraînement et fixez les extrémités du tapis à l'aide de connecteurs de tube (B), de vis (A) (avec les têtes tournées vers l'ouverture centrale) et d'écrous.

NOTE:

Les deux connecteurs de tube court sont fixés à l'avant et à l'arrière du tapis.

10. Installez le connecteur de pont (D), à l'aide de vis (C), et d'écrous à l'extrémité avant du joint du tapis.

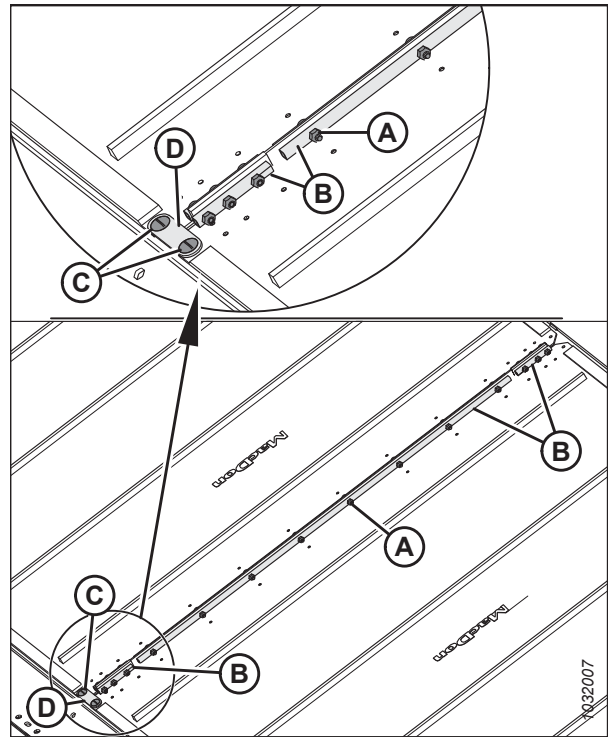


Figure 4.269: Raccordement du tapis

11. Serrez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour obtenir des instructions, consultez [4.12.4 Réglage de la tension du tapis](#), page 383.
12. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [Dégagement des supports de sécurité du rabatteur](#), page 40.

DANGER

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

13. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.
14. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, voir [4.12.5 Réglage de l'alignement du tapis latéral](#), page 386.

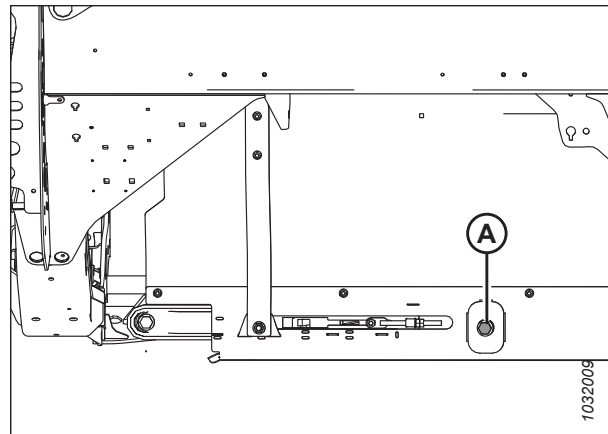


Figure 4.270: Tension du tapis – côté gauche illustré

4.13 Rabatteur

Le rabatteur est doté d'une came de forme unique, qui permet aux doigts de passer sous la récolte couchée et de la ramasser avant qu'elle ne soit coupée.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de dépanner la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, consultez [4.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 241](#).

4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe

L'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe doit être suffisant afin que les doigts du rabatteur ne touchent pas la barre de coupe lors du fonctionnement. Certes, le jeu a été réglé en usine, mais des réglages peuvent être nécessaires avant la mise en service de la plateforme.

Mesurez l'écartement (A) entre la pointe du doigt du rabatteur et la protection : protection (B) ou protection courte (C), selon la configuration de la plateforme. Comparez la mesure aux spécifications indiquées dans le tableau ci-dessous :

Tableau 4.3 Écartement entre le doigt et la barre de coupe – Rabatteur simple

Plateforme	Panneaux d'extrémité
D225	25 mm (1 po)

Tableau 4.4 Écartement entre le doigt et la barre de coupe – Rabatteur double

Plateforme	Panneaux d'extrémité	À côté du bras central
D230 D235 D241 D245	20 mm (0,80 po)	20 mm (0,80 po)

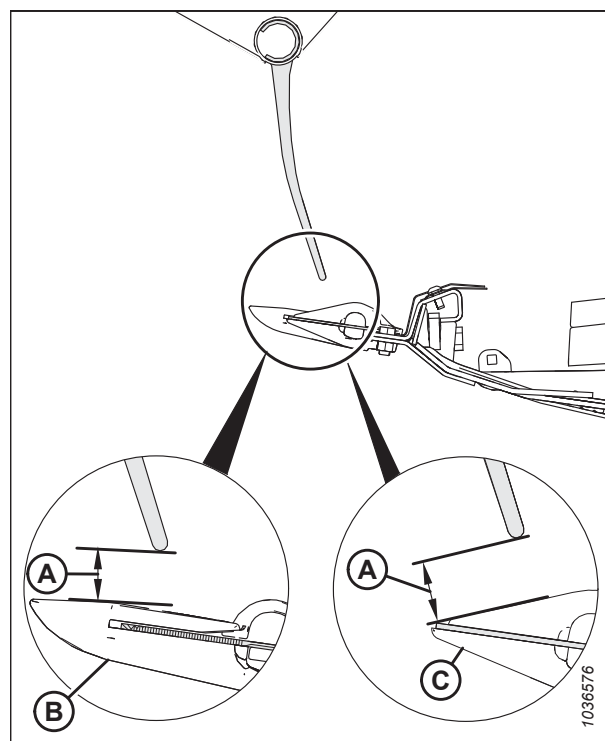


Figure 4.271: Dégagement par rapport aux griffes

Mesure du dégagement du rabatteur

S'assurer que le jeu entre le rabatteur et la barre de coupe est suffisant pour empêcher que le couteau ne coupe les pointes du rabatteur pendant son utilisation.

DANGER

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

DANGER

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Démarrez le moteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.
4. Ajustez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce que le support du capteur (B) masque le numéro sept sur l'indicateur avant-arrière (A).
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

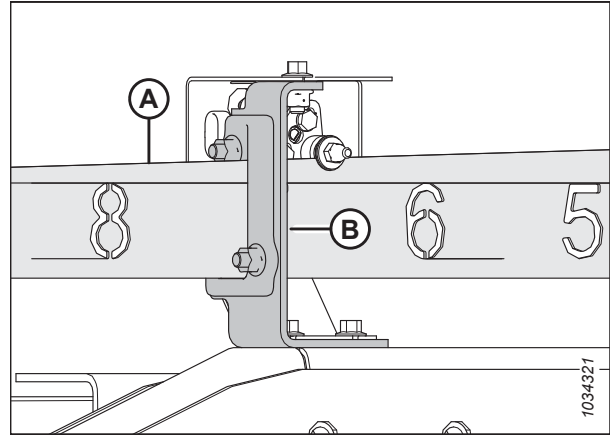


Figure 4.272: Position avant-arrière

6. Faites tourner le rabatteur à la main jusqu'à ce qu'un tube à doigts se trouve directement au-dessus de la barre de coupe.
7. Mesurez et notez l'écartement (A) entre l'extrémité du doigt et le haut du doigt de lamier pointu (B) ou court (C). Pour les spécifications du dégagement, consultez [4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399](#).

Pour les emplacements de mesure, consultez :

- Figure 4.274, page 401 – Rabatteur simple
- Figure 4.275, page 401 – Rabatteur double

8. Réglez le jeu du rabatteur, si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 401](#).

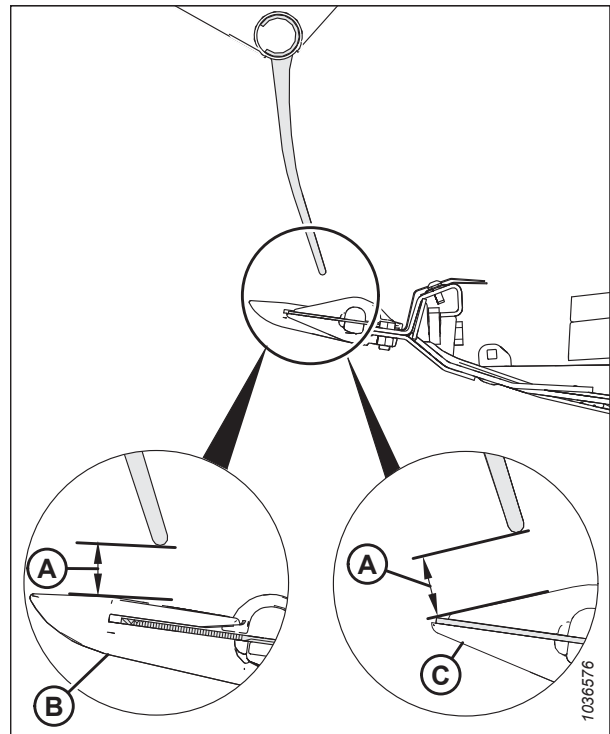


Figure 4.273: La mesure du bout du doigt à la protection

Emplacements de mesure du rabatteur simple (A) :
Extrémités extérieures du rabatteur (deux emplacements).

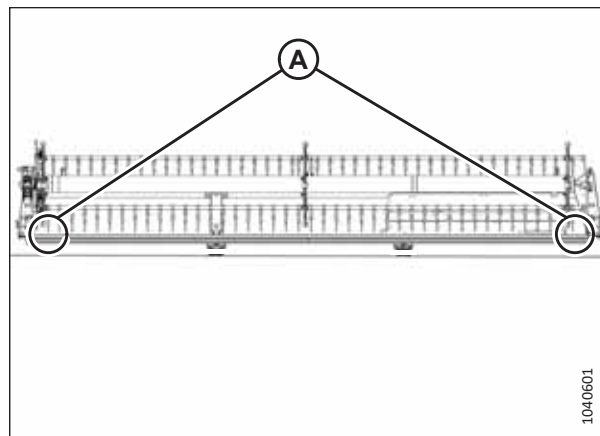


Figure 4.274: Emplacements de mesure du rabatteur simple

Emplacement de mesure du rabatteur double (A) : Les deux extrémités des deux rabatteurs (quatre endroits).

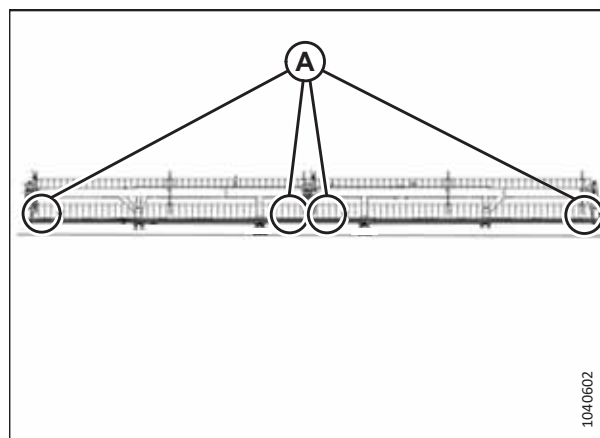


Figure 4.275: Emplacements de mesure du rabatteur double

Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe

Si l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe est insuffisant, il faudra l'ajuster afin de ne pas endommager l'équipement.

NOTE:

Cette procédure peut être réalisée alors que les vérins avant-arrière sont soit en position standard, soit en position de récolte de colza, tant qu'ils restent dans cette position pendant toute la durée de la procédure.



DANGER

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



AVERTISSEMENT

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

1. Mesurez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [Mesure du dégagement du rabatteur, page 399](#).
2. Démarrez le moteur.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Ajustez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce que le chiffre 7 sur l'indicateur avant-arrière (A) soit caché par le support de capteur (B).

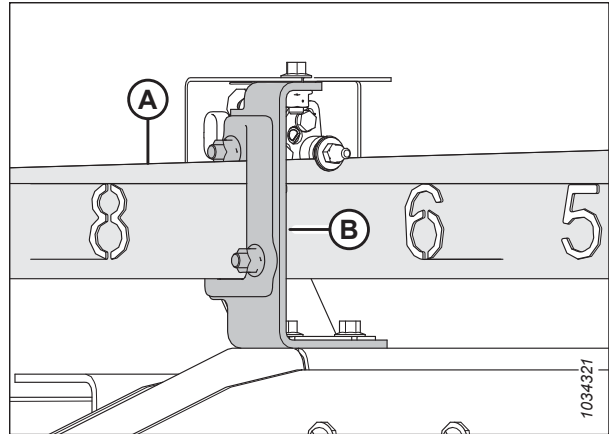


Figure 4.276: Position avant-arrière

4. Positionnez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol.
5. Abaissez complètement le rabatteur et continuez à maintenir le bouton de commande enfoncé afin de mettre les vérins en phase.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Ajustez le dégagement aux extrémités extérieures du rabatteur comme suit :

- a. Desserrer le boulon (A) sur le vérin du bras externe.
- b. Ajustez la tige du vérin (B) si nécessaire :
 - Pour augmenter l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner la tige du vérin (B) hors de la chape.
 - Pour réduire l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner la tige du vérin (B) dans la chape.
- c. Serrez le boulon (A).

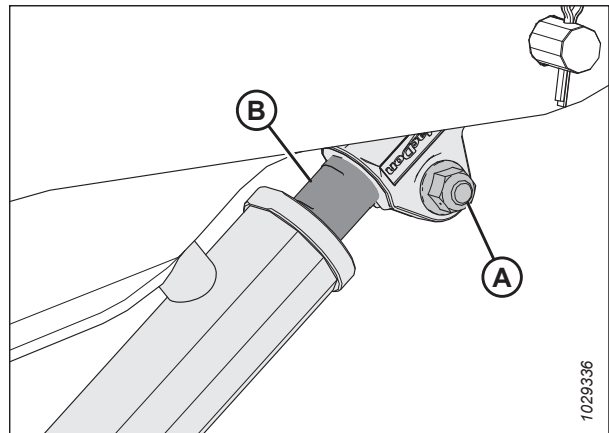


Figure 4.277: Vérin extérieur du bras

8. Répétez l'étape 7, page 402 pour le côté opposé de la plateforme.

9. Desserrer les boulons (A) sur les deux vérins des bras centraux.

10. Ajustez le dégagement de la manière suivante :

IMPORTANT:

Ajustez les deux tiges de vérin de la même façon.

- Pour augmenter l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner les tiges du vérin (D) hors de la chape.
- Pour réduire l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner les tiges du vérin (D) hors de la chape.

11. Assurez-vous que la mesure de la distance (B) est identique sur les deux vérins.

NOTE:

La mesure de la distance (B) va du centre des goupilles de montage (C) aux parties supérieures des encoches dans les tiges de vérin (D).

12. Assurez-vous que les deux goupilles de montage (C) ne peuvent **PAS** être tournées à la main. Si l'une des goupilles de montage peut être tournée, ajustez les tiges du vérin (D) selon les besoins :

- Tournez la tige de vérin pour l'enlever de la chape de façon à augmenter la charge sur la tige de vérin.
- Tournez la tige de vérin pour l'insérer dans la chape de façon à diminuer la charge sur la tige de vérin.

13. Serrer les boulons (A).



DANGER

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

14. Démarrez le moteur.

15. Levez complètement le rabatteur.

16. Abaissez complètement le rabatteur et continuez à maintenir le bouton de commande enfoncé afin de mettre les vérins en phase.

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

18. Vérifiez à nouveau les mesures de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe. Le cas échéant, répétez les procédures de réglage.

19. Déplacez le rabatteur vers l'arrière pour vous assurer que les griffes d'extrémité en acier ne sont pas en contact avec les blindages du déflecteur.

20. Si les doigts du rabatteur entrent en contact avec les blindages du déflecteur, réglez le rabatteur vers le haut pour maintenir l'écartement dans toutes les positions avant-arrière du rabatteur. Si le contact persiste après le réglage du rabatteur, coupez les doigts d'extrémité en acier si nécessaire.

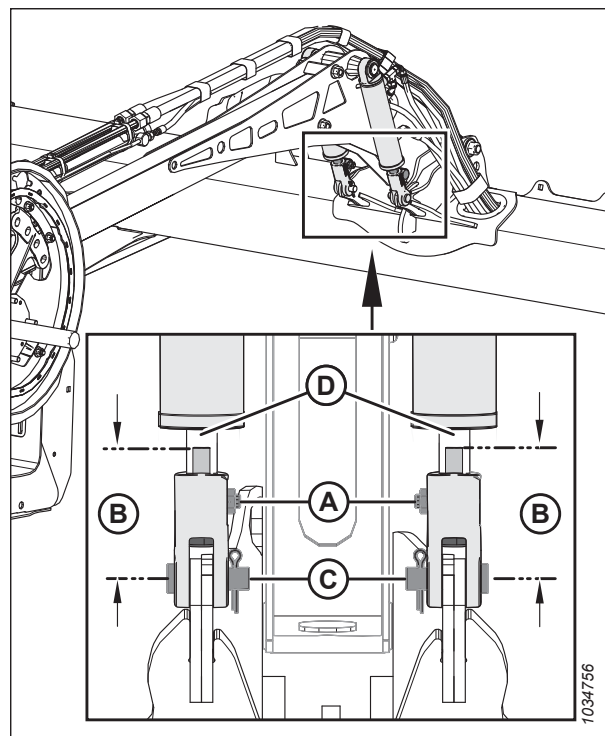


Figure 4.278: Cylindres du bras central

21. Vérifiez régulièrement qu'il n'existe pas de traces de contact durant l'utilisation. Ajustez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe si nécessaire.

4.13.2 Froncement du rabatteur

Le rabatteur doit être réglé en usine pour froncer (laissez plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités) en vue de compenser la flexion du rabatteur.

Réglage du froncement du rabatteur

Le rabatteur doit être réglé en usine pour froncer (laissez plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités) en vue de compenser la flexion du rabatteur.

DANGER

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

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre 4 et 5 sur l'indicateur [A] de la position avant-arrière) pour obtenir un jeu approprié à toutes les positions avant-arrière du rabatteur. Le support (B) est le marqueur de position.

2. Enregistrez la mesure à chaque emplacement de disque de rabatteur pour chaque tube de rabatteur.

NOTE:

Mesurez le profil de froncement avant de démonter le rabatteur pour la révision, ainsi le profil peut être retenu durant le remontage.

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

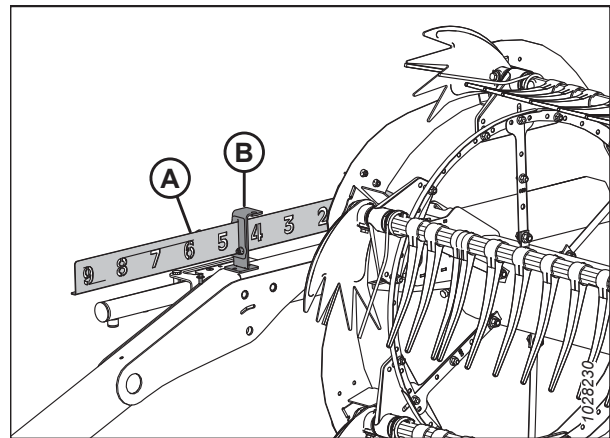


Figure 4.279: Indicateur de position avant-arrière

4. Commencez avec le disque de rabatteur au plus proche du centre de la plateforme et poursuivez vers l'extérieur vers les extrémités, puis ajustez le profil de la manière suivante :
 - a. Retirez les boulons (A).
 - b. Desserrez le boulon (B) et réglez le bras (C) jusqu'à l'obtention de la mesure souhaitée entre le tube du rabatteur et la barre de coupe.

NOTE:

Laissez les tubes de rabatteur se courber naturellement et placez la visserie en conséquence.

- c. Réinstallez les boulons (A) dans les trous alignés et serrez-les.

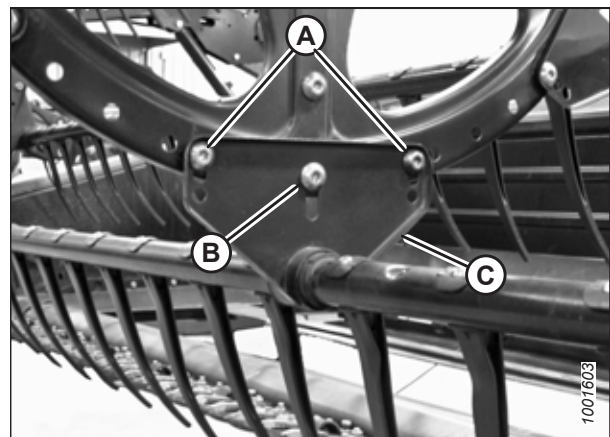


Figure 4.280: Disque central du rabatteur

4.13.3 Centrage du rabatteur

Le rabatteur doit être centré sur la plateforme pour éviter tout contact avec les panneaux d'extrémité.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Abaissez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

Plateformes à rabatteur simple

5. Desserrez le boulon (A) sur l'entretoise (B) aux deux extrémités du rabatteur.
6. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
7. Serrez les boulons (A). Serrez les boulons à 359 Nm (265 pi-lbf).

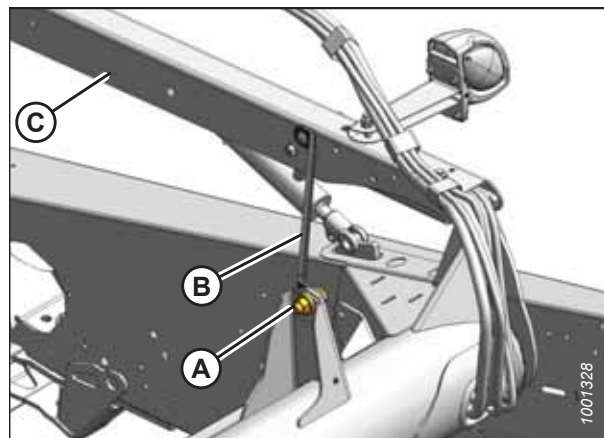


Figure 4.281: Support extérieur de bras du rabatteur

Plateformes à rabatteur double

8. Mesurer le jeu (A) aux emplacements (B) entre le tube à dents du rabatteur et le plateau d'extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Les intervalles devront être identiques si le rabatteur est centré.

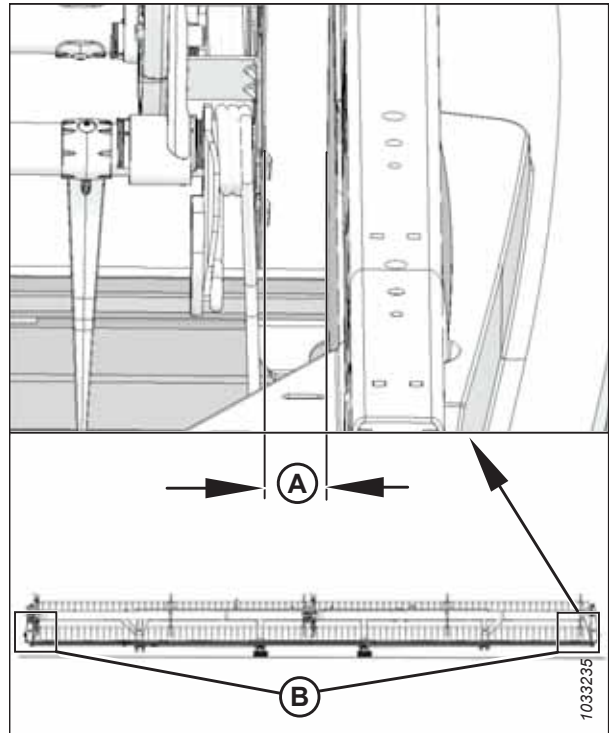


Figure 4.282: Centrage du rabatteur

9. Desserrez le boulon (A) de l'entretoise (B) du bras de support central.
10. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
11. Serrez le boulon (A). Serrez le boulon à 457 Nm (337 pi-lbf).

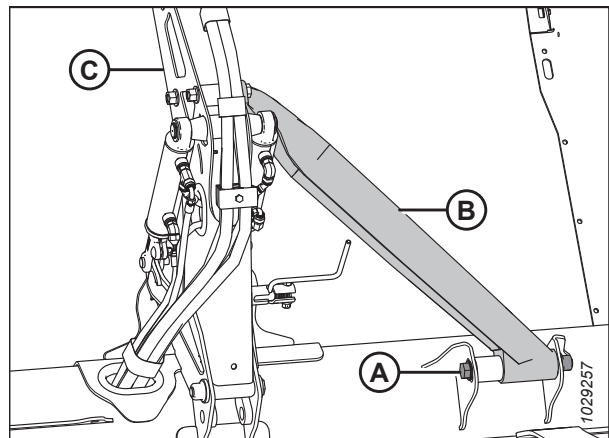


Figure 4.283: Bras de support central du rabatteur double

4.13.4 Doigts du rabatteur

Si un doigt de rabatteur est endommagé ou usé, il faudra le retirer pour le remplacer. Les doigts du rabatteur sont soit en acier soit en plastique.

IMPORTANT:

Gardez les doigts du rabatteur en bon état et redressez-les ou remplacez-les au besoin.

Retrait des doigts en acier

Les doigts en acier endommagés doivent être coupés du tube à dents du rabatteur.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter de l'endommager ou d'endommager d'autres composants.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39](#).
5. Retirez les bagues du tube à doigts concerné sur les disques du rabatteur au centre et à gauche. Pour des instructions, voir [Retrait des bagues des rabatteurs, page 410](#).
6. Fixez les bras du tube à doigts (B) sur le disque de rabatteur, aux emplacements de fixation d'origine (A).
7. Coupez le doigt endommagé afin qu'il puisse être retiré du tube à doigts.
8. Retirez les boulons des doigts existants et faites glisser les doigts pour remplacer celui qui a été coupé à l'étape 7, [page 407](#) (retirez les bras du tube à doigts [B] des tubes, si nécessaire).

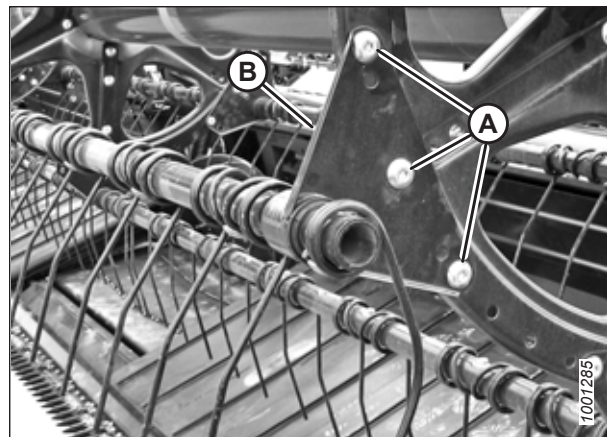


Figure 4.284: Bras du tube à doigts

Installation des doigts en acier

Une fois l'ancien doigt en acier retiré, il est possible d'insérer un nouveau doigt sur le tube à dents.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

NOTE:

Cette procédure suppose qu'un doigt a été retiré de la machine. Pour obtenir des instructions sur le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts en acier, page 407*.

1. Faites glisser le nouveau doigt et le bras du tube à doigts (A) sur l'extrémité du tube.
2. Installez les bagues du tube à doigts. Pour des instructions, voir *Installation de bagues sur les rabatteurs, page 416*.
3. Fixez les doigts au tube avec des boulons et des écrous (B).

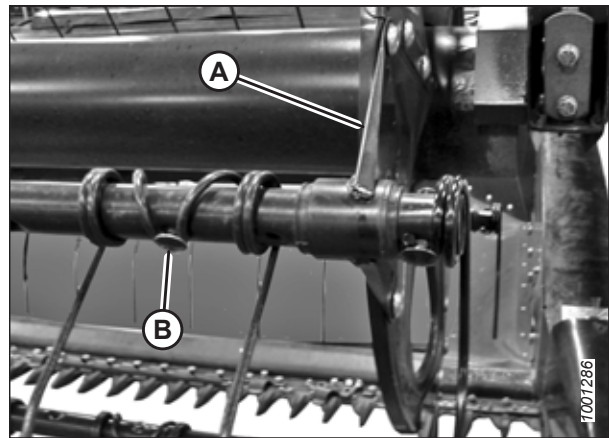


Figure 4.285: Tube à doigts

Retrait des doigts en plastique

Les doigts de rabatteur en plastique sont fixés au tube à dents à l'aide d'une seule vis Torx[™].

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx™ Plus clé à douille 27 IP.

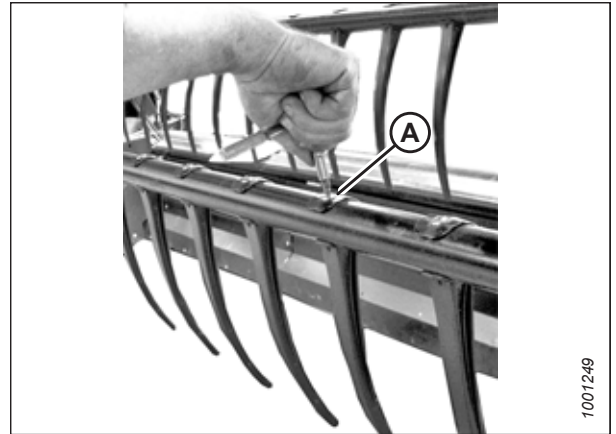


Figure 4.286: Retrait des doigts en plastique

6. Poussez l'attache en haut du doigt vers le tube du rabatteur comme indiqué et retirez le doigt du tube.



Figure 4.287: Retrait des doigts en plastique

Installation de doigts en plastique

Une fois l'ancien doigt en plastique retiré, le nouveau doigt peut être installé.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

NOTE:

Cette procédure suppose qu'un doigt a été retiré de la machine. Pour obtenir des informations sur le retrait des doigts, consultez *Retrait des doigts en plastique, page 408*.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Placez le nouveau doigt sur l'arrière du tube à doigts. Enfoncez la patte au bas du doigt dans le trou inférieur du tube à doigts.
2. Soulevez la bride supérieure et faites tourner le doigt comme indiqué jusqu'à ce que la patte en haut du doigt s'enclenche dans le trou supérieur du tube à doigts.



Figure 4.288: Installation des doigts en plastique

3. Installez la vis (A) à l'aide d'une clé à douilles Torx[®] Plus 27 IP et serrez-la à 8,5 à 9,0 Nm (75 à 80 po-lbf).

IMPORTANT:

N'appuyez **PAS** sur le doigt avant de serrer la vis de fixation. Exercer une force sans avoir serré la vis de fixation entraînera la rupture du doigt ou des fissures sur les goupilles de positionnement.

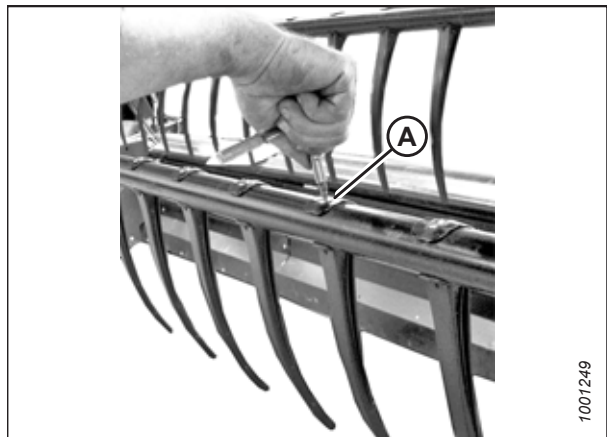


Figure 4.289: Installation des doigts en plastique

4.13.5 Bagues du tube à doigts

Le tube à dents du rabatteur est fixé sur une bague de tube à dents, qui est à son tour fixée au disque du rabatteur. Si une bague est endommagée ou usée, elle doit être remplacée.

Retrait des bagues des rabatteurs

Les colliers des bagues qui fixent le tube à dents à la bague doivent être libérés pour que les moitiés des bagues puissent être retirées.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 39*.

NOTE:

Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, passez à l'étape 10, page 412.

Disque central et bagues d'extrémité

5. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

NOTE:

Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

6. Retirez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque.

IMPORTANT:

Notez les emplacements des trous dans le bras et le disque et assurez-vous que les boulons (A) sont réinstallés dans leurs emplacements d'origine.

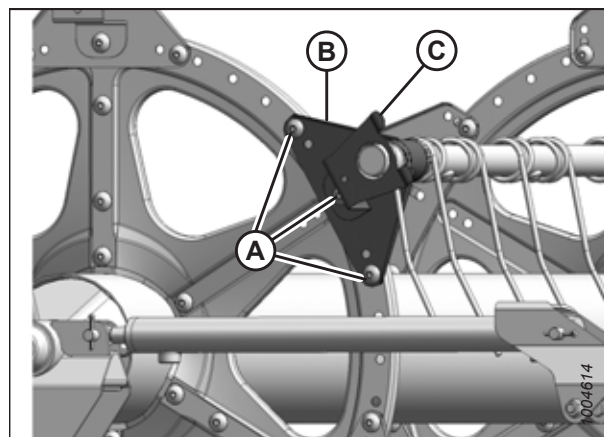


Figure 4.290: Extrémité arrière

7. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez le collier du tube à doigts.

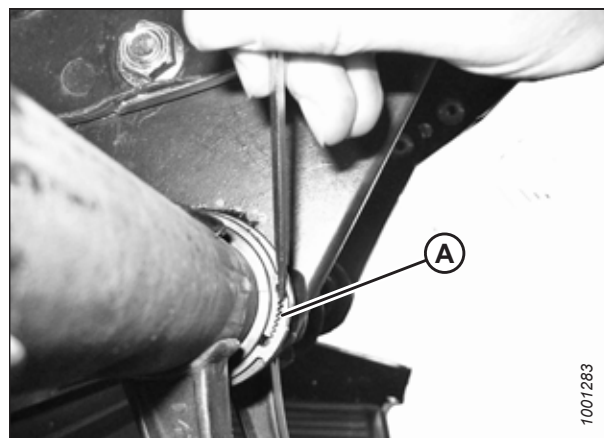


Figure 4.291: Collier de bague

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Faites tourner le bras du tube à doigts (A) jusqu'à ce qu'il sorte du disque et faites-le glisser à l'intérieur de la bague (B).
9. Retirez les deux demi-bagues (B). Si besoin, retirez le doigt suivant de sorte que le bras puisse glisser hors de la bague. Consultez les procédures suivantes au besoin :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 408](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 407](#)

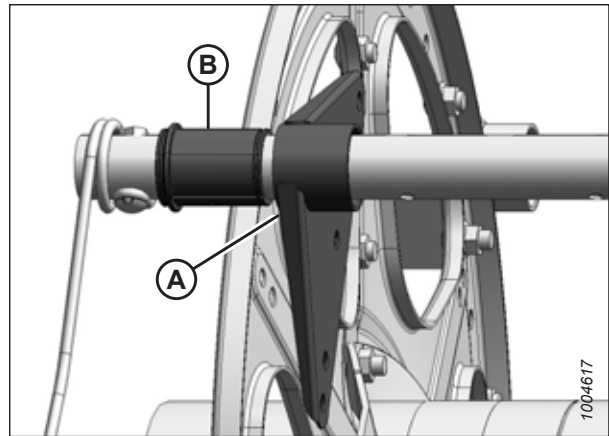


Figure 4.292: Bague

Bagues d'extrémité de la came

10. Retirez les capots du diviseur et leur support (A) à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.

NOTE:

Pour enlever les bagues d'extrémité de came, il faut déplacer le tube à doigts à travers les bras du disque pour exposer la bague.

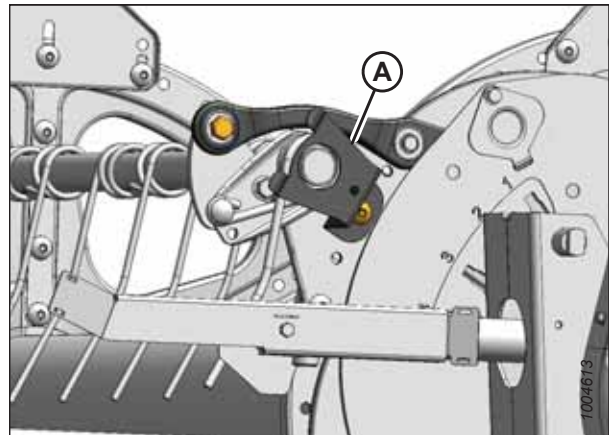


Figure 4.293: Extrémité de la came

11. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

NOTE:

Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

12. Retirez les boulons (A) qui maintiennent les bras du tube à doigts (B) au disque central et à celui de l'extrémité.

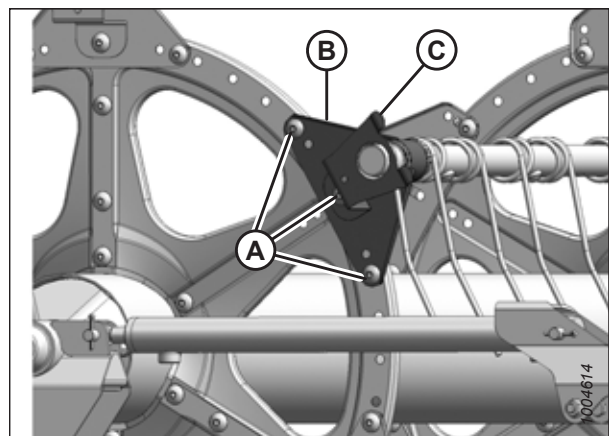


Figure 4.294: Extrémité arrière

Kit de renforcement de tubes à doigts

13. Relâchez les colliers des bagues ou déconnectez les profilés en U servant de supports du support du tube à doigts (si installé), selon le tube à doigts déplacé. Pour trois des tubes à doigts (A), les profilés doivent être déconnectés, et pour deux (B) d'entre eux il suffit d'enlever le collier de la bague.

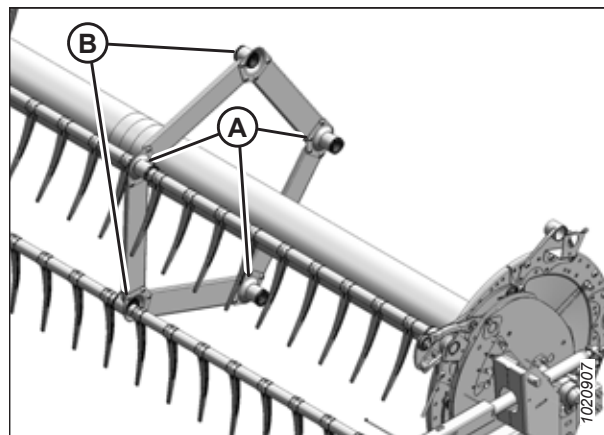


Figure 4.295: Supports du tube à doigts

14. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

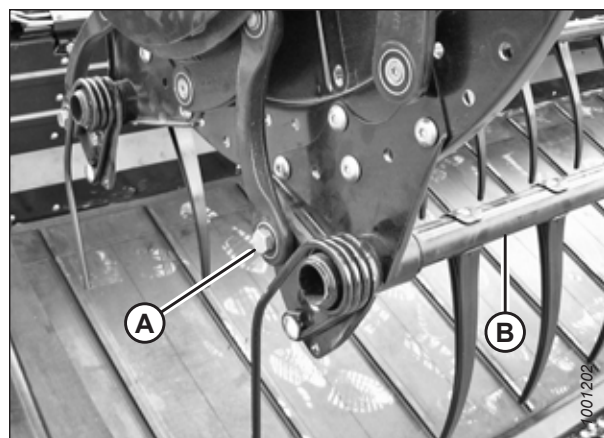


Figure 4.296: Extrémité de la came

15. Relâchez les colliers des bagues (A) au niveau du disque de la came à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez les colliers des bagues.

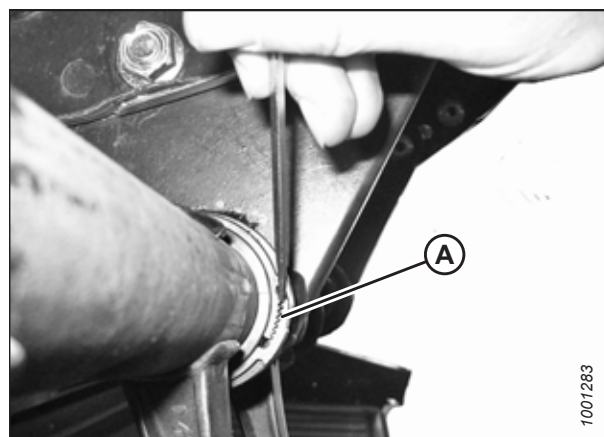


Figure 4.297: Collier de bague

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

16. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extérieur pour exposer la bague (B).
17. Retirez les deux demi-bagues (B). Au besoin, enlevez le doigt en acier ou en plastique suivant pour que le bras puisse glisser hors de la bague. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
 - [Retrait des doigts en plastique, page 408](#)
 - [Retrait des doigts en acier, page 407](#)

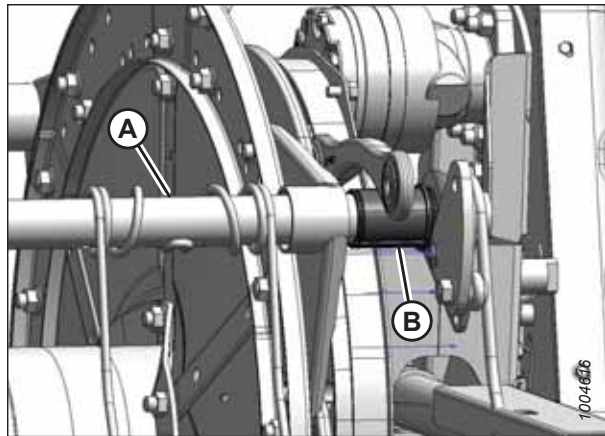


Figure 4.298: Extrémité de la came

Bagues de kit de renforcement de tubes à doigts

18. Repérez le support (A) dont il faut remplacer la bague.
19. Enlevez les quatre boulons (B) fixant le profilé en U (C) au support (A).
20. Si le doigt (D) est trop près du support pour permettre un accès à la bague, enlevez la vis (E) et le doigt. Pour des instructions, voir [Retrait des doigts en plastique, page 408](#) ou [Retrait des doigts en acier, page 407](#).

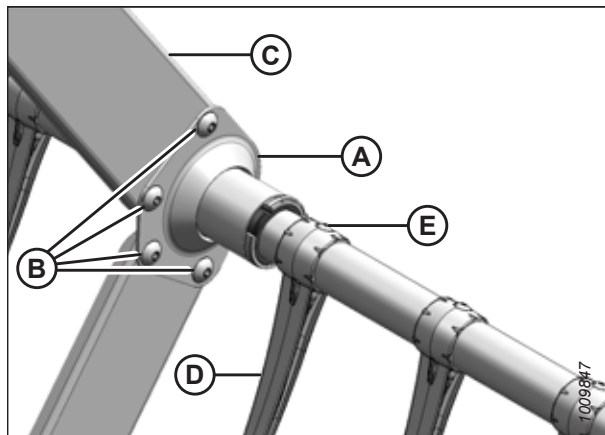


Figure 4.299: Support du tube à doigts

21. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

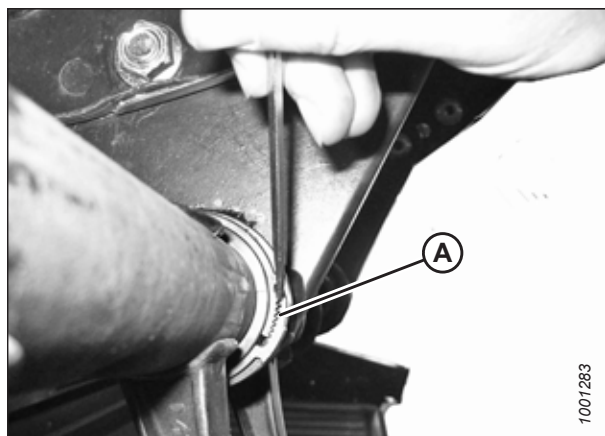


Figure 4.300: Collier de bague

22. Retirez les colliers (A) des bagues.

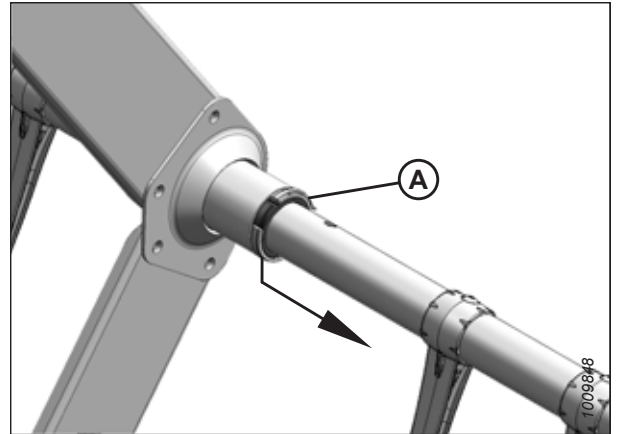


Figure 4.301: Collier de bague de kit de renforcement de tubes à doigts

23. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support hors des demi-bagues (B).

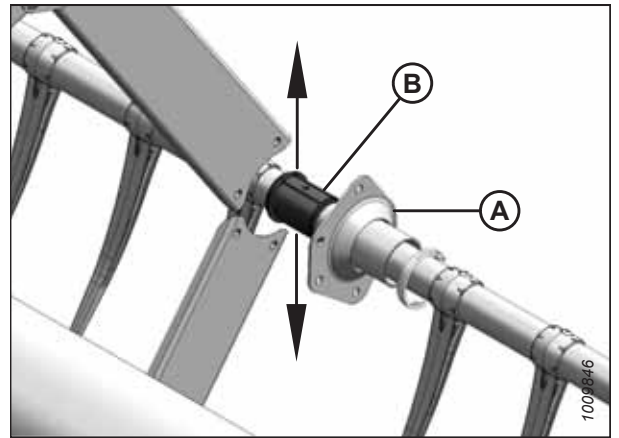


Figure 4.302: Support de kit de renforcement de tubes à doigts

24. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A) Faites tourner les supports jusqu'à ce que les brides se dégagent des profilés avant de les déplacer hors de la bague (B). Dégagez légèrement le tube du rabatteur si nécessaire.

25. Retirez les demi-bagues (B) des tubes à doigts.

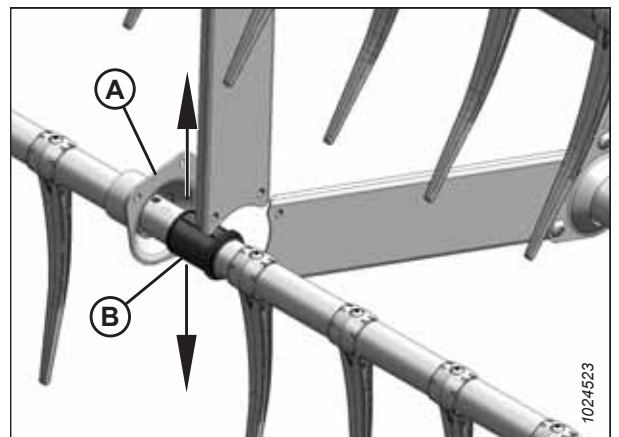


Figure 4.303: Support opposé de kit de renforcement de tubes à doigts

Installation de bagues sur les rabatteurs

Une fois les anciennes moitiés de bague retirées, de nouvelles peuvent être installées.

NOTE:

Cette procédure suppose que les étapes pour *Retrait des bagues des rabatteurs*, page 410 sont terminées.

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube ou d'autres composants.

1. Pour installer les colliers des bagues (C), utilisez une pince multiprises modifiée. Fixez la pince dans un étau et limez dans chacune de ses mâchoires une encoche (B) qui s'adapte au collier comme illustré.

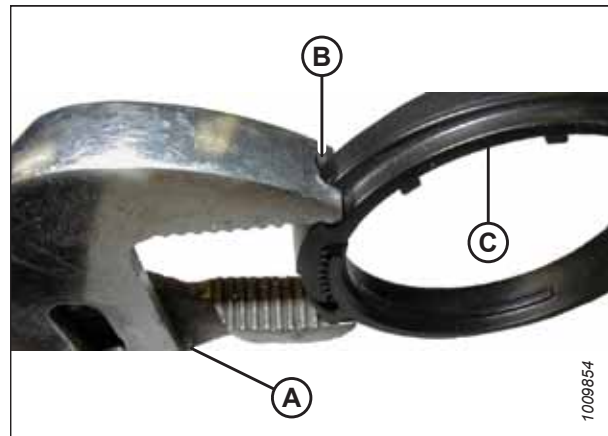


Figure 4.304: Pince multiprise modifiée

Bagues d'extrémité de la came

2. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez la patte de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
3. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extrémité arrière du rabatteur pour insérer la bague (B) dans le bras du tube à doigts. Si les supports du tube à doigts sont installés, assurez-vous qu'en ces points, les bagues glissent dans le support.
4. Réinstallez les doigts retirés précédemment. Consultez les procédures suivantes au besoin :
 - *Retrait des doigts en plastique*, page 408
 - *Retrait des doigts en acier*, page 407

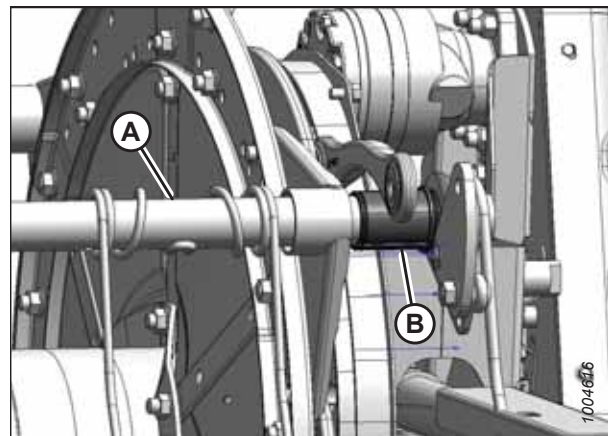


Figure 4.305: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
6. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

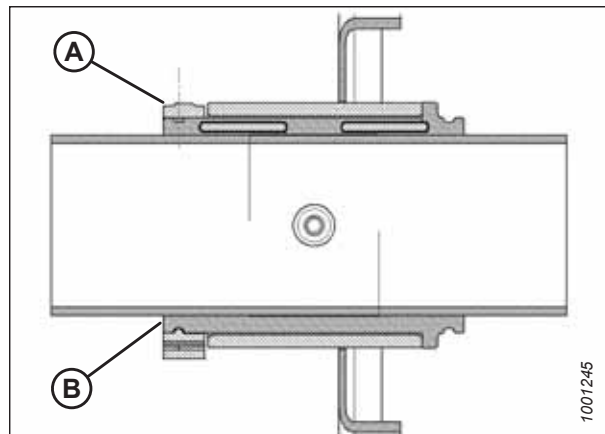


Figure 4.306: Bague

7. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

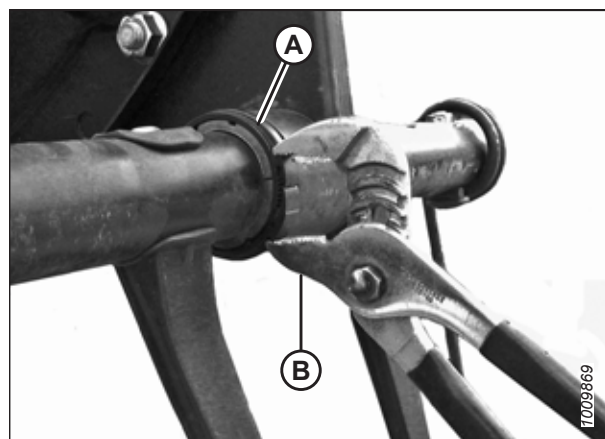


Figure 4.307: Installation du collier

8. Alignez le tube à doigts (B) et le bras de la came, puis installez le boulon (A). Serrez le boulon à 165 Nm (120 pi-lbf).

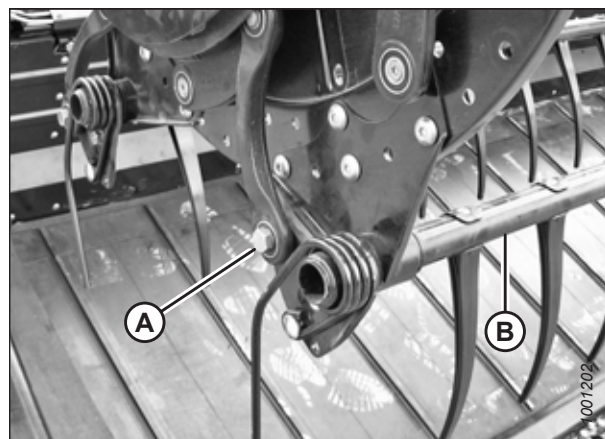


Figure 4.308: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.
- Installez le bras du tube à doigt (B) et le support du capot du diviseur (C) sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du tube à doigts correspondant. Fixez le support avec les boulons (A).

NOTE:

Il n'y a pas de capot de diviseur sur les disques centraux.

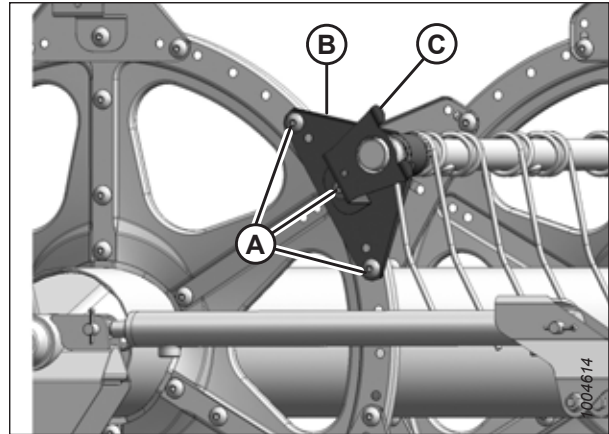


Figure 4.309: Extrémité arrière

- Installez le support (A) du capot du diviseur à l'emplacement du tube à doigts correspondant sur l'extrémité du rabatteur côté came.
- Réinstallez les capots du diviseur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [4.13.6 Blindages du rabatteur](#), page 422.

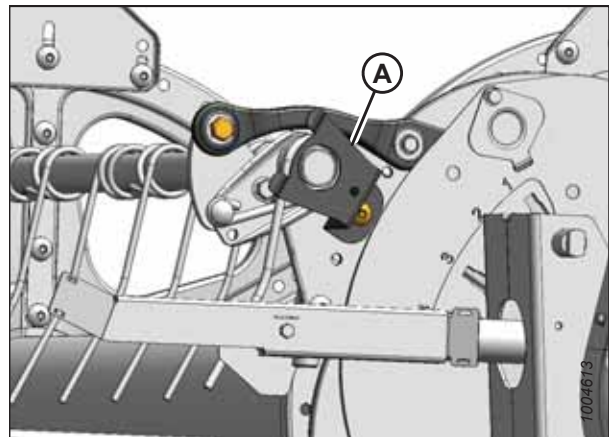


Figure 4.310: Extrémité de la came

Disque central et bagues d'extrémité

- Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez la patte de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
- Faites glisser le tube à doigts (A) sur la bague (B). Positionnez le tube à doigts contre le disque à son emplacement original.
- Réinstallez les doigts retirés précédemment. Pour obtenir des instructions, consultez :
 - [Retrait des doigts en plastique](#), page 408
 - [Retrait des doigts en acier](#), page 407

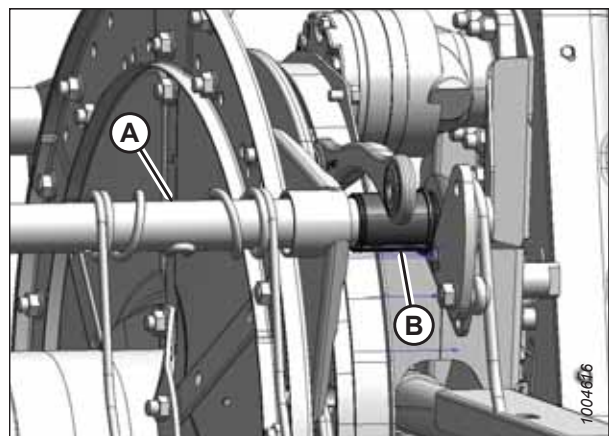


Figure 4.311: Extrémité de la came

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

16. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
17. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

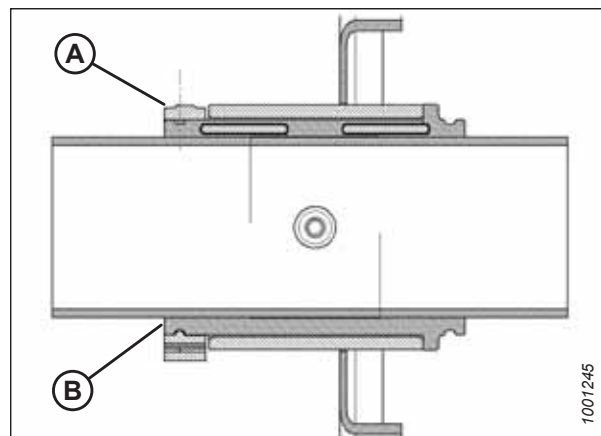


Figure 4.312: Bague

18. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

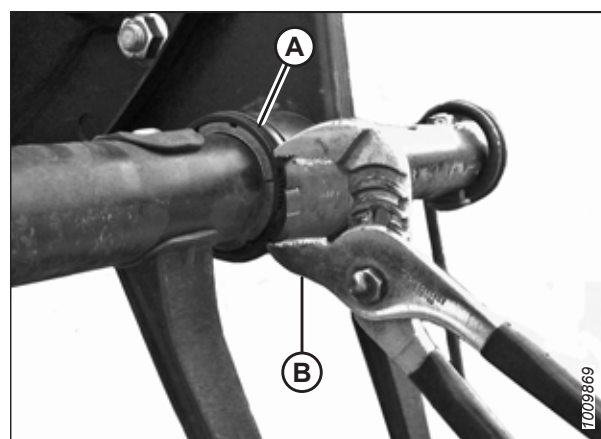


Figure 4.313: Installation du collier

19. Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.
20. Installez le bras du tube à doigt (B) et le support du capot du diviseur (C) sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du tube à doigts correspondant. Fixez le support avec les boulons (A).

NOTE:

Il n'y a pas de capot de diviseur sur les disques centraux.

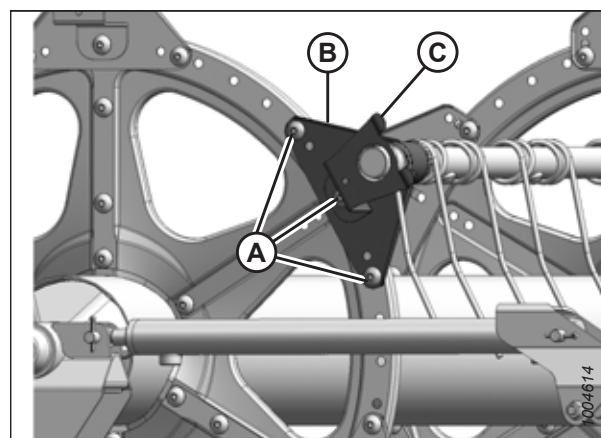


Figure 4.314: Extrémité arrière

Kit de renforcement des tubes à doigts – En option

21. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez la patte de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.

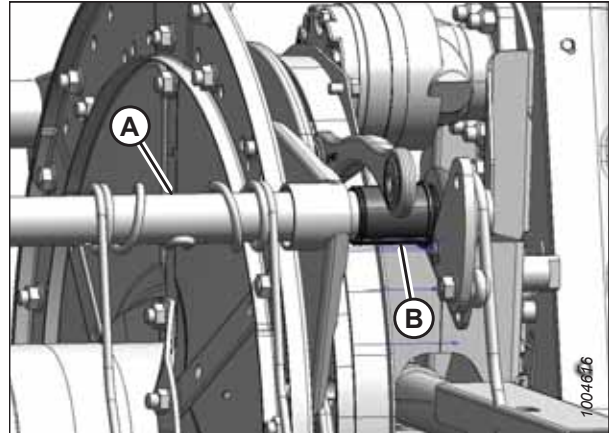


Figure 4.315: Extrémité de la came

22. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support sur la bague (B).

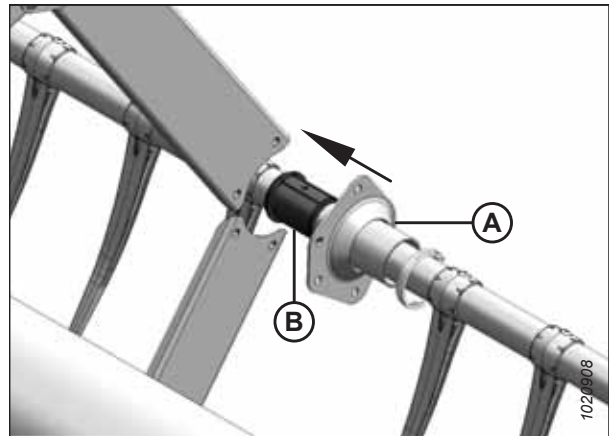


Figure 4.316: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

23. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A). Faites tourner le support (A) jusqu'à ce que ses brides s'éloignent des profilés (C) avant de le déplacer sur la bague (B).

NOTE:

Si nécessaire, écartez légèrement le tube à doigts (D) du rabatteur pour laisser suffisamment de place à la bride du support pour dégager le canal.

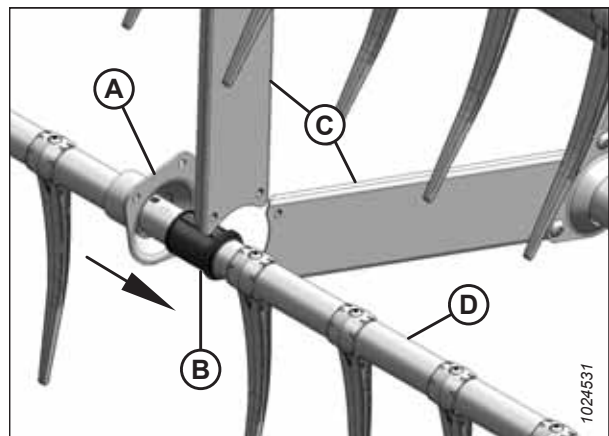


Figure 4.317: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

24. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
25. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

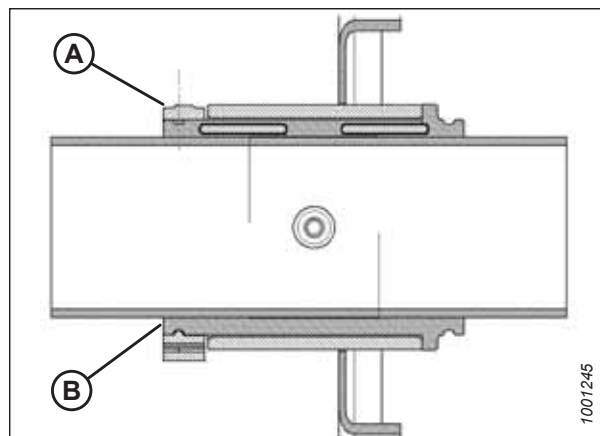


Figure 4.318: Bague

26. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

IMPORTANT:

Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

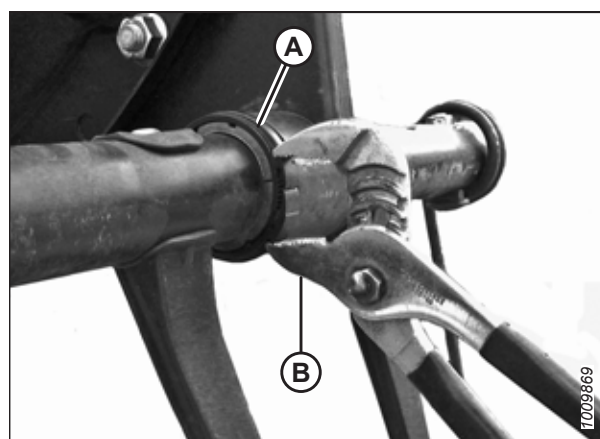


Figure 4.319: Installation du collier

27. Fixez à nouveau les profilés (C) aux trois supports orientés vers la droite (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à 43 Nm (32 po-lbf).
28. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Pour obtenir des instructions, consultez :
 - [Installation de doigts en plastique, page 409](#)
 - [Installation des doigts en acier, page 407](#)

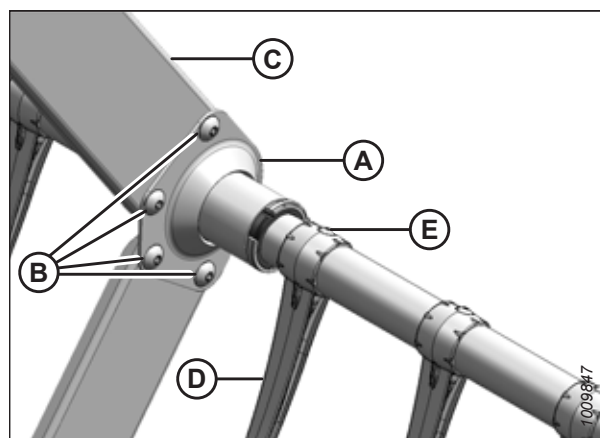


Figure 4.320: Support du kit de renforcement des tubes à doigts en option

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

29. Fixez à nouveau les profilés en U (C) aux deux supports orientés vers la gauche (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à 43 Nm (32 pi-lbf).
30. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Pour obtenir des instructions, consultez :
- [Installation de doigts en plastique, page 409](#)
 - [Installation des doigts en acier, page 407](#)

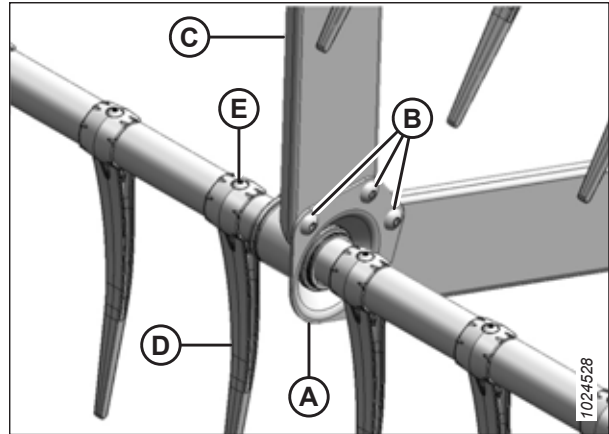


Figure 4.321: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts en option

4.13.6 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Il existe quatre types de blindages. Assurez-vous que vous installez le bon flasque au bon endroit, comme indiqué ci-dessous.

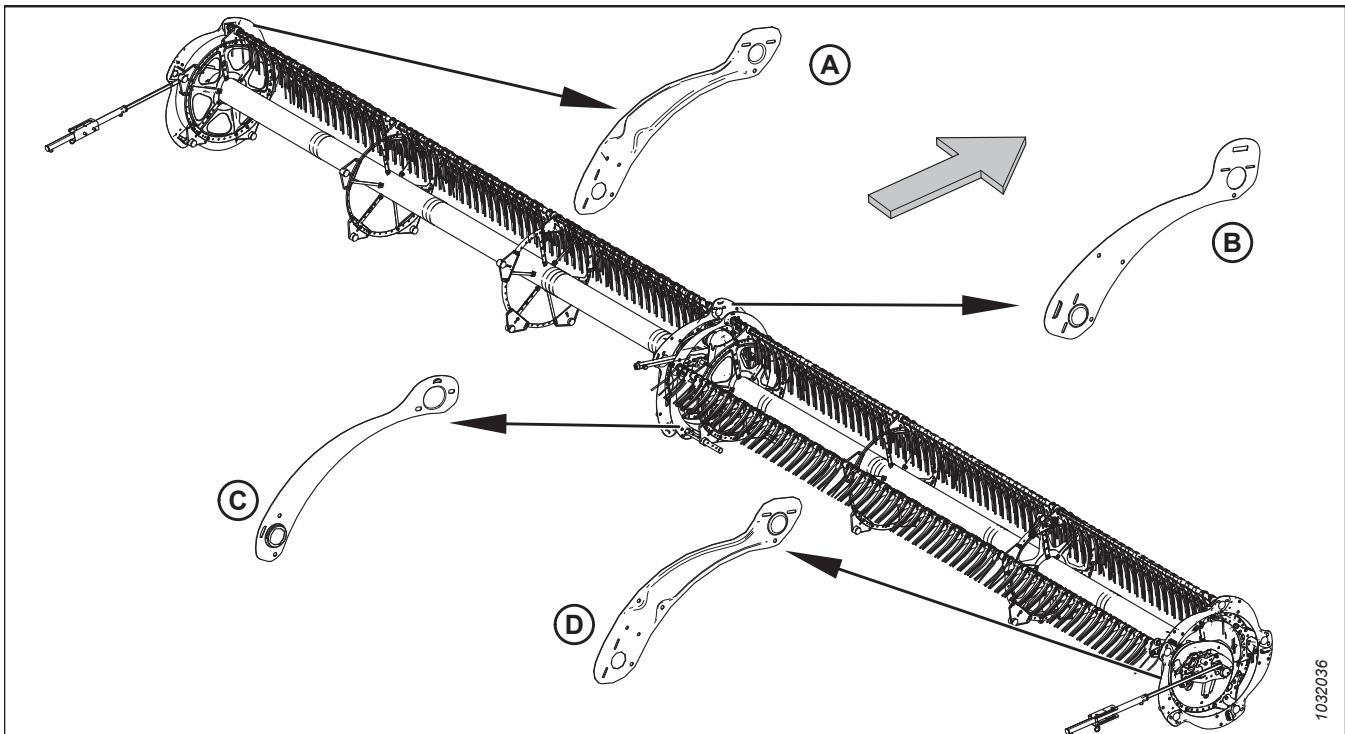


Figure 4.322: Blindages du rabatteur

A – Extrémité arrière, extérieur (MAC311695)
C – Extrémité arrière, intérieur (MAC311795)

B – Embout de la came, intérieur (MAC273823)
D – Embout de came, extérieur (MAC311694)

NOTE:

La flèche pointe vers l'avant de la machine.

Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure

La procédure de remplacement des capots du rabatteur s'applique à l'extrémité de la came intérieure et extérieure, sauf mention contraire.

⚠ DANGER

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

NOTE:

Les flèches figurant sur les illustrations de la présente procédure indiquent la partie avant de la plateforme.

NOTE:

Conservez toutes les pièces retirées, sauf instruction contraire.

1. Abaissez la plateforme et le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Faire pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement (A) soit accessible.
4. Retirez trois boulons (B).

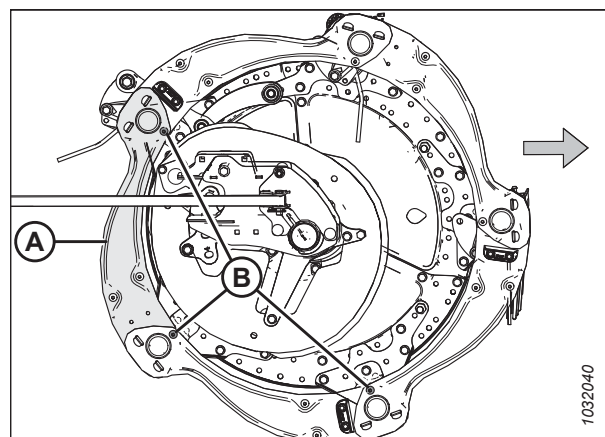


Figure 4.323: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

5. Retirez les deux boulons et écrous (A). Retirez le déflecteur de came extérieure.
6. Soulevez l'extrémité du capot du rabatteur (B) pour le retirer du support (C).

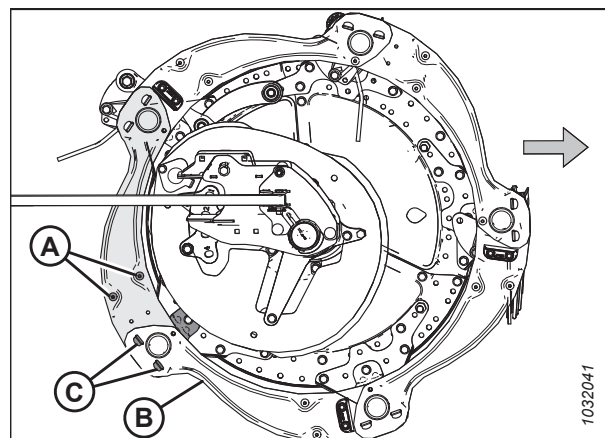


Figure 4.324: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).

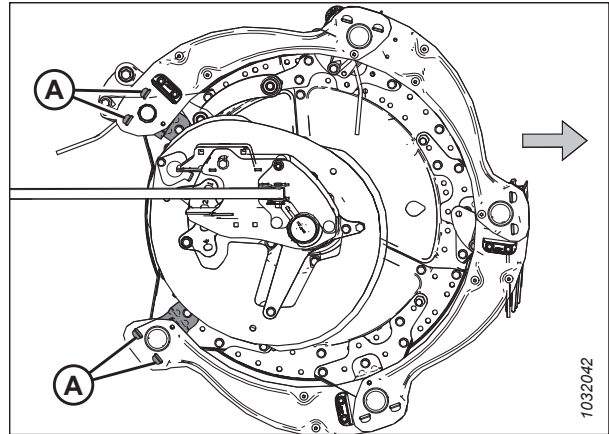


Figure 4.325: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité de came extérieure

8. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur existant (A) pour le retirer du support (B).
9. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
10. Positionnez l'autre extrémité du nouveau bouclier du rabatteur (C) sur un autre support (D) au-dessus du bouclier du rabatteur existant (E).
11. Réinstallez les trois boulons (F).
12. Réinstallez deux vis (G), le déflecteur de came extérieur et les écrous (retirés à l'étape 5, page 423) sur le nouveau capot du rabatteur.
13. Serrez toute la quincaillerie installée.

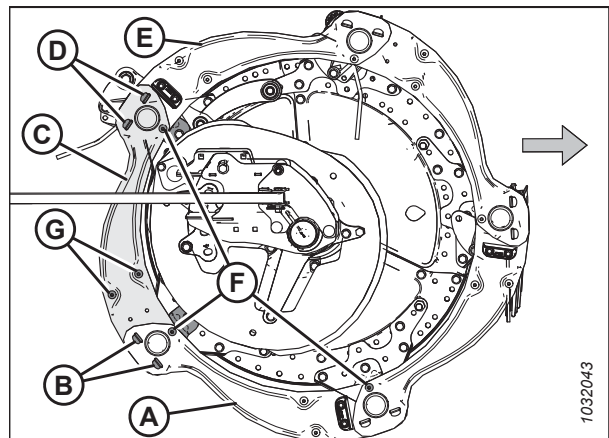


Figure 4.326: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came extérieure

Remplacement des flasques des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure

La procédure de remplacement des blindages du rabatteur s'applique à l'extrémité de la came intérieure et extérieure.

⚠ DANGER

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

Les blindages sont différents pour l'extrémité de la came intérieure et extérieure. Voir schéma 4.322, page 422.

NOTE:

Les flèches des illustrations suivantes pointent vers l'avant de la machine.

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur (A) nécessitant un remplacement soit accessible.
5. Retirez trois boulons (B).

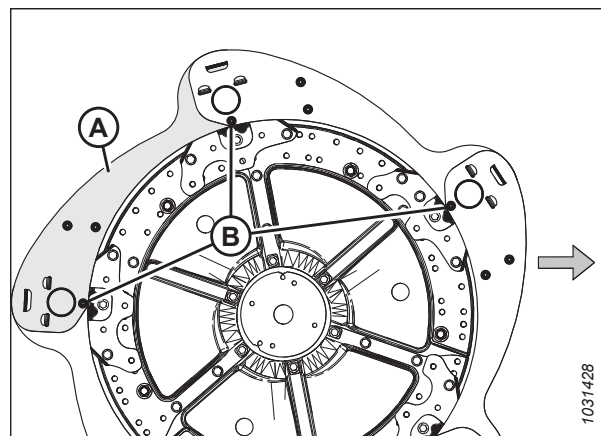


Figure 4.327: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

6. Retirez et retenez les deux vis (A), le déflecteur de came et les écrous du bouclier du rabatteur.
7. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (B) pour le retirer du support (C).

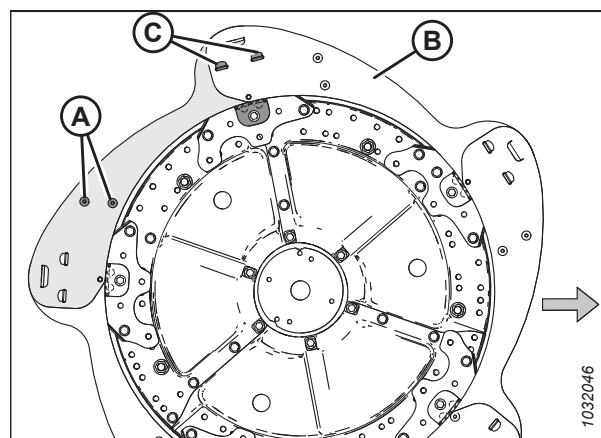


Figure 4.328: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

8. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).

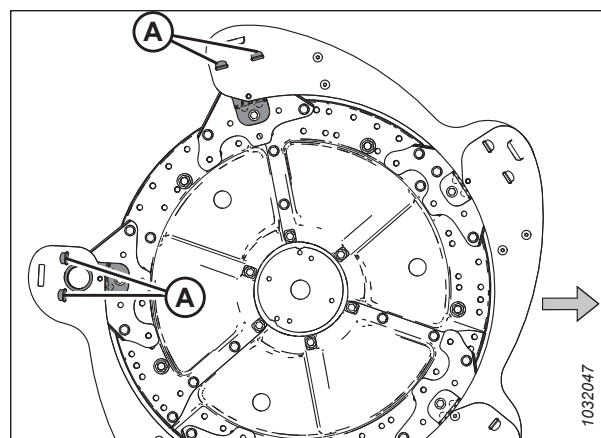


Figure 4.329: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité de came intérieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur existant (A) pour le retirer du support (B).
10. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
11. Positionnez l'autre extrémité du nouveau bouclier du rabatteur (C) sur un autre support (D) au-dessus du bouclier du rabatteur existant (E).
12. Réinstallez les trois boulons (F).
13. Réinstallez deux vis (G), le déflecteur de came et les écrous (enlevés à l'étape 6, page 425) sur le nouveau bouclier du rabatteur.
14. Serrez tout le matériel.

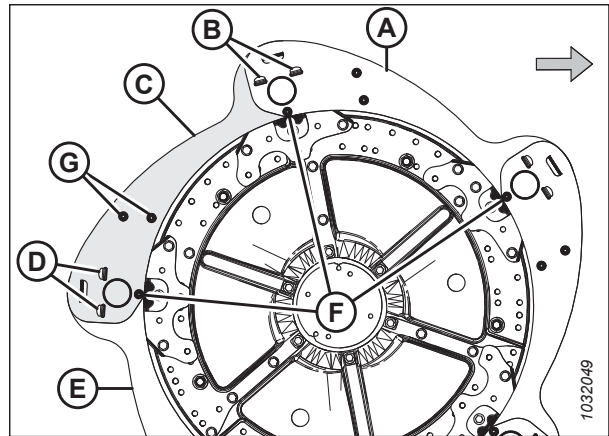


Figure 4.330: Boucliers des rabatteurs - Extrémité de came intérieure

Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité extérieure

Si le plateau d'extrémité du rabatteur est endommagé, il faudra le remplacer.

DANGER

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

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faire pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement (A) soit accessible.
5. Retirez trois boulons (B).

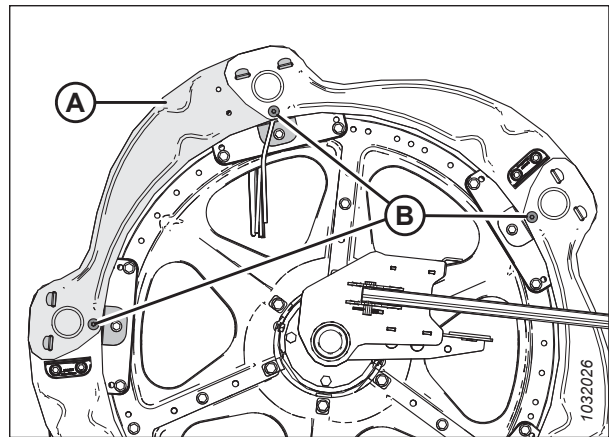


Figure 4.331: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).

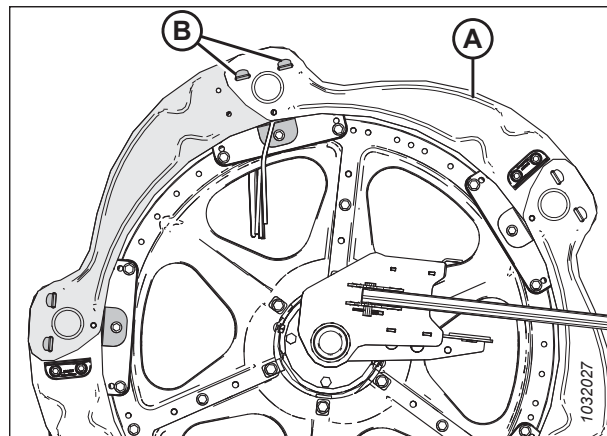


Figure 4.332: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

7. Retirez le blindage du rabatteur des supports (A).
8. Retirez la palette du rabatteur si elle est installée sur le capot du rabatteur.

NOTE:

Les palettes des extrémités des rabatteurs (B) sont installées alternativement sur les capots des rabatteurs.

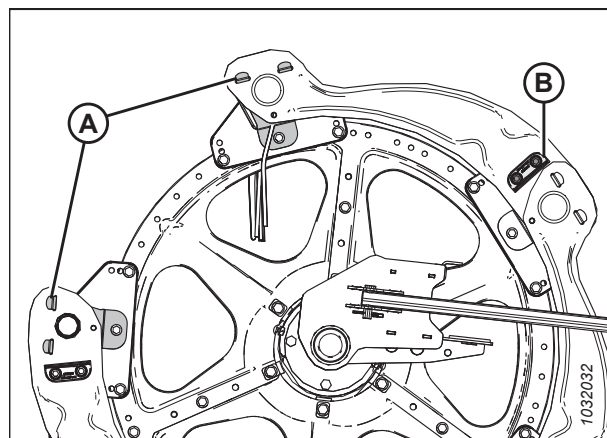


Figure 4.333: Bouclier du rabatteur enlevé - Extrémité arrière extérieure

9. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).
10. Positionnez le nouveau bouclier du rabatteur (C) sur le support (B) sous le bouclier existant du rabatteur (A).
11. Positionnez l'autre extrémité du nouveau capot du rabatteur (C) sur un autre support (E) par-dessus le capot du rabatteur existant.
12. Réinstallez les trois boulons (D).
13. Réinstaller la palette (enlevée à l'étape 8, page 427) sur le nouveau blindage du rabatteur s'il a déjà été installé.
14. Serrez toute la quincaillerie installée.

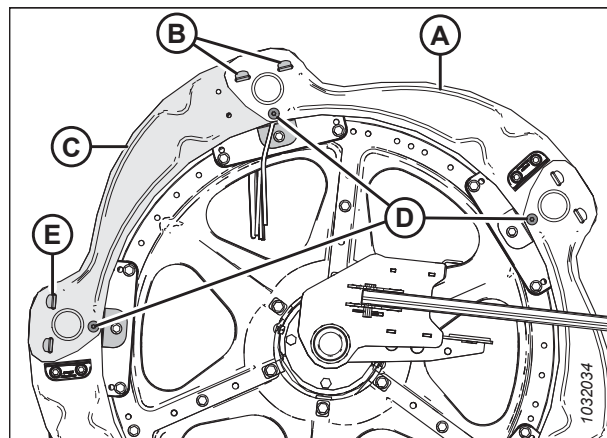


Figure 4.334: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière extérieure

Remplacement des boucliers des rabatteurs à l'extrémité intérieure

Les blindages du rabatteur doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

⚠ DANGER

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

NOTE:

Conservez toutes les pièces retirées, sauf instruction contraire.

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faire pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement (A) soit accessible.
5. Retirez les six vis M10 et écrous (B).

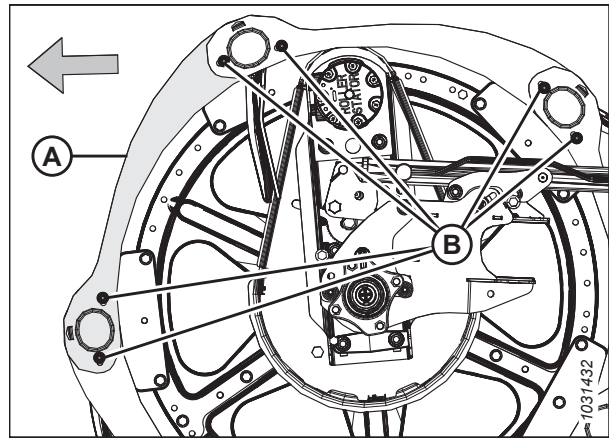


Figure 4.335: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

6. Soulevez l'autre blindage (A) pour désengager la languette du blindage (B).
7. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (B) du blindage (C), et faites pivoter le blindage (B) vers le bas.

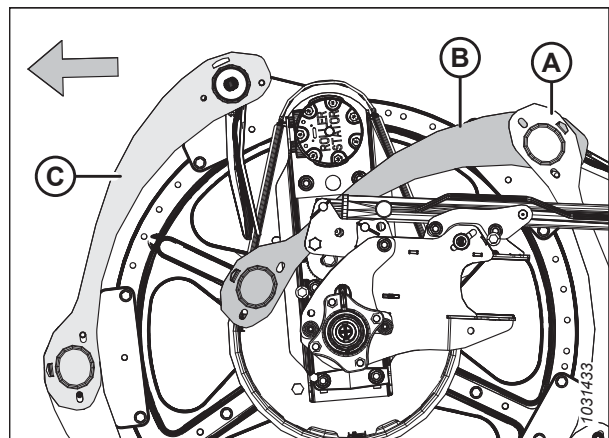


Figure 4.336: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Retirez le boulon M10 (A), l'écrou (B) et le dispositif de retenue du doigt d'extrémité (C) du tube à doigts qui maintiennent ensemble la bague et le doigt d'extrémité.
9. Retirez la bague du capot (D).
10. Retirez et jetez le blindage d'extrémité du rabatteur endommagé (E).

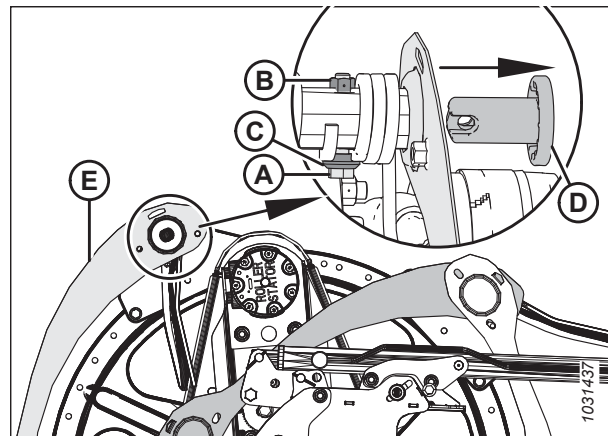


Figure 4.337: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

11. Positionnez le nouveau capot du rabatteur (A). Insérez la languette du capot dans le capot voisin (B).
12. Placez l'autre extrémité du nouveau capot (A) sur le tube à doigts. Fixez le capot avec la bague (C).

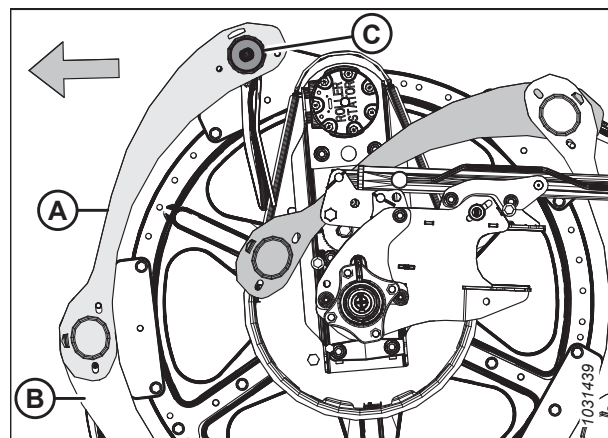


Figure 4.338: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

13. Positionnez le doigt de l'extrémité arrière (A) comme indiqué.
14. Fixez le doigt arrière (A) et la bague (installée à l'étape 12, page 429) avec le boulon M10 (B), le dispositif de retenue du doigt arrière (C) et l'écrou (D).

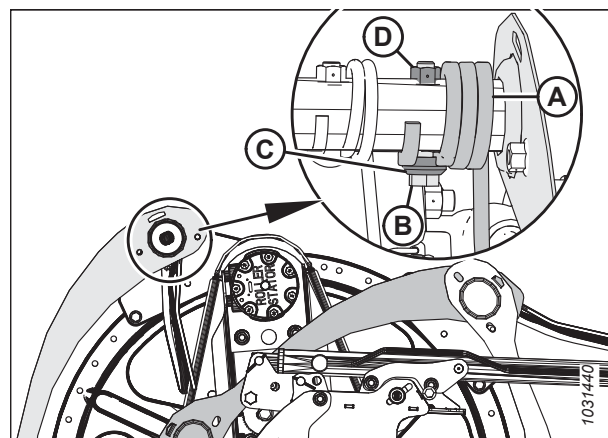


Figure 4.339: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

15. Faites pivoter le capot du rabatteur (A) vers le haut. Enclenchez les languettes (B) aux deux extrémités.
16. Fixez les capots du rabatteur à l'aide de six vis et écrous M10 (C).
17. Serrez les écrous (C) à 35 Nm (26 pi-lbf).

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop les écrous.

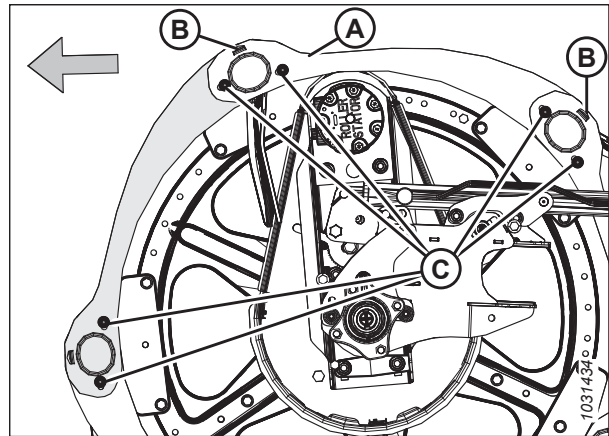


Figure 4.340: Boucliers des rabatteurs - Extrémité arrière intérieure

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

Les supports du blindage du rabatteur doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

DANGER

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

NOTE:

Toutes les illustrations présentées proviennent de l'extrémité extérieure de la came.

1. Abaissez complètement le rabatteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le support du blindage du rabatteur nécessitant un remplacement soit accessible.
5. Retirez le boulon (B) qui fixe les capots de rabatteur au support (A).
6. Retirez les boulons (C) du support (A) et des deux supports adjacents.

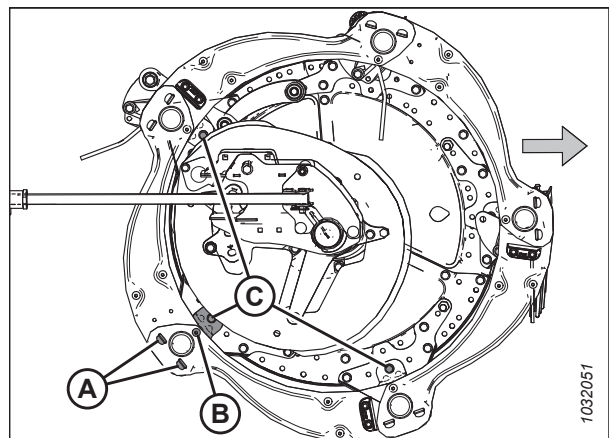


Figure 4.341: Supports des blindages du rabatteur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Écartez les capots (A) et le support (B) du tube à doigts. Retirez le support des capots.
- Insérez les languettes du nouveau support (B) dans les fentes des capots de rabatteur (A). Vérifiez que les languettes sont enclenchées dans les deux capots de rabatteur.

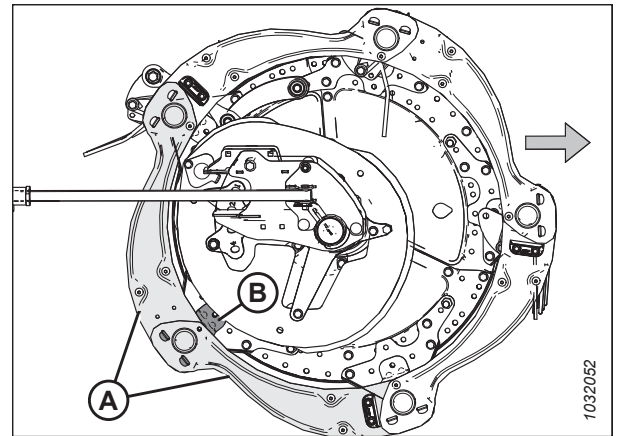


Figure 4.342: Supports des blindages du rabatteur

- Fixez le support (A) au disque avec le boulon et l'écrou (B). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- Fixez les capots de rabatteur (C) au support (A) avec le boulon et l'écrou (D). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- Réinstallez les autres supports avec les boulons et les écrous (E).
- Vérifiez qu'il y a un écart adéquat entre le tube à doigts et le support des capots de rabatteur.
- Serrez les écrous à 27 Nm (20 pi-lbf).

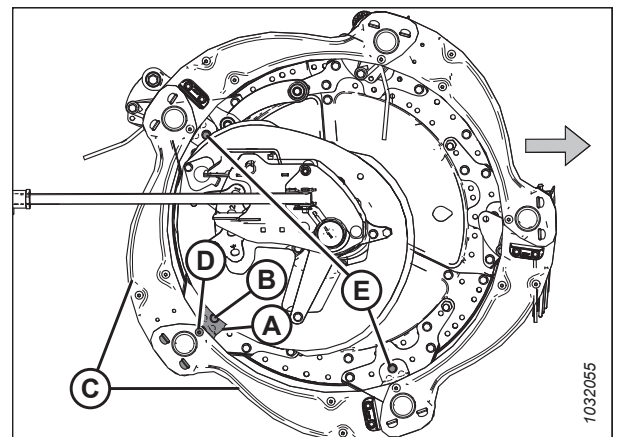


Figure 4.343: Supports des blindages du rabatteur

4.14 Entraînement du rabatteur

Le moteur hydraulique du rabatteur entraîne une chaîne fixée au bras central entre les rabatteurs sur une plateforme à rabatteur double.

4.14.1 Chaîne d'entraînement du rabatteur

La chaîne d'entraînement du rabatteur transfère la puissance du moteur hydraulique du rabatteur aux pignons qui font tourner les rabatteurs.

Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Il est possible de relâcher la tension sur la chaîne d'entraînement du rabatteur pour permettre l'accès aux composants d'entraînement.

DANGER

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 50](#).
6. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Ouverture du capot du diviseur, page 42](#).
7. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
8. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle à cheveux sur le support.

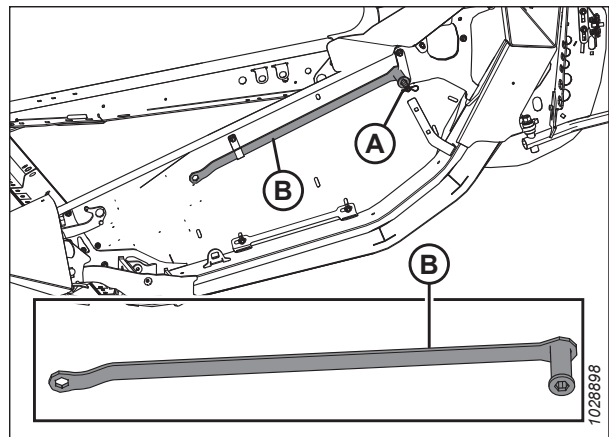


Figure 4.344: Emplacement de rangement de l'outil polyvalent

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** le support du moteur ; il est réglé en usine et fixé avec des rondelles Belleville. La tension de la chaîne est ajustée sans qu'il y ait nécessité de desserrer les boulons de fixation d'entraînement.

9. Poussez le tendeur (A) dans le sens des aiguilles d'une montre avec votre pouce, et maintenez-le en position déverrouillée.
10. Placez l'outil polyvalent (B) sur le tendeur de chaîne (C), et tournez l'outil polyvalent vers le haut pour relâcher la tension de la chaîne.
11. Remettre l'outil polyvalent en position de rangement.

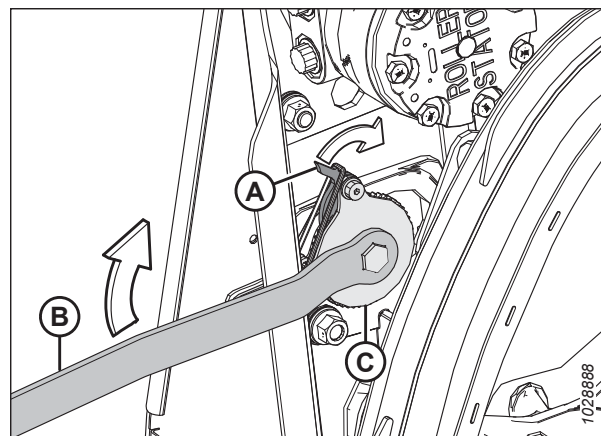


Figure 4.345: Entraînement du rabatteur

Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Une chaîne d'entraînement correctement tendue garantit un transfert optimal d'énergie tout en réduisant au minimum l'usure des composants.

! DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 42*.
3. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
4. Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle à cheveux sur le support.

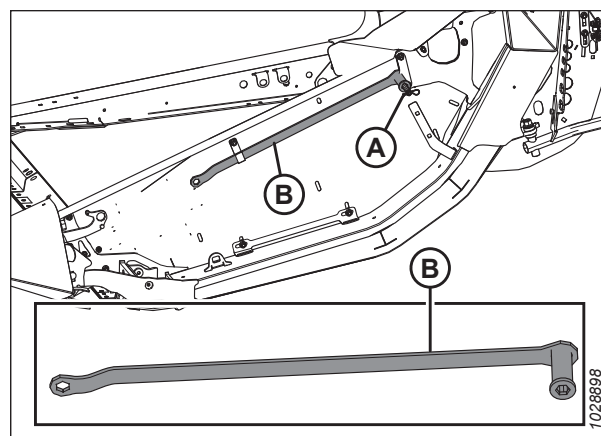


Figure 4.346: Emplacement de rangement de l'outil polyvalent – Côté gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez l'outil polyvalent (A) sur le tendeur de chaîne (B).

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** le support du moteur ; il est réglé en usine et fixé avec des rondelles Belleville. La tension de la chaîne est ajustée sans qu'il y ait nécessité de desserrer les boulons de fixation d'entraînement.

- Faire tourner l'outil polyvalent (A) vers le bas jusqu'à ce que la chaîne soit tendue.

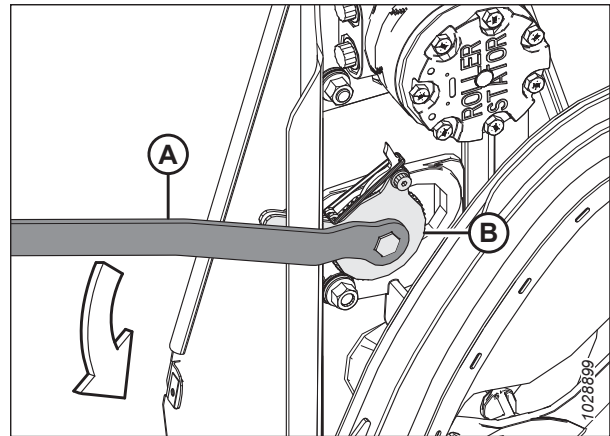


Figure 4.347: Entraînement du rabatteur

- Une fois que la chaîne est tendue, faites tourner l'outil polyvalent vers le haut pour enclencher correctement les dents du verrou ou du loquet dans les dents du tendeur. Si le tendeur ne saute pas une dent avant le serrage, ne forcez **PAS** le tendeur à passer à l'encoche suivante.

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop la chaîne. Si elle est trop serrée, la chaîne exercera une charge excessive sur les pignons, ce qui entraînera la défaillance prématurée des roulements du moteur ou d'autres composants.

IMPORTANT:

Il doit y avoir environ 38 mm (1 1/2 po) de jeu d'un côté (A) de la chaîne, alors qu'elle est tendue de l'autre côté (B). Ce niveau de tension et de jeu dans la chaîne est nécessaire pour sauter un cran sur le tendeur de chaîne.

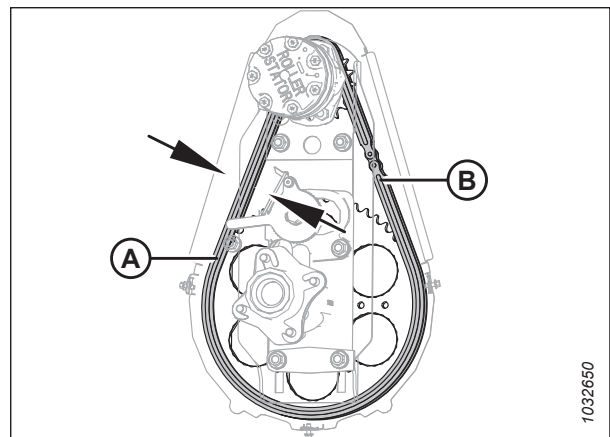


Figure 4.348: Entraînement du rabatteur

- Faites tourner le rabatteur à la main pour vérifier que la chaîne est toujours correctement engagée sur toutes les dents du pignon inférieur (A). Pour éviter d'endommager les composants, assurez-vous que la chaîne n'est pas trop tendue lorsque le rabatteur est en rotation.
- Remettre l'outil polyvalent en position de rangement.
- Fermez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [Fermeture du capot de la plateforme, page 43](#).

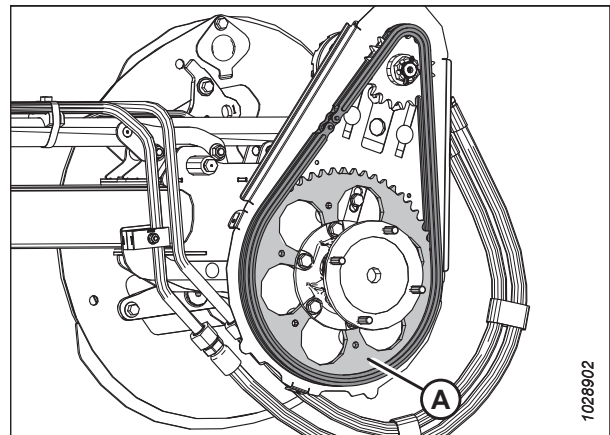


Figure 4.349: Entraînement du rabatteur

4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement.

Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur simple

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement. En changeant les pignons d'entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 50](#).
3. Desserrez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A). Pour obtenir des instructions, consultez [Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 432](#).
4. Retirez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A) du pignon d'entraînement (B).

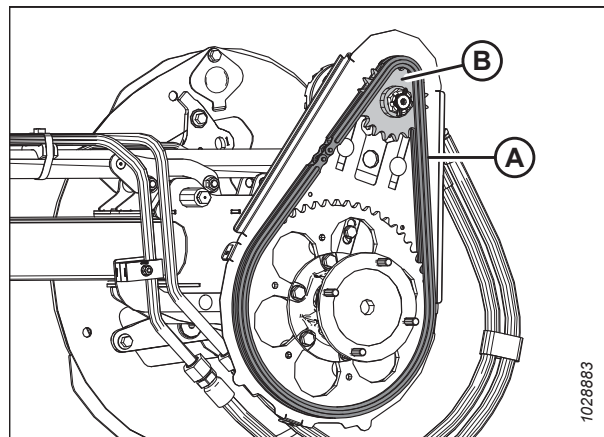


Figure 4.350: Pignon simple

5. Retirez la goupille fendue et l'écrou à rainure (A) de l'axe du moteur.
6. Retirez le pignon d'entraînement du rabatteur (B). Assurez-vous que la clé reste dans l'arbre.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager le moteur, utilisez un extracteur si le pignon d'entraînement (B) ne se retire pas manuellement. N'utilisez **PAS** de levier ou de marteau pour retirer le pignon d'entraînement.

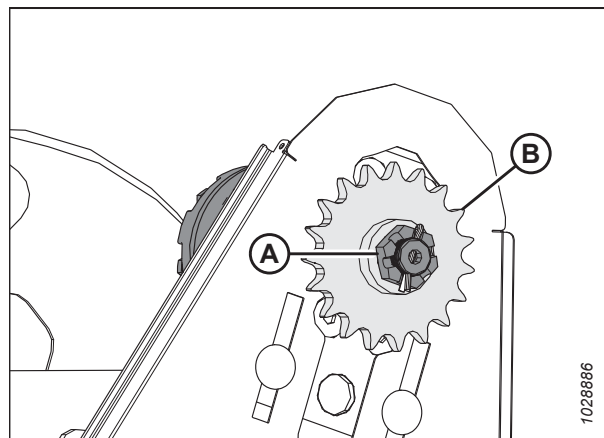


Figure 4.351: Pignon simple

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur simple

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement. En changeant les pignons d'entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

1. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (B) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez-le avec l'écrou à fentes (A).
2. Serrez l'écrou fendu (A) à 12 Nm (106 pi-lbf).
3. Mettez la goupille fendue. Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (A) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

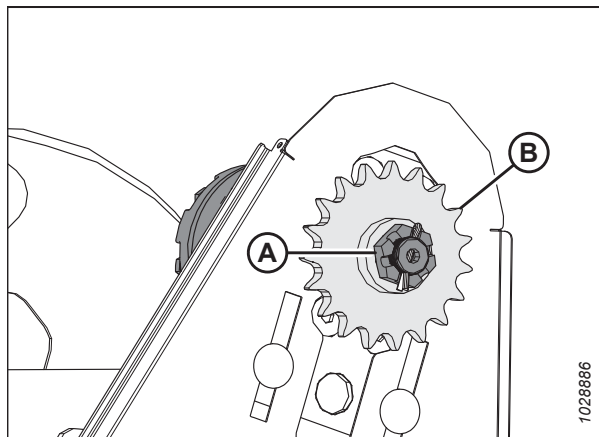


Figure 4.352: Pignon simple

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 433](#).
6. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 52](#).

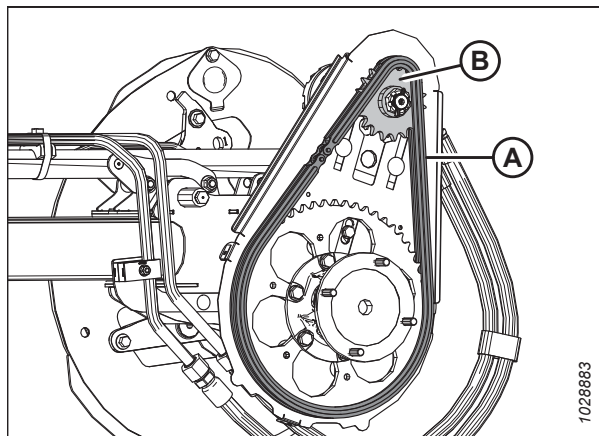


Figure 4.353: Pignon simple

4.14.3 Changement de position de la chaîne de vitesse des rabatteurs grâce à l'installation d'un kit à deux vitesses

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé à son moteur d'entraînement. En changeant les pignons d'entraînement et entraînés, la vitesse et le couple du rabatteur peuvent être modifiés.

DANGER

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *Ouverture du capot du diviseur, page 42*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 432*.
4. Déplacez la chaîne (A) du jeu de pignons actuel vers un autre jeu (B).

NOTE:

Le jeu de pignons intérieur est destiné aux applications à couple élevé, et le jeu de pignons extérieur est destiné aux applications à grande vitesse.

NOTE:

- Si vous passez du réglage de vitesse élevée au réglage de couple élevé, déplacez d'abord la chaîne sur le pignon d'entraînement supérieur. Cela permettra d'avoir plus de jeu dans la chaîne pour effectuer le changement sur le pignon entraîné inférieur.
- Si vous passez du réglage de couple élevé au réglage de vitesse élevée, déplacez d'abord la chaîne sur le pignon entraîné inférieur. Cela permettra d'avoir plus de mou pour effectuer le changement sur le pignon d'entraînement supérieur.

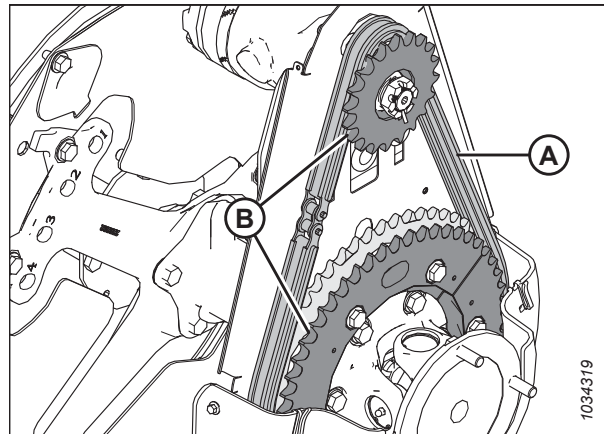


Figure 4.354: Pignon d'entraînement du rabatteur

5. Serrez la chaîne d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 433*.

4.14.4 Rabatteur double Joint universel d'entraînement

Sur les plateformes équipées du rabatteur double, le joint universel d'entraînement du rabatteur double permet à chaque rabatteur de se déplacer indépendamment.

Lubrifiez le joint universel selon les spécifications. Pour obtenir des instructions, consultez *4.3 Lubrification, page 249*.

Remplacez le joint universel s'il est trop usé ou endommagé. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du rabatteur double joint universel d'entraînement, page 437*.

Retrait du rabatteur double joint universel d'entraînement

Si le joint universel est usé ou endommagé, il faudra le remplacer.



DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 50*.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) ou des dispositifs de levage équivalents.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central, tenez le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

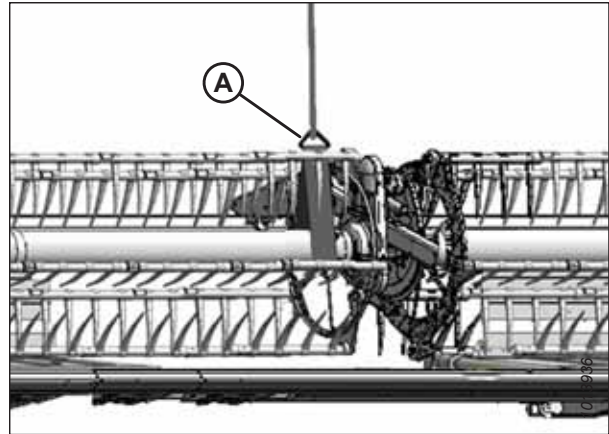


Figure 4.355: Support du rabatteur

4. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du cardan (B) et déplacez le rabatteur sur le côté.

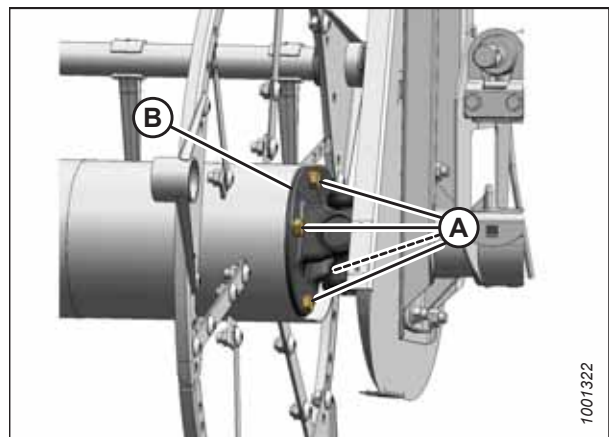


Figure 4.356: Joint universel

5. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du cardan (B) au pignon entraîné (C).
6. Retirez le cardan.

NOTE:

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le cardan libère le tube.

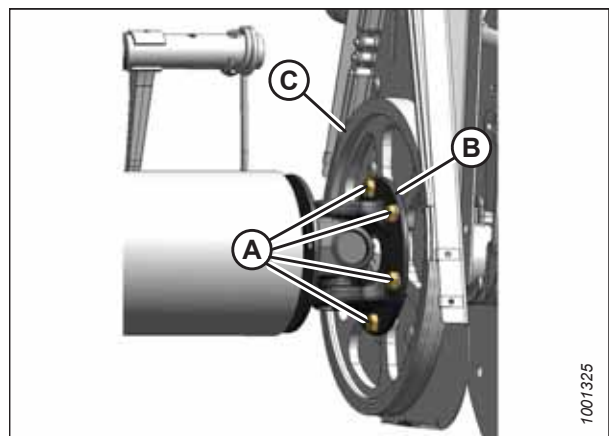


Figure 4.357: Joint universel

Installation du rabatteur double joint universel

Une fois l'ancien joint universel retiré, le nouveau doit être installé.

1. Placez la bride du joint universel (B) sur le pignon d'entraînement (C) comme indiqué.
2. Appliquez un frein-filet de force moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent), installez six boulons A). Serrez les boulons à la main et **PAS** au couple.

NOTE:

Seuls quatre boulons (A) sont représentés sur l'illustration de droite.

NOTE:

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le joint universel libère le tube du rabatteur.

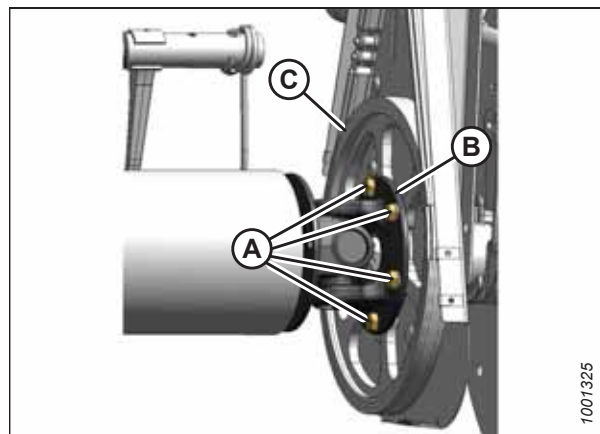


Figure 4.358: Joint universel

3. Placez le tube du rabatteur contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
4. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel (B) soient alignés.
5. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite^{MD} 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po. Fixez les boulons à la bride.
6. Serrez les dix boulons au couple de 110 Nm (81 lbf-pi).

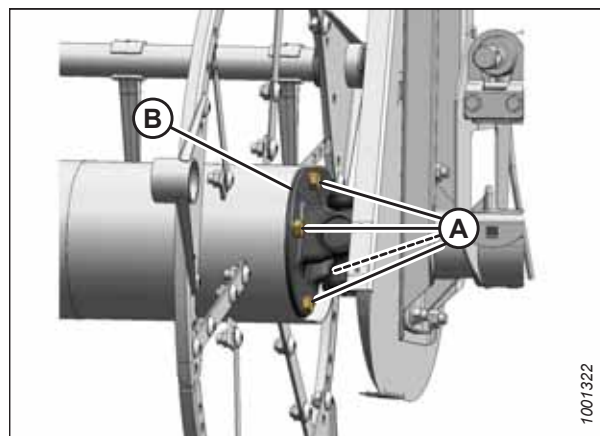


Figure 4.359: Joint universel

7. Retirez l'élingue (A) du rabatteur.
8. Installez le capot d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 52](#).

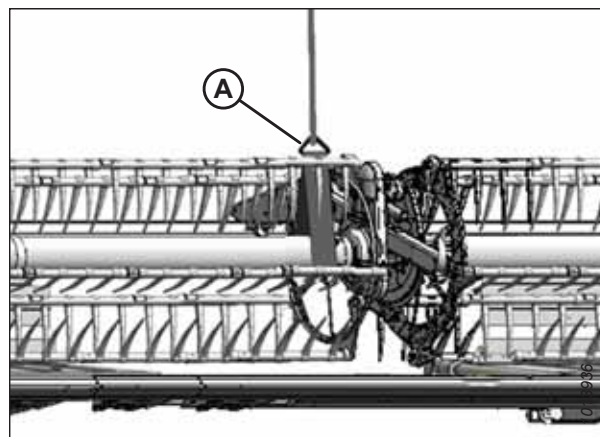


Figure 4.360: Support du rabatteur

4.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur

Le moteur d'entraînement du rabatteur est utilisé sur le système d'entraînement du rabatteur sur les plateformes de coupe à tapis de double et Le moteur ne nécessite aucune maintenance ni révision régulière. En cas de problèmes avec le moteur, retirez et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur

Suivez cette procédure pour retirer le moteur d'entraînement du rabatteur s'il présente un problème. En cas de problèmes avec le moteur, retirez-le et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 432*.
3. Retirez le pignon d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur simple, page 435*.
4. Marquez les lignes hydrauliques (A) et leurs emplacements dans le moteur (B) pour assurer une réinstallation correcte.

NOTE:

Avant de déconnecter les conduites hydrauliques, nettoyez les orifices et les surfaces extérieures du moteur.

5. Déconnectez les conduites hydrauliques (A) du moteur (B). Couvrez les orifices ou les conduites ouverts.
6. Si les vis à tête fraisée (B) ne sont pas accessibles par les ouvertures du boîtier de la chaîne, desserrez le matériel de montage sur le support du moteur (A) et faites glisser le support du moteur vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que les vis soient accessibles.
7. Enlevez les quatre vis à tête fraisée (B) et retirez le moteur (C).
8. En cas de remplacement du moteur, retirez les raccords hydrauliques de l'ancien moteur et installez-les dans le nouveau selon la même orientation.

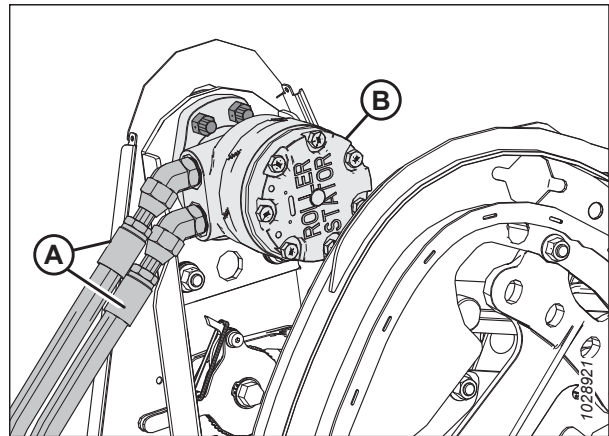


Figure 4.361: Moteur et flexibles du rabatteur

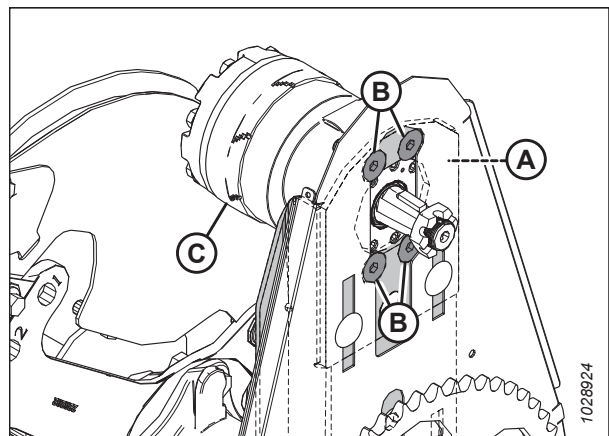


Figure 4.362: Vis de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

Installation du moteur d'entraînement du rabatteur

Suivez cette procédure pour installer le moteur d'entraînement du rabatteur. En cas de problèmes avec le moteur, retirez-le et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

1. Si les trous de fixation (B) ne sont pas accessibles par les ouvertures du boîtier de la chaîne, desserrez le matériel de fixation sur le support du moteur (A) et faites glisser le support du moteur vers le haut ou vers le bas selon le cas.

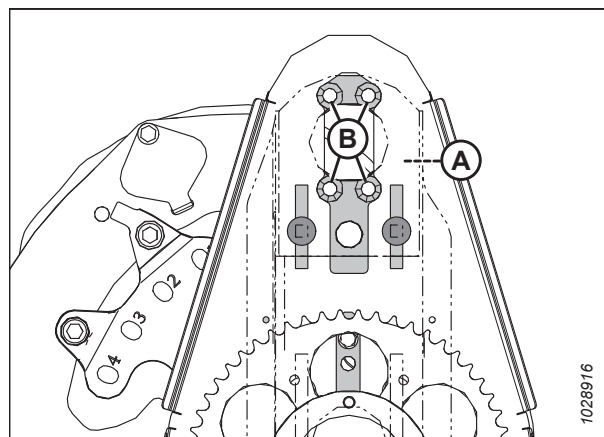


Figure 4.363: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

2. Fixez le moteur (A) sur le support du moteur (B) avec quatre vis à tête fraisée M12 x 40 mm et des écrous (C).
3. Serrez la visserie à 95 Nm (70 pi-lbf).
4. En cas d'installation d'un moteur, placez les raccords hydrauliques (non illustrés) du moteur original sur le nouveau.

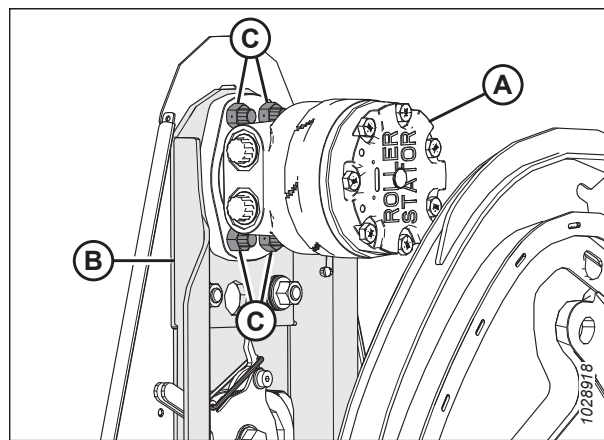


Figure 4.364: Moteur d'entraînement du rabatteur

5. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (B) avec la rainure dans l'axe du moteur. Faites glisser le pignon sur l'axe. Fixez-le avec l'écrou fendu (A).
6. Serrez l'écrou fendu (A) à 12 Nm (106 pi-lbf).
7. Mettez la goupille fendue. Si nécessaire, serrez l'écrou crénelé (A) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

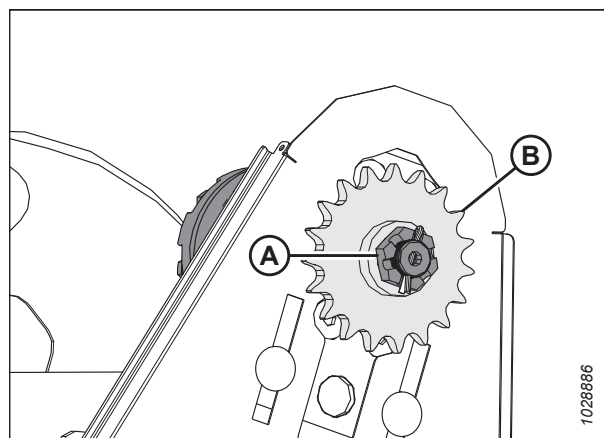


Figure 4.365: Entraînement du rabatteur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).

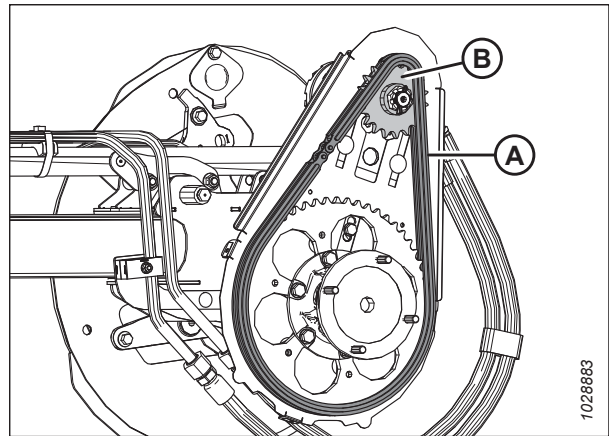


Figure 4.366: Entraînement du rabatteur

9. Si la quincaillerie (A) a été desserrée pour cette procédure, vérifiez qu'il y a trois rondelles Belleville empilées par boulon (B).
10. Orientez les rondelles Belleville de manière à ce que le bord extérieur de la première rondelle (C) soit contre le moulage et que les bords extérieurs des deux rondelles suivantes (D) soient en face l'un de l'autre.
11. Serrez les écrous (A) jusqu'à ce qu'ils atteignent le fond (47-54 Nm [35-40 pi-lbf]).
12. Reculez chaque écrou (A) de trois quarts de tour.
13. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 433](#).
14. Retirez les capuchons ou les bouchons des orifices et conduites. Connectez les conduites (A) aux raccords hydrauliques (B) sur le moteur (C).

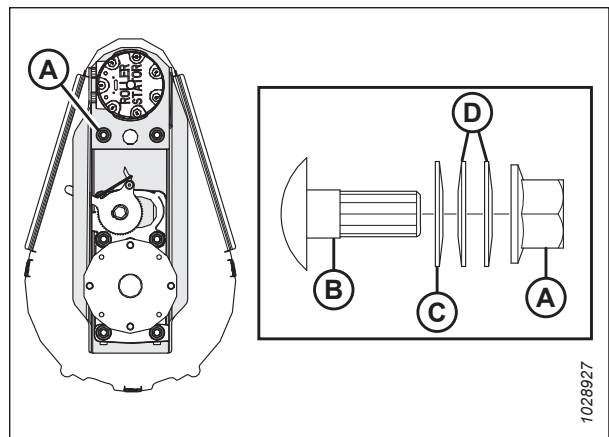


Figure 4.367: Fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

IMPORTANT:

Assurez-vous que les conduites hydrauliques (A) sont installées à leur emplacement d'origine.

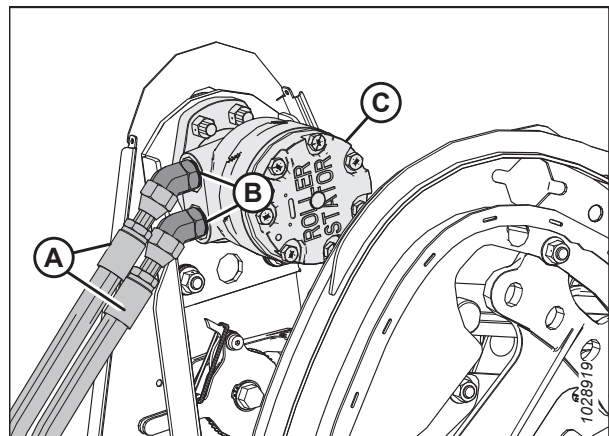


Figure 4.368: Moteur et flexibles du rabatteur

4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement

La chaîne d'entraînement permet au moteur hydraulique d'entraînement de rabatteur de faire tourner le rabatteur. Elle peut être remplacée si elle est endommagée ou usée.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 50](#).
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 432](#).
4. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) ou des dispositifs de levage équivalent.

IMPORTANT:

Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible de l'extrémité du rabatteur.

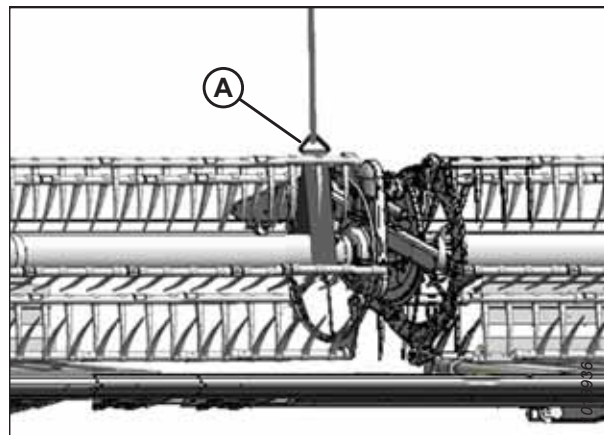


Figure 4.369: Support du rabatteur

5. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

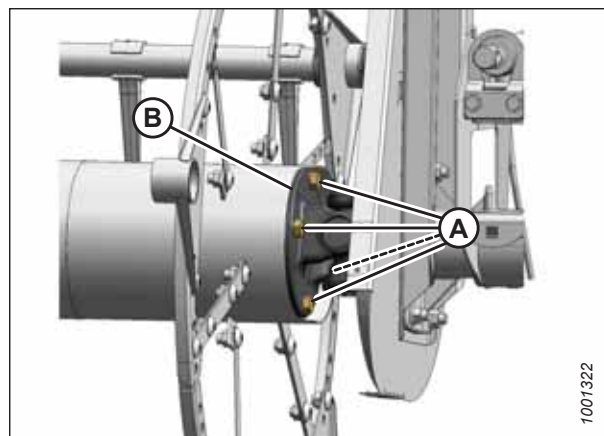


Figure 4.370: Joint universel

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Déplacez le rabatteur de droite sur le côté pour séparer le tube du rabatteur (A) du joint universel (B).
7. Retirez la chaîne d'entraînement (C).
8. Faites passer la chaîne (C) par-dessus le joint universel (B). Glissez la chaîne sur les pignons.

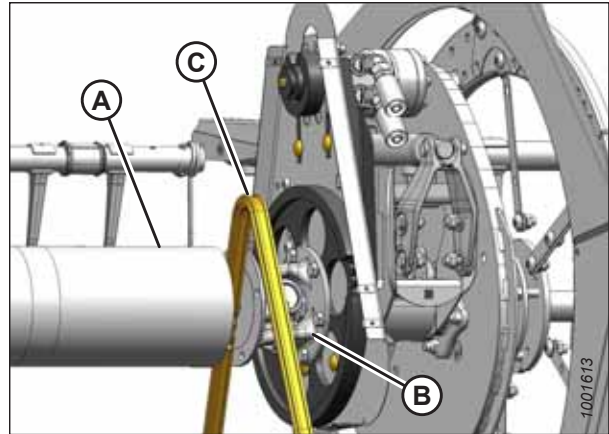


Figure 4.371: Remplacement de la chaîne

9. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
10. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel soient alignés.
11. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[®] 243 ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les à la bride avec des rondelles de blocage.
12. Serrez les boulons (A) à 109 Nm (80 pi-lbf).

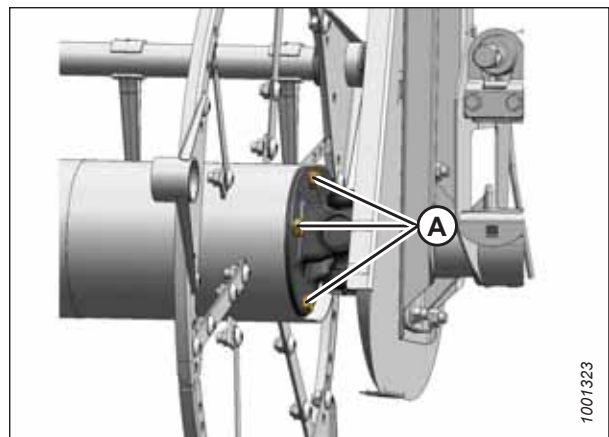


Figure 4.372: Joint universel

13. Retirez l'élingue (A) provisoire du rabatteur.
14. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 433](#).
15. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 52](#).

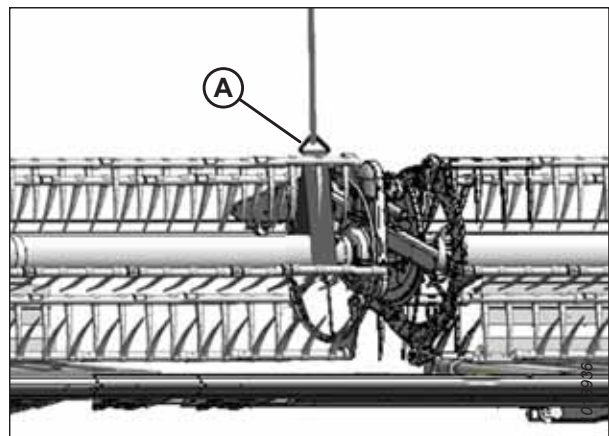


Figure 4.373: Support du rabatteur

4.15 Système de transport – en option

La plateforme peut être équipée d'un jeu de roues de transport, afin qu'elle puisse être remorquée par une moissonneuse-batteuse ou un tracteur.

Consultez *Réglage des roues de transport EasyMove[™]*, page 117 pour obtenir plus d'informations.

4.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues

Le couple de serrage des boulons des roues de transport doit être vérifié après une heure de fonctionnement suivant l'installation des roues, et toutes les 100 heures de fonctionnement par la suite.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Suivez la séquence de serrage du boulon illustrée et serrez les boulons des roues à 115 Nm (85 pi-lbf).

IMPORTANT:

Chaque fois que vous démontez et réinstallez une roue, vérifiez le couple de serrage des boulons des roues après une heure d'opération et ensuite toutes les 100 heures.

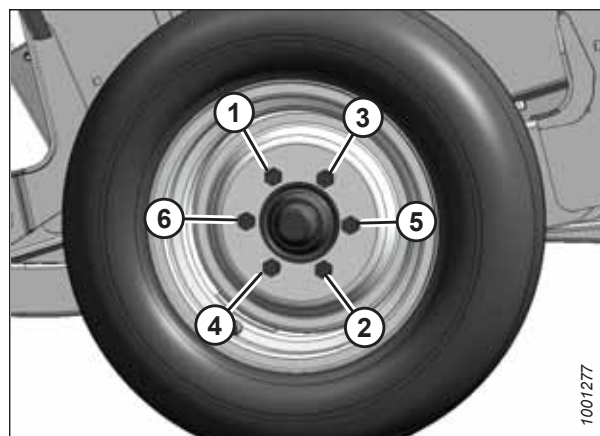


Figure 4.374: Séquence de serrage des boulons

4.15.2 Vérification du couple de serrage des boulons de l'ensemble de transport

Le matériel qui fixe les composants optionnels du système de transport à la plateforme doivent être vérifiés quotidiennement afin de s'assurer de leur fonctionnement en toute sécurité.

DANGER

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

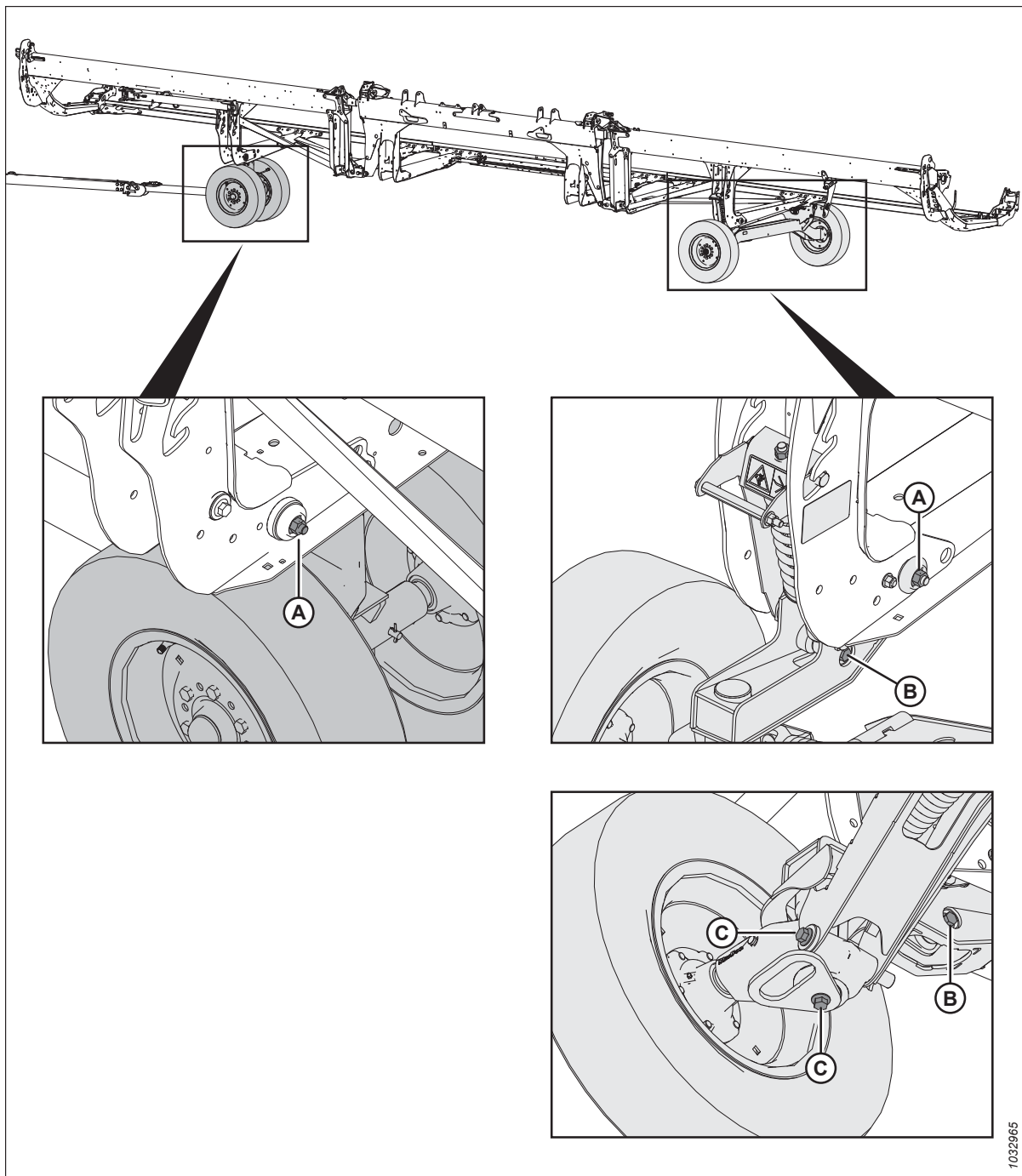


Figure 4.375: Boulons de l'ensemble de transport

1. Vérifier **QUOTIDIENNEMENT** les boulons suivants pour s'assurer qu'ils sont serrés aux valeurs prescrites :

- Boulons (A) à 234 Nm (173 pi-lb)
- Boulons (B) à 343 Nm (253 pi-lb)
- Boulons (C) à 343 Nm (253 pi-lb)

4.15.3 Vérification de la pression des pneus

Une pression correcte des pneus garantit leur bon fonctionnement et leur usure uniforme.

AVERTISSEMENT

- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.
- Ne montez PAS sur un pneu. Utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge.
- NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.
- Remplacez les pneus défectueux.
- Remplacez les jantes de roue fissurées, usées ou très rouillées.
- Ne soudez jamais une jante de roue.

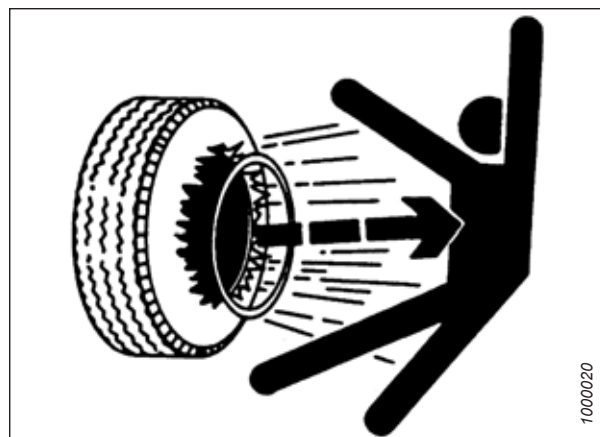


Figure 4.376: Avertissement par rapport au gonflage

- Ne forcez jamais sur un pneu gonflé ou partiellement gonflé.
- Assurez-vous que le pneu est bien en place avant de le gonfler à la pression de service.
- Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, ou s'il est trop gonflé, le talon du pneu peut se détacher d'un côté, provoquant ainsi une grosse fuite d'air projeté à grande vitesse. Une fuite d'air de cette nature peut propulser le pneu dans n'importe quelle direction, mettant ainsi en danger toute personne aux alentours.
- Assurez-vous que tout l'air est expulsé du pneu avant de le retirer de la jante.
- Ne retirez, n'installez ou n'effectuez PAS de réparations sur un pneu sur une jante, sauf si vous avez l'outillage adéquat et l'expérience nécessaire pour ce faire.
- Amenez le pneu et la jante dans un magasin de réparations de pneus agréé.

1. Vérifiez la pression des pneus. Pour les spécifications de pression, consultez le tableau 4.5, page 447.
2. Assurez-vous que le pneu est bien positionné sur la jante avant de le gonfler.
 - a. Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, confiez-le à un atelier de réparation de pneus qualifié.
3. S'il nécessite un gonflage, utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge pour le gonfler à la pression souhaitée.

IMPORTANT:

Ne dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.

Tableau 4.5 Pression de gonflage des pneus

Dimension	Plage de charge	Pression
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.15.4 Changement de la connexion de la barre de remorquage de l'axe à la chape

La barre de remorquage de transport comprend des supports de remorquage à anneau pour chape et pour axe.

1. Retirer l'épingle à cheveux de la goupille de chape (A) et débrancher la chaîne (B). Ranger la goupille de chape (A) avec l'adaptateur d'axe d'attelage.
2. Retirez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (C) de l'extrémité de la barre de remorquage. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.

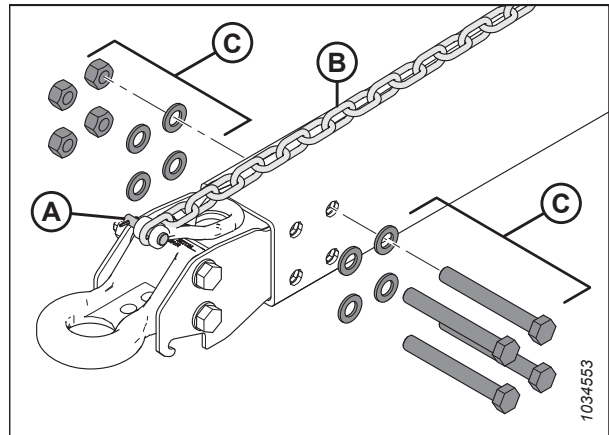


Figure 4.377: Démontage de l'adaptateur de remorquage de l'anneau d'attelage

3. Scotchez ou attachez 6 m (20 pi) de corde de traction à l'extrémité du harnais de transport (A).
4. Enlevez le boulon (B) qui fixe le harnais dans le clip en P. Conservez le boulon.
5. Depuis l'extrémité de l'attelage (C), tirez doucement le harnais par l'ouverture du pivot (D) jusqu'à ce qu'il soit possible de voir la ligne de traction, puis déconnectez cette dernière et mettez l'axe de côté. Laissez la ligne de traction à l'intérieur de la barre de remorquage.

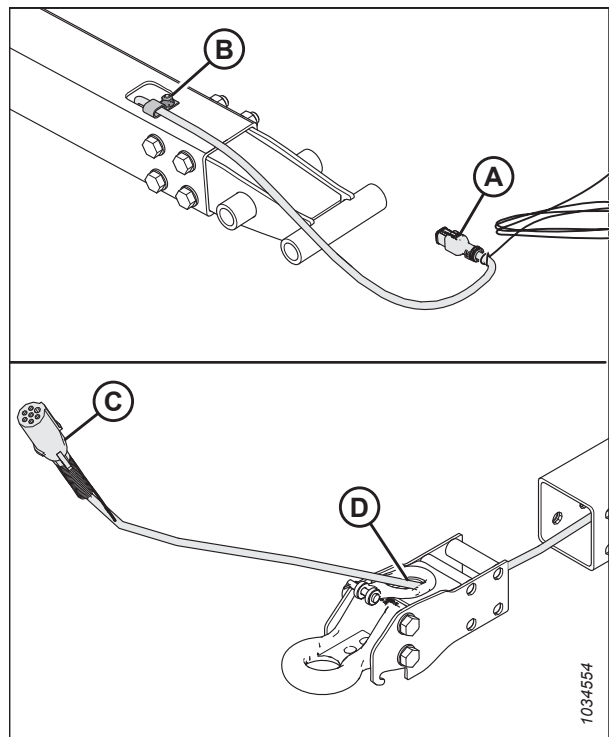


Figure 4.378: Démontage de l'adaptateur de remorquage de l'anneau d'attelage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Récupérez l'adaptateur de chape . Insérez le connecteur de transport (A) du harnais électrique dans l'ouverture (B) dans l'anneau sur l'adaptateur de chape.
7. Attacher ou fixer une corde de traction (C) au harnais. À l'aide du câble de traction situé à l'extrémité de transport, tirer doucement le harnais à travers la barre de remorquage.
8. Assurez-vous que l'extrémité des options transport (A) du harnais dépasse de 48 mm (18 7/8 po) le clip en P (D).
9. Fixez le harnais dans le clip en P à l'aide du boulon enlevé à l'étape 6, page 449.

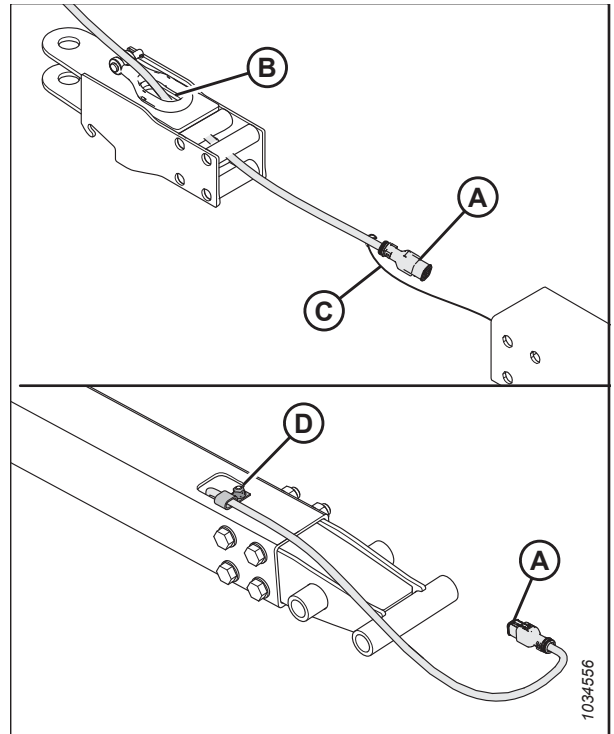


Figure 4.379: Installation de l'adaptateur d'anneau de chape

10. Installez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (A) pour fixer l'adaptateur de chape sur la barre de remorquage.

NOTE:

Assurez-vous que la quincaillerie (A) est réinstallée dans la même orientation qu'avant son retrait.

11. Reconnectez la chaîne à l'aide de la goupille de chape (B) et fixez-la à l'aide de la goupille fendue.

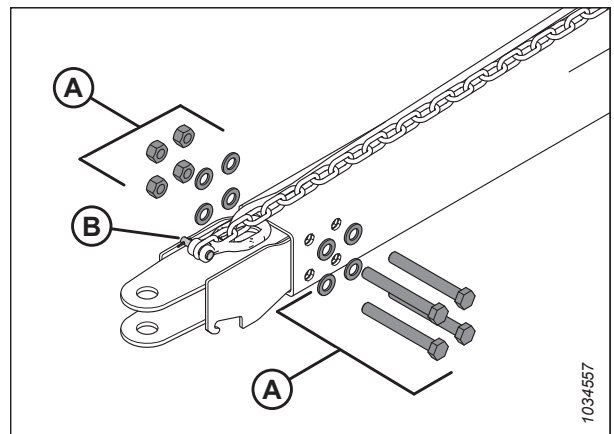


Figure 4.380: Installation de l'adaptateur d'anneau de chape

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

12. Serrez les écrous (A) dans le schéma en croix indiqué. Vérifiez à nouveau chaque écrou en séquence jusqu'à ce qu'ils soient serrés à 310 Nm (229 pi-lbf).
13. Insérez la goupille d'attelage dans l'adaptateur de chape. Fixez-la à l'aide de la goupille à anneau rabattant.

NOTE:

Les goupilles n'apparaissent pas dans l'illustration.

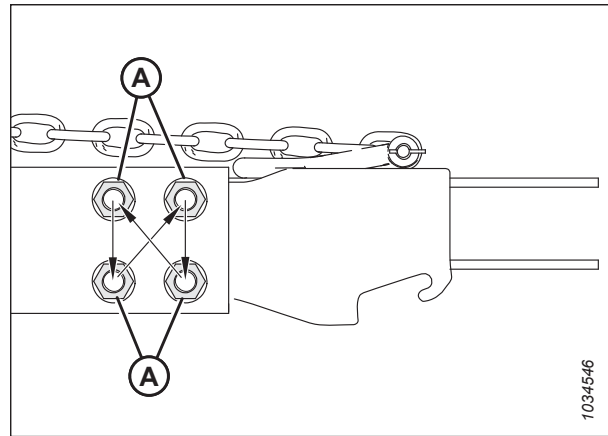


Figure 4.381: Séquence de couple

4.15.5 Changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe

La barre de remorquage de transport comprend des supports de remorquage à anneau pour chape et pour axe.

1. Retirez l'épingle à cheveux de la goupille de la chape (A) et débranchez la chaîne (B). Rangez la goupille de chape (A) avec l'adaptateur de chape.
2. Retirez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (C) de l'extrémité de la barre de remorquage. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.

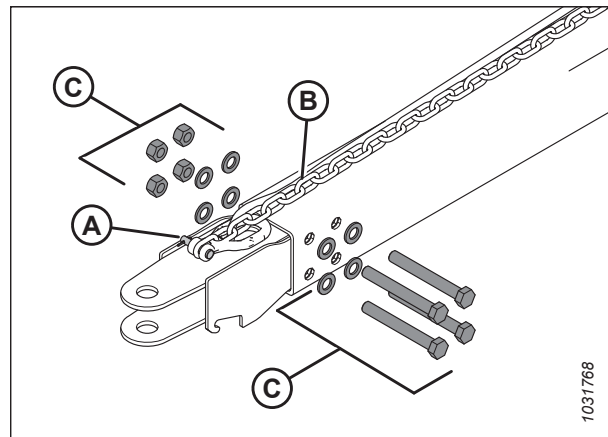


Figure 4.382: Démontage de l'adaptateur de chape

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Scotchez ou attachez 6 m (20 pi) de corde de traction à l'extrémité du harnais de transport (A).
4. Enlevez le boulon (B) qui fixe le harnais dans le clip en P. Conservez le boulon pour la réinstallation.
5. Depuis l'extrémité de l'attelage (C), tirez doucement le harnais par l'ouverture de la chape (D) jusqu'à ce qu'il soit possible de voir la ligne de traction, puis déconnectez cette dernière et mettez l'adaptateur de chape de côté. Laissez la ligne de traction à l'intérieur de la barre de remorquage.

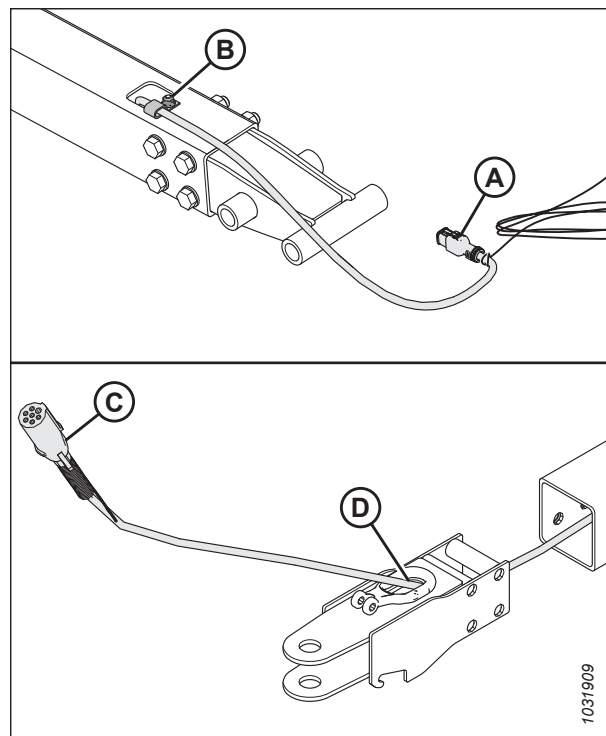


Figure 4.383: Démontage de l'adaptateur de remorquage de la chape

6. Insérez le connecteur de transport (A) du harnais électrique dans l'ouverture (B) de l'adaptateur de l'anneau de l'axe.
7. Attachez ou fixez une corde de traction (C) au harnais. À l'aide de la corde de traction, tirez doucement le harnais à travers la barre de remorquage à l'extrémité de transport.
8. Assurez-vous que l'extrémité des options transport (A) du harnais dépasse de 48 mm (18 7/8 po) le clip en P (D).
9. Fixez le harnais dans le clip en P à l'aide du boulon enlevé à l'étape 4, page 451.

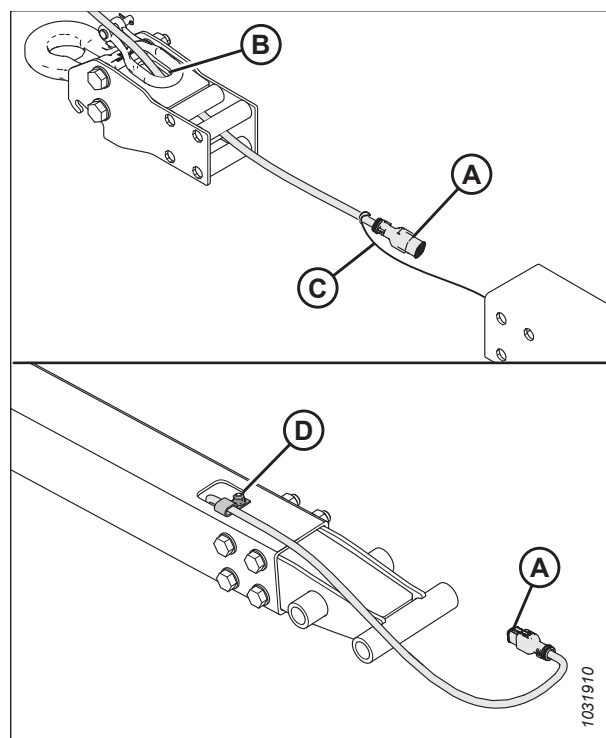


Figure 4.384: Installation de l'adaptateur pour anneau d'attelage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Réinstallez quatre écrous, quatre boulons et huit rondelles plates (A) pour fixer l'adaptateur de l'anneau de l'axe à la barre de remorquage.

NOTE:

Assurez-vous que la quincaillerie (A) est réinstallée avec les quatre têtes de boulons du même côté.

11. Reconnectez la chaîne à l'aide de la goupille de chape (B) et fixez-la à l'aide de la goupille fendue.

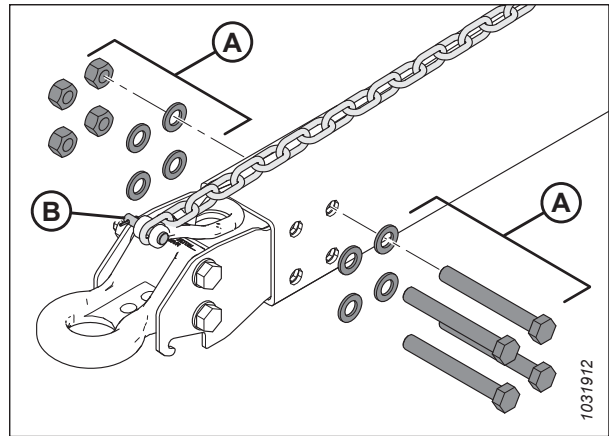


Figure 4.385: Installation de l'adaptateur pour anneau d'attelage

12. Serrez les écrous (A) dans le schéma en croix indiqué. Vérifiez à nouveau chaque écrou en séquence jusqu'à ce qu'ils soient serrés à 310 Nm (229 pi-lbf).

13. Insérez la goupille d'attelage dans l'adaptateur de l'anneau de l'axe. Fixez-la à l'aide de la goupille à anneau rabattant.

NOTE:

Les goupilles n'apparaissent pas dans l'illustration.

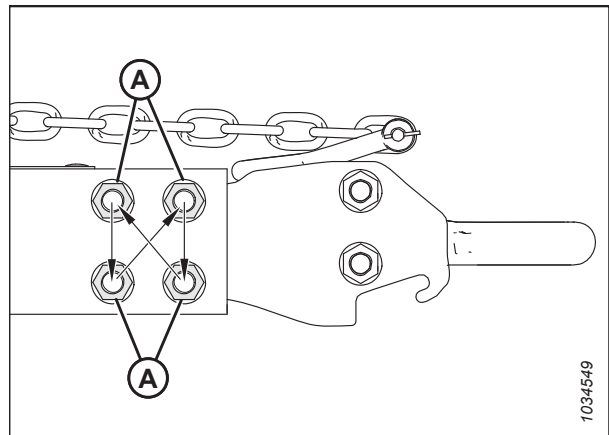


Figure 4.386: Séquence de couple

4.16 Couteau vertical VertiBlade[™] – Option

Le kit de couteaux verticaux en option est un coupe-récolte vertical qui est monté à chaque extrémité de la plateforme. Le couteau vertical tranche les cultures enchevêtrées et sujettes aux brisures, comme le colza, afin de réduire les pertes de semences.

4.16.1 Remplacement des sections de couteaux verticaux

Le kit de couteaux verticaux VertiBlade[™] comprend un kit d'entretien qui fournit quatre sections de couteaux de rechange. Suivez ces instructions pour remplacer une section de couteau endommagée.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

Installer les doigts verticaux avant de fixer ou de retirer les couteaux verticaux. Au moment de travailler, porter des gants épais lorsqu'autour des couteaux ou au moment de les manipuler.

1. Levez la plateforme entre 153 et 254 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité.
4. Ouvrez le capot du diviseur de la plateforme.
5. Détachez le couteau vertical de la plateforme. Mettez-le de côté.
6. Retirez la goupille de retenue (A) du doigt de lamier.
7. Retirez le doigt de lamier à l'aide de la poignée (B).

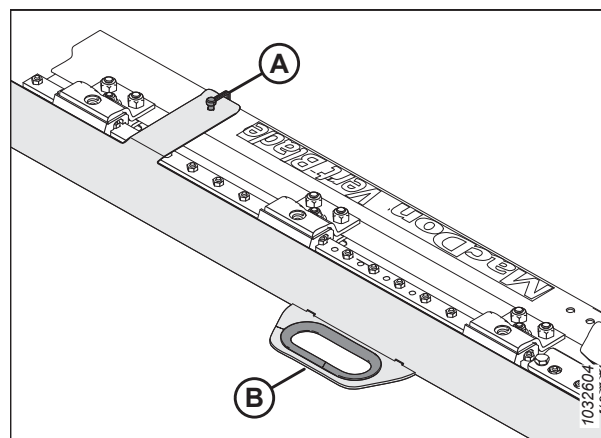


Figure 4.387: Doigt de lamier vertical

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les trois boulons (A) qui fixent la barre de broyage (B) au support de la lame et à l'ensemble (C) de la section de couteau. Inclinez la barre de broyage (B) vers le haut. Faites glisser l'ensemble (C) pour le retirer.

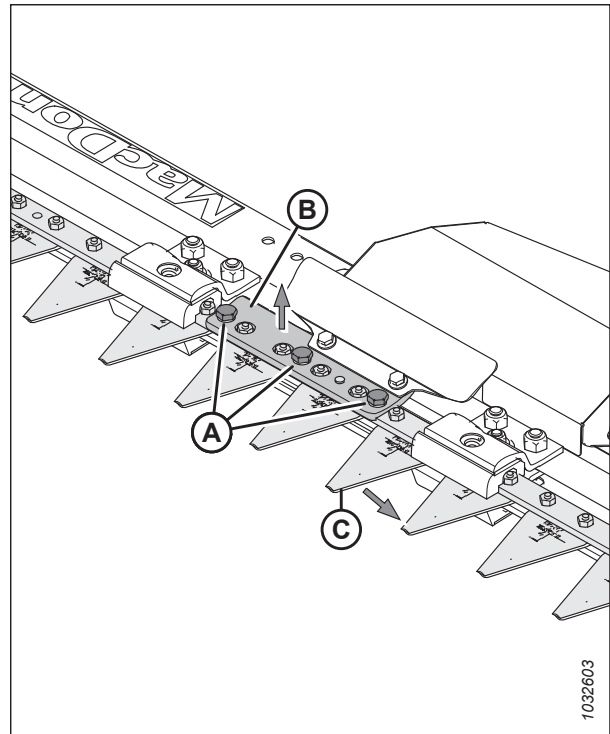


Figure 4.388: Couteau vertical – Protection enlevée

NOTE:

Si vous ne pouvez pas incliner la barre de broyage (A) vers le haut suffisamment pour faire glisser l'ensemble de la section du couteau (B), retirez les deux boulons (C) qui fixent le capot (D) à l'ensemble. Desserrez deux écrous (E) pour desserrer la glissière (F). La barre de broyage (A) doit maintenant être suffisamment lâche pour pouvoir être inclinée vers le haut.

IMPORTANT:

Vous ne devriez pas avoir besoin de desserrer la quincaillerie (G) et les clips (H) pour faire glisser l'ensemble de la section des couteaux vers l'extérieur. Si vous devez desserrer ces éléments de quincaillerie, suivez l'étape 13, page 455 pour les resserrer correctement lors de la réinstallation. Un serrage excessif peut entraîner une surchauffe du moteur, la fusion des composants en plastique ou un incendie. Un serrage insuffisant peut entraîner l'obstruction des couteaux par des débris.

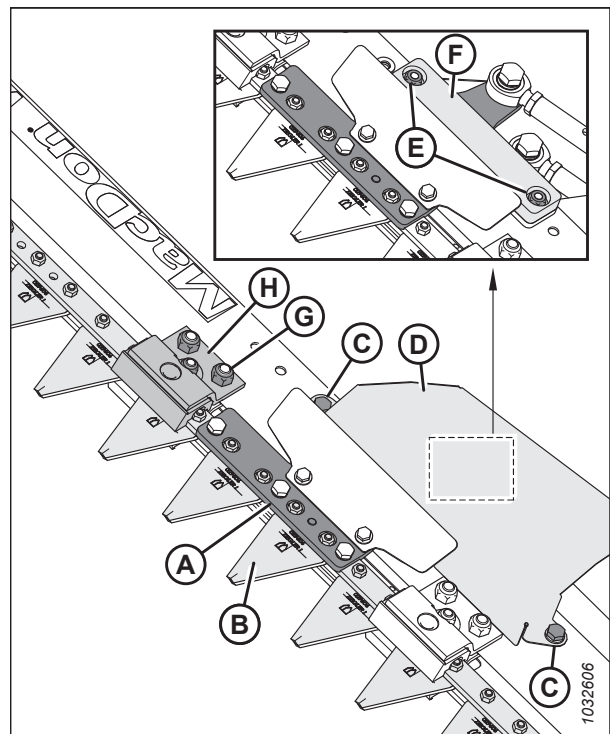


Figure 4.389: Couteau vertical – Protection enlevée

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Retirez les deux vis (A) et les écrous (B) qui fixent la section (C) du couteau au support (D).
10. Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite[®] 243 ou équivalent) aux deux nouvelles vis (A).
11. Fixez la nouvelle section de couteau (C) (MAC313788) au support (D) à l'aide de deux vis (A) et écrous (B) (MAC313789).
12. Serrez les écrous (B) à 7 Nm (62 pi-lbf).

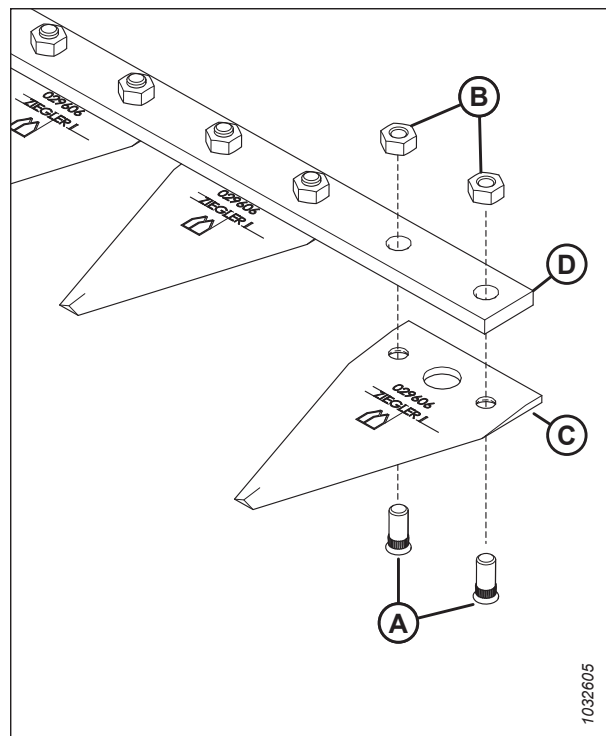


Figure 4.390: Assemblage de la section de couteau

13. Si vous avez desserré la quincaillerie des clips (A), (B), et les clips (C), resserrez la quincaillerie comme suit :
 - a. Serrez l'écrou M8 (A) de sorte que l'écart (D) à l'extrémité des sections de couteau (E) ne dépasse **PAS** 3 mm (1/8 po).
 - b. Assurez-vous que les clips (C) ne serrent **PAS** trop le couteau.
- NOTE:**
Des clips trop serrés gênent le mouvement du couteau.
- c. Serrez les deux écrous M10 (B) à 50 Nm (37 pi-lbf).
14. Réinstallez les éléments restants et le doigt de lamier. L'installation est l'inverse de la dépose.

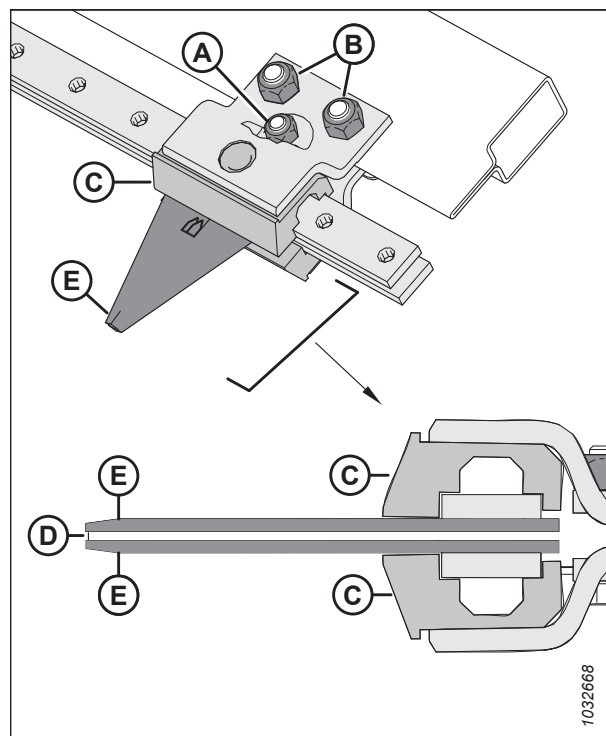


Figure 4.391: Écart entre le clip et la section de couteau

4.16.2 Lubrification du couteau vertical

Chaque couteau vertical présente deux points de lubrification, accessibles en retirant le panneau d'entretien du couteau.

Utilisez un lubrifiant avec des performances pour pressions extrêmes (EP2) et haute température à base de lithium contenant 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) pour graisser les couteaux verticaux.

Lubrifiez les tiges-poussoirs (A) des couteaux verticaux après leur première installation, puis toutes les 50 heures d'opération.

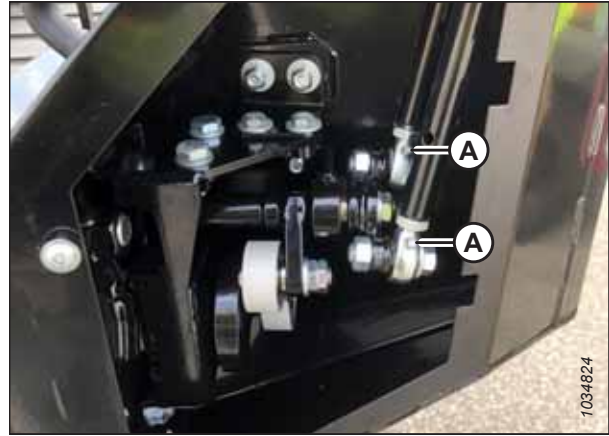


Figure 4.392: Graissage des embouts sur les tiges-poussoirs des couteaux verticaux

Pour lubrifier les tiges-poussoirs des couteaux verticaux, procédez comme suit :

NOTE:

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

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Abaissez la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les vis (A). Retirez le capot d'accès (B).

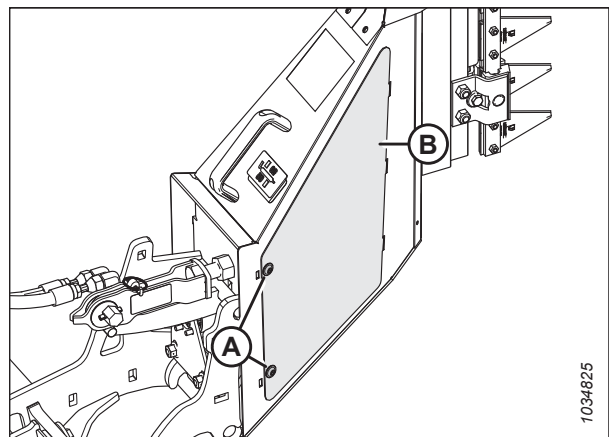


Figure 4.393: Capot d'accès aux couteaux verticaux

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Appliquez le lubrifiant aux deux embouts (A) des tiges-poussoirs.

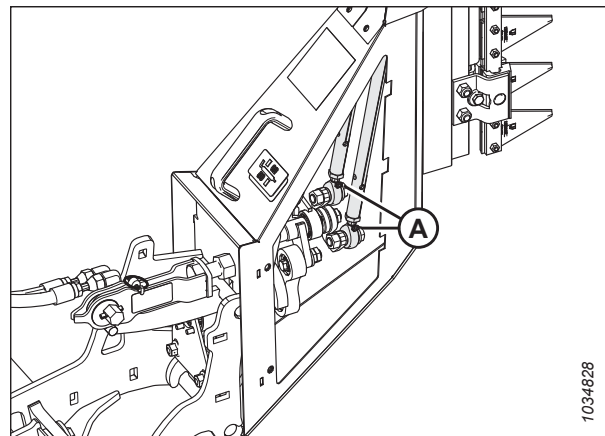


Figure 4.394: Graissage des embouts sur les tiges-poussoirs des couteaux verticaux

5. Réinstallez le capot d'accès (B). Fixez le capot avec les vis (A).
6. Répétez la procédure sur l'autre couteau vertical.

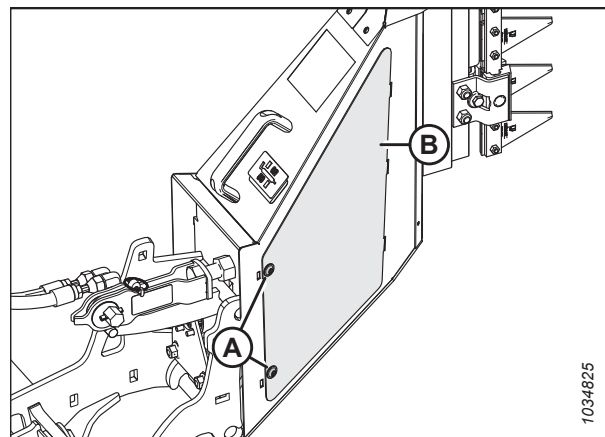


Figure 4.395: Capot d'accès aux couteaux verticaux

Chapitre 5: Options et accessoires

Les options et accessoires suivants sont compatibles avec votre plateforme. Consultez votre concessionnaire MacDon pour connaître la disponibilité et pour plus d'informations sur la commande.

5.1 Kits de distribution de la récolte

La distribution de la récolte est le processus par lequel la récolte passe de la barre de coupe au convoyeur. Les kits de distribution de la récolte en option permettent d'optimiser les performances de la plateforme pour des cultures ou des conditions spécifiques.

5.1.1 Kit de relevage des cultures

Les releveurs de cultures sont recommandés pour les cultures céréalières fortement couchées où l'opérateur souhaite avoir une hauteur de chaume maximale.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

Chaque kit (B7022) contient 10 élévateurs. Commandez le nombre de kits suivant en fonction de la taille de la plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – 3 kits
- 9,1 m (30 pi) – 3 kits
- 10,6 m (35 pi) – 4 kits
- 12,5 m (41 pi) – 4 kits
- 13,7 m (45 pi) – 5 kits

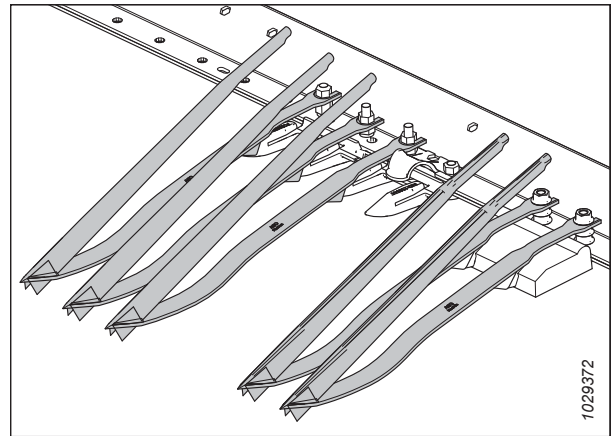


Figure 5.1: Kit de relevage des cultures céréalières

5.1.2 Kit de fixation des releveurs de récolte

Les supports de récolte sont utilisés pour stocker les arracheuses à l'arrière de la plateforme.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

B7023

NOTE:

Les plateformes D225 n'utilisent qu'un seul kit B7023.

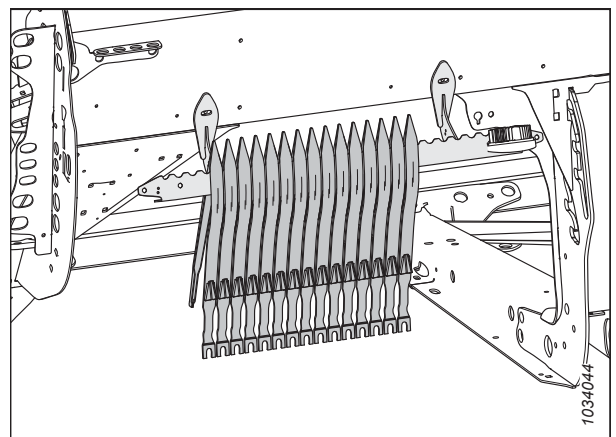


Figure 5.2: Kit de fixation des releveurs de récolte - Côté gauche

5.1.3 Rogner le kit de support de rangement du diviseur

Le kit de support de rangement des diviseurs est utilisé pour ranger les cônes diviseurs standard sur la plateforme.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

B7030

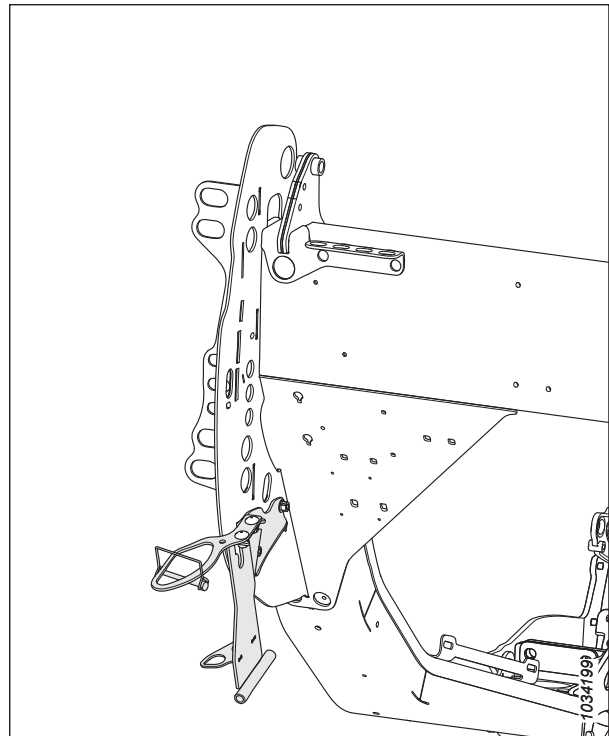


Figure 5.3: Kit de support de rangement du diviseur – B7030

5.1.4 Diviseurs de récolte flottants

Les diviseurs flottants suivent les contours du sol et permettent d'améliorer la division des cultures debout et couchées et de limiter le piétinement.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

B7346

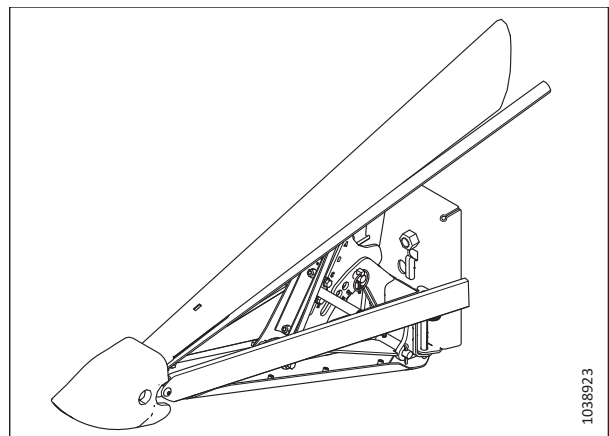


Figure 5.4: Diviseur de récolte flottant

5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral

La vis transversale supérieure se fixe à la plateforme sur le devant du tube arrière et améliore l'acheminement des cultures au centre de la plateforme en cas de récolte abondante.

La vis transversale supérieure (VTS) (A) est idéale pour la récolte d'un volume élevé de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et d'autres cultures hautes, touffues et difficiles à acheminer. Commander les paquets suivants :

Ensemble de la vis sans fin de base

Comprend la vis sans fin, les supports, l'entraînement et la plomberie de finition hydraulique pour les plateformes qui sont équipées d'une vis sans fin transversale supérieure.

Commandez dans la liste de kits suivante selon la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – B6413 (deux pièces)
- 9,1 m (30 pi) – B6414 (deux pièces)
- 10,6 m (35 pi) – B6415 (deux pièces)
- 12,5 m (41 pi) – B6416 (deux pièces)
- 13,7 m (45 pi) – B6418 (trois pièces)

Paquet de Plomberie hydraulique

Nécessaire uniquement pour les plateformes sans système hydraulique UCA installé en usine. Comprend des conduites hydrauliques pour rendre la plateforme UCA opérationnelle, si elle n'est pas configurée en usine.

Commandez dans la liste de kits suivante selon la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – B7272 (deux pièces)
- 9,1 m (30 pi) – B7117 (deux pièces)
- 10,6 m (35 pi) – B7118 (deux pièces)
- 12,5 m (41 pi) – B7120 (deux pièces)
- 13,7 m (45 pi) – B7121 (trois pièces)

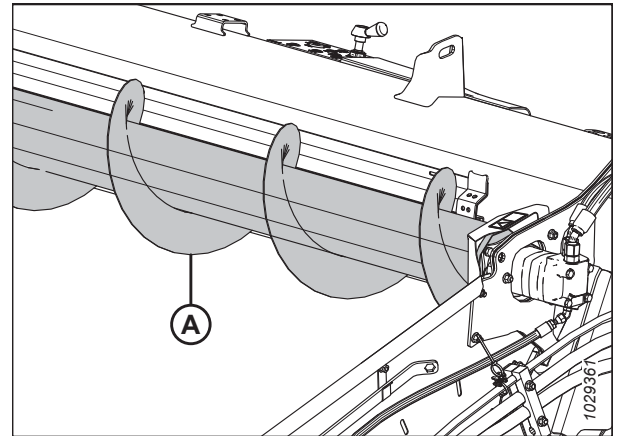


Figure 5.5: Vis transversale supérieure

5.1.6 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée

Les doigts en acier 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.

NOTE:

Le kit de doigts de rabatteur pour récolte couchée n'est pas compatible avec les déflecteurs de tapis larges.

Chaque kit contient trois doigts pour l'extrémité de la came et trois doigts pour l'extrémité arrière du rabatteur. La quincaillerie, les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec le kit.

B7230



Figure 5.6: Griffe de rabatteur pour récolte couchée

5.1.7 Kit de la tige de diviseur à riz

Les diviseurs à riz se fixent aux diviseurs de récolte gauche et droit et divisent les cultures de riz élevées et emmêlées d'une manière similaire aux tiges de division de récolte standards utilisées pour les cultures debout.

Le kit comprend des tiges gauche et droite, et des supports de rangement.

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

B7238

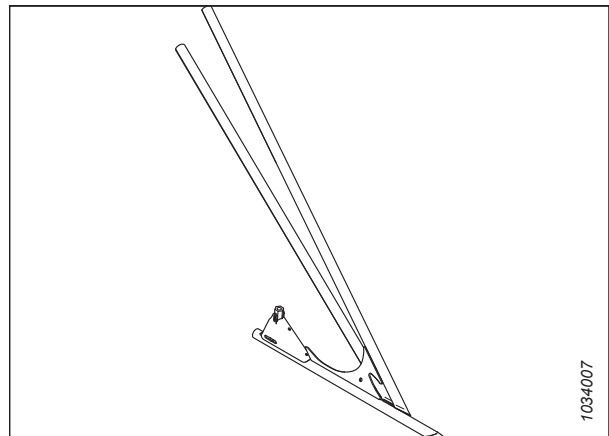


Figure 5.7: Kit de la tige de diviseur à riz, côté gauche

5.1.8 Attachement de tournesol

Ce kit permet de convertir (uniquement avec des doigts pointus), en une plateforme pour tournesol.

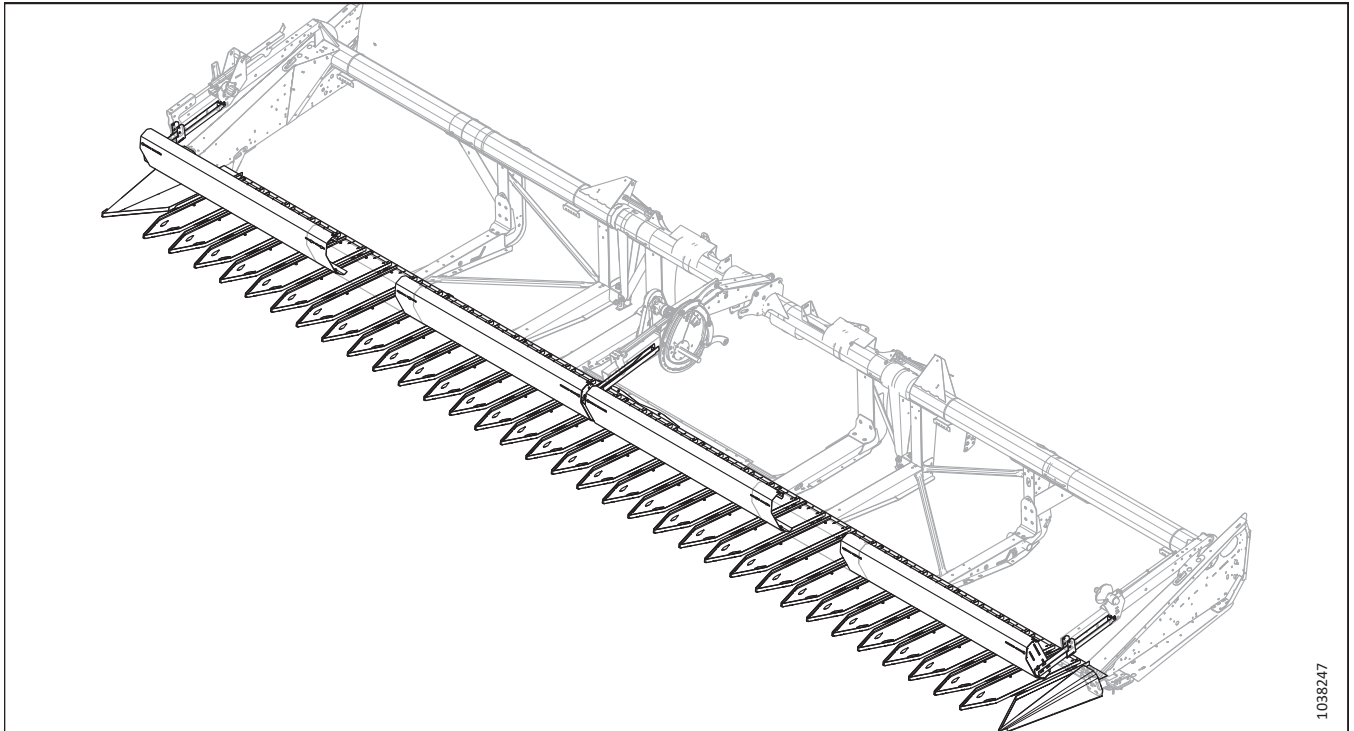


Figure 5.8: Attachement de tournesol

Commandez le kit d'accessoires pour tournesol en fonction de la taille de la plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – C2086
- 10,6 m (35 pi) – C2087
- 12,5 m (41 pi) – C2088

Le collecteur contient : Kit de base, plateau et déflecteurs

Kit de base – Contient les supports courants, les diviseurs d'extrémité, les supports de plateau de la barre de coupe, les composants de la barre d'appui et la quincaillerie B7302.

Kit de plateaux – Contient cinq plateaux par kit (deux de rechange). Commandez le nombre de kits adapté à la taille des plateformes B7303.

- 9,1 m (30 pi) – Le kit de base contient suffisamment de plateaux pour les plateformes de 9,1 m (30 pi). Aucun kit supplémentaire n'est nécessaire.
- 10,6 m (35 pi) – 1 kit
- 12,5 m (41 pi) – 2 kits
- 13,7 m (45 pi) – 3 kits

Déflecteurs – Contient les panneaux de la barre d'appui et les supports supplémentaires de la barre de coupe :

- 9,1 m (30 pi) – B7304
- 10,6 m (35 pi) – B7305
- 12,5 m (41 pi) – B7306
- 13,7 m (45 pi) – B7307

5.1.9 Kits du couteau vertical VertiBlade^{MC}

Le VertiBlade^{MC} est un coupe-récolte vertical qui est monté à chaque extrémité de la plateforme. Il est utilisé pour couper les cultures qui sont bloquées ou emmêlées.

Commandez les faisceaux suivants :

Base VertiBlade^{MC}

Comprend les couteaux, les supports, l'entraînement et la plomberie de finition hydraulique pour compléter l'installation sur la plateforme prête pour le diviseur de puissance.

B7029

Paquet de Plomberie hydraulique

Les kits de plomberie hydraulique ne sont nécessaires que pour les plateformes sans diviseur de puissance hydraulique installé en usine. Le kit comprend des conduites hydrauliques pour préparer le diviseur de puissance de la plateforme (VertiBlade^{MC}).

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 7,6 m (25 pi) – B7276
- 9,1 m (30 pi) – B7127
- 10,6 m (35 pi) – B7128
- 12,5 m (41 pi) – B7130
- 13,7 m (45 pi) – B7195

Les instructions d'installation sont fournies avec les kits.

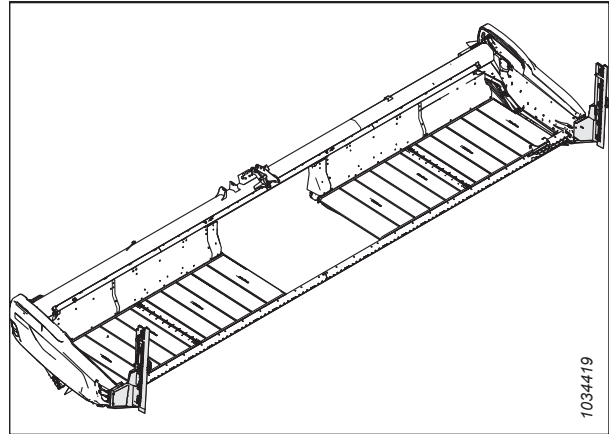


Figure 5.9: kits du couteau vertical VertiBlade^{MC}

5.2 Kits de barres de coupe

La barre de coupe est située à l'avant de la plateforme. Elle soutient le couteau et les doigts de lamier qui sont utilisés pour couper la récolte.

5.2.1 Kit pare-pierres

Un pare-pierres prolonge la hauteur de la lèvre de la barre de coupe pour empêcher les pierres de rouler sur les tabliers.

Commandez les faisceaux selon la taille de la plateforme :

- 7,6 à 12,5 m (25 à 41 pi) – B7122
- 13,7 m (45 pi) – B7123

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

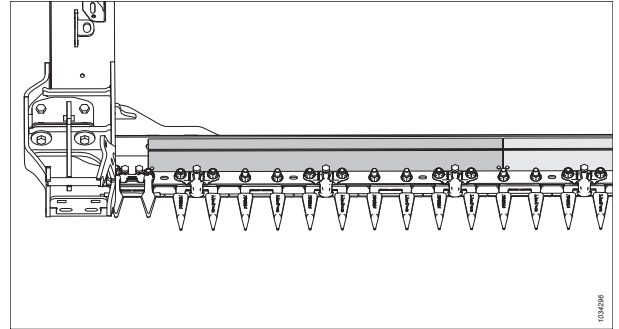


Figure 5.10: Kit pare-pierres

5.2.2 Doigt de lamier à quatre points

Les doigts à quatre points offrent une protection accrue des couteaux dans des conditions très rocailleuses et peuvent améliorer les performances de la plateforme pour les cultures sujettes aux brisures en réduisant les mouvements latéraux de la culture.

Des kits de doigts de lamier à quatre pointes sont disponibles pour toutes les tailles de plateforme de la série 2. Consultez le catalogue des pièces ou contactez votre concessionnaire pour connaître les numéros de pièces.

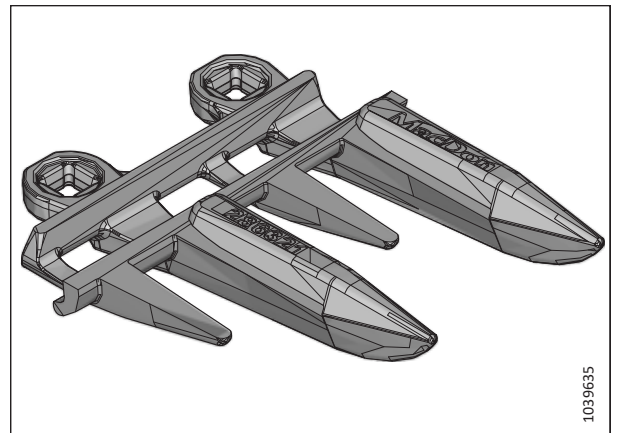


Figure 5.11: Doigt de lamier à quatre points

5.3 Module de flottement FM200

Le module de flottement sert à atteler la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Il combine le flux de récolte provenant des deux tapis latéraux et tire également la récolte dans le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

5.3.1 Kit d'adaptateur de capteur de 10 V

Ce kit est destiné aux moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX utilisant des capteurs de 10 V.

B7241

Ce kit est destiné aux moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX suivantes :

- Toutes les moissonneuses-batteuses CX800/CX8000/CX900
- Moissonneuses-batteuses CR9040/CR9060 avant le numéro de série HAJ111000
- Moissonneuses-batteuses CR9070 avant le numéro de série Y8G1412000

5.3.2 Kits du déflecteur de récolte

Ce kit permet d'installer différentes tailles de déflecteurs de récolte sur le module de flottement en fonction de la taille du convoyeur.

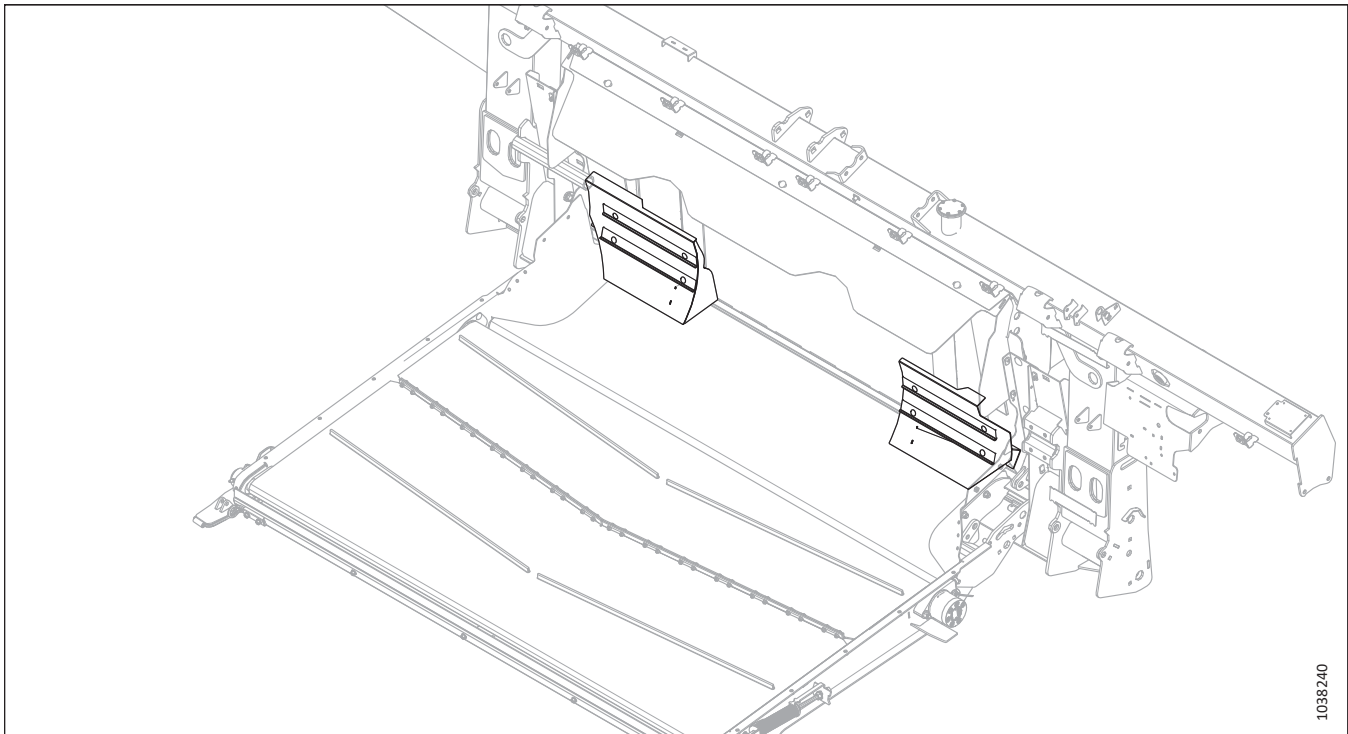


Figure 5.12: Déflecteurs de récolte

Taille du convoyeur de la moissonneuse-batteuse	Numéro du faisceau
Ultra étroit	B7314
Étroit	B7347
Moyen	B7348

5.3.3 Remplisseur de centre étendu

Ce kit est destiné au module de flottement. Il s'agit d'une plaque de remplissage plus longue pour sceller la zone derrière le bac de transition.

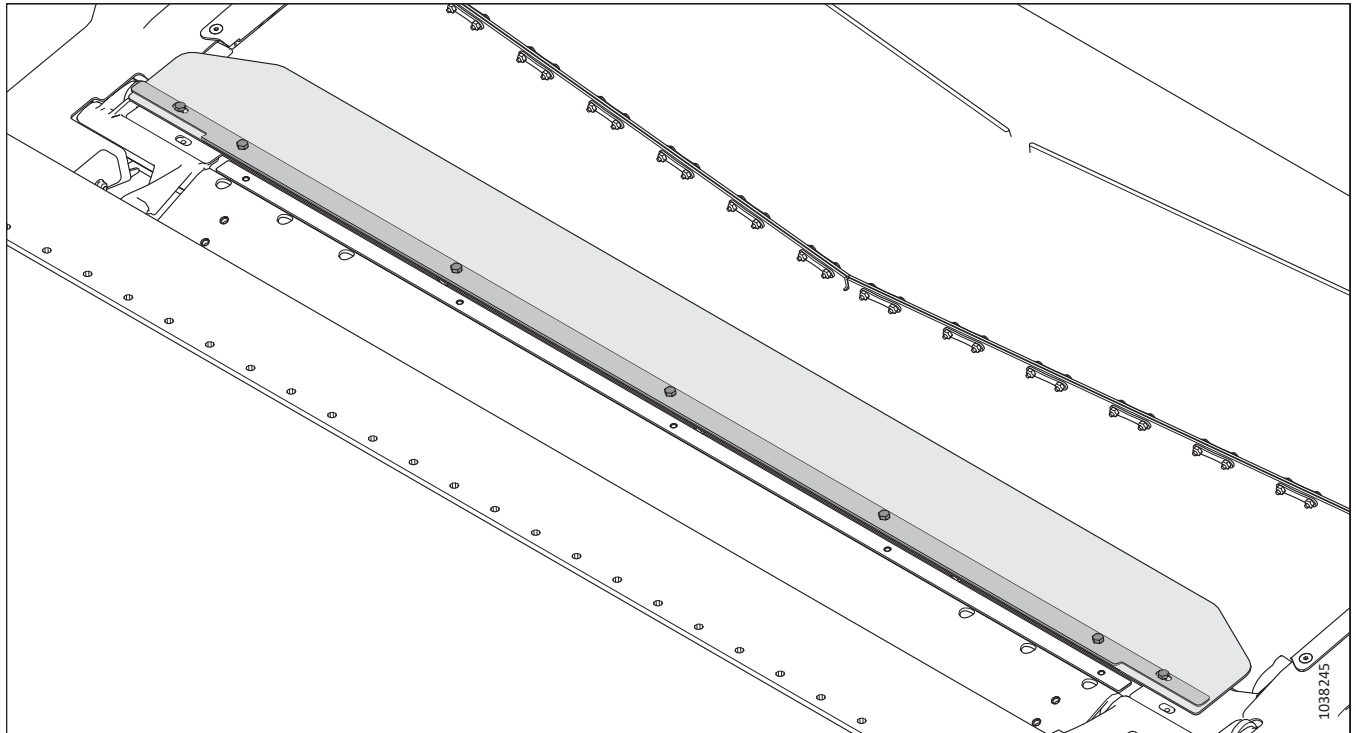


Figure 5.13: Remplisseur de centre étendu

B6450

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

5.3.4 Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation

Le kit d'extension de la spire peut permettre une meilleure alimentation des cultures en cas de paille verte/humide (par exemple, le riz et les céréales vertes).

Voir [3.8.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM200](#), page 84 pour consulter la liste des combinaisons de spire.

B6400

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

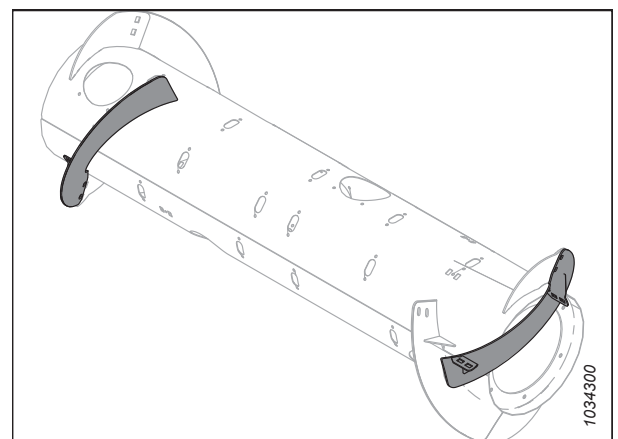


Figure 5.14: Kit d'extension pour spire de la vis d'alimentation

5.3.5 Kit de remplissage à interface complet

Le kit de remplissage à interface complet fournit une étanchéité supplémentaire entre le module de flottement et la plateforme.

NOTE:

Ce kit est disponible uniquement pour les plateformes configurées pour l'Europe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

B7031

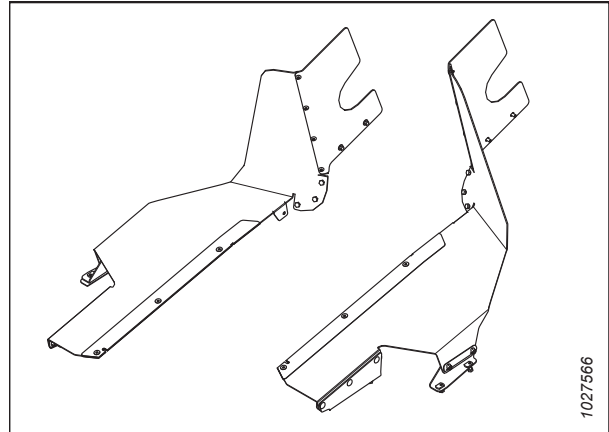


Figure 5.15: Kit de remplissage à interface complet

5.3.6 Kit d'extension de réservoir hydraulique

Le kit d'extension de remplissage du réservoir hydraulique permet de prolonger la position du bouchon du reniflard. Cela permet au module de flottement de fonctionner sur les pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

Ce kit est recommandé pour les opérations sur des collines dépassant 5°.

B6057

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

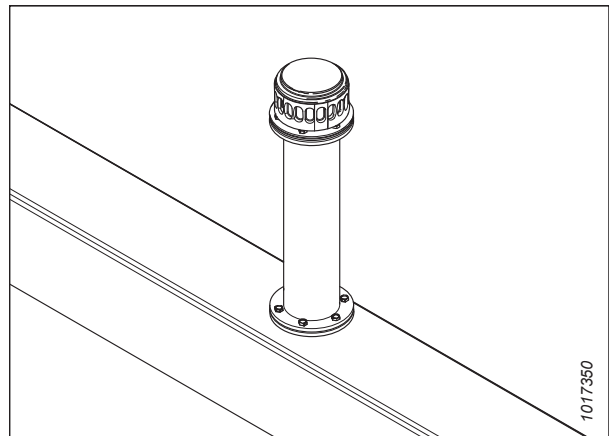


Figure 5.16: Kit d'extension de réservoir hydraulique

5.3.7 Kit de la fiche d'inclinaison latérale

Ce kit permet à l'inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse de fonctionner avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

B7196

Non recommandé pour les pentes supérieures à 10 %.

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.



Figure 5.17: fiche d'inclinaison latérale

5.3.8 Kit de 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 selon la largeur du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Pour des informations, consultez le tableau 5.1, page 469.

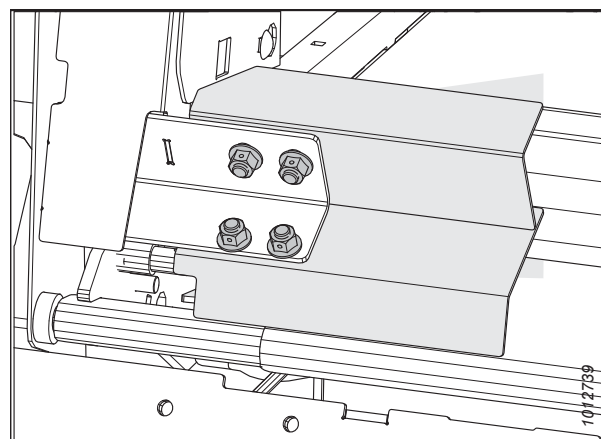


Figure 5.18: Cornière d'alimentation

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec les kits.

Tableau 5.1 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation

Faisceau	Longueur de la cornière d'alimentation	Largeur d'ouverture du module de flottement	Largeur du convoyeur recommandée
B6042	265 mm (10 1/2 po)	1317 mm (52 po)	1250 à 1350 mm (49 à 65 po)
B6044	325 mm (13 po)	1197 mm (47 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement

OPTIONS ET ACCESSOIRES

Tableau 5.1 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation (suite)

Faisceau	Longueur de la cornière d'alimentation	Largeur d'ouverture du module de flottement	Largeur du convoyeur recommandée
B6045	365 mm (14 1/2 po)	1117 mm (44 po)	1100 mm (43 1/2 po) et moins
B6046	403 mm (16 po)	1041 mm (41 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6213	515 mm (20 po)	817 mm (32 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement

5.4 Kits de plateforme

Les options de plateforme ajoutent des caractéristiques ou des améliorations au châssis de la plateforme en lieu et place d'un système ou d'une fonction particulière.

5.4.1 Système de transport EasyMove^{MC}

Le système de transport EasyMove^{MC} vous permet de déplacer plus rapidement que jamais votre plateforme d'un champ à l'autre. Lors des opérations sur le terrain, les roues peuvent également être utilisées comme roues stabilisatrices.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Afin de compléter l'installation de ce kit, commandez l'un des éléments suivants en fonction de la taille de la plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – C2050
- 10,6 m (35 pi) – C2050
- 12,5 m (41 pi) – C2050
- 13,7 m (45 pi) – C2050

C2048 se compose de

- Roues stabilisatrices/kit de base pour le transport à vitesse lente – B6288
- Roues et pneus – B6275
- Barre de remorquage courte – B7391

C2050 se compose de

- Roues stabilisatrices/kit de base pour le transport à vitesse lente – B6288
- Roues et pneus – B6275
- Barre de remorquage longue – B7392

NOTE:

Le système de transport EasyMove^{MC} n'est pas compatible avec les plateformes D225.

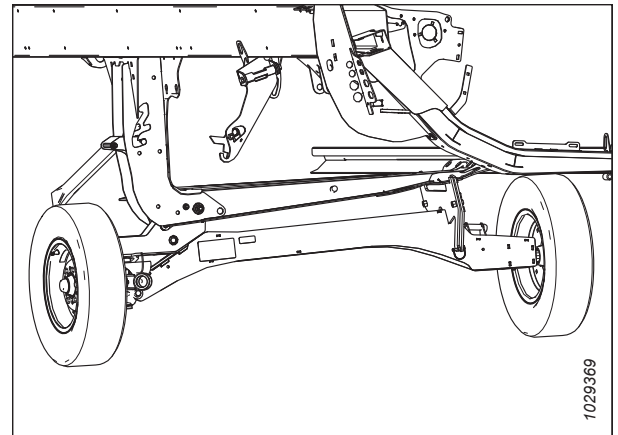


Figure 5.19: Système de transport EasyMove^{MC}

5.4.2 Kit de doigts d'extrémité intérieurs en acier

Doigts en option à utiliser dans les cultures difficiles, le canola couché et le fourrage, où le doigt en plastique coudé cède et se déforme sous l'effet des lourdes charges de culture.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MAC311972

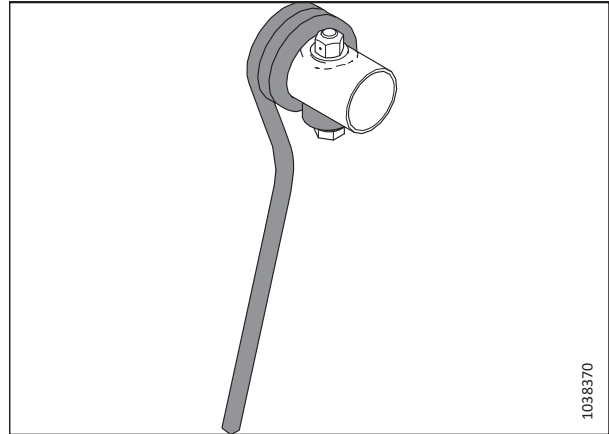


Figure 5.20: Doigt d'extrémité intérieur en acier

5.4.3 Kit de doigts d'extrémité extérieurs en acier

Doigts en option à utiliser dans les cultures difficiles, telles que le canola couché et le fourrage, où le doigt en plastique coudé cède et se déforme sous l'effet des lourdes charges de culture.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MAC311959

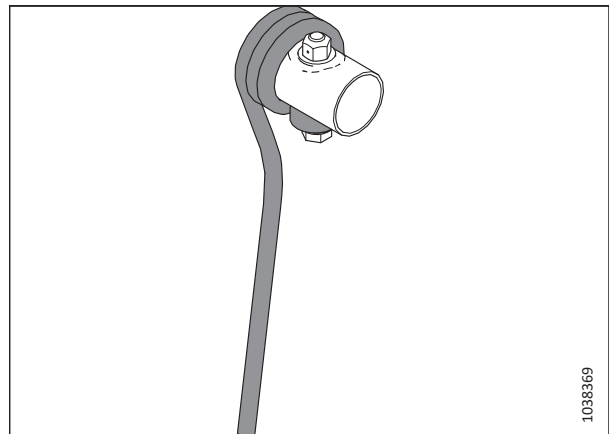


Figure 5.21: Doigts d'extrémité extérieurs en acier

5.4.4 Kit de doigts de rabatteur en acier

Doigts en option à utiliser dans les cultures difficiles, le canola couché et le fourrage, où le doigt en plastique coudé cède et se déforme sous l'effet des lourdes charges de culture.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 4,6 m (15 pi), rabatteur simple, 6 bat – MAC360676
- 4,6 m (15 pi), rabatteur simple, 9 bat – MAC360677
- 6,1 m (20 pi), rabatteur simple, 6 bat – MAC360678
- 6,1 m (20 pi), rabatteur simple, 9 bat – MAC360685
- 7,6 m (25 pi), rabatteur simple, 6 bat – MAC360679
- 7,6 m (25 pi), rabatteur simple, 9 bat – MAC360680
- 9,1 m (30 pi), rabatteur double, 5 bat – MAC311054
- 9,1 m (30 pi), rabatteur double, 6 bat – MAC311055
- 10,6 m (35 pi), rabatteur double, 5 bat – MAC311068
- 10,6 m (35 pi), rabatteur double, 6 bat – MAC311069

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

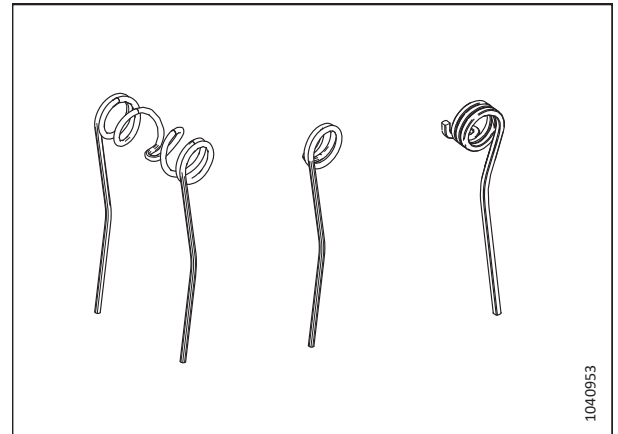


Figure 5.22: Doigts de rabatteur en acier

5.4.5 Kit de stabilisation des pentes latérales

Le kit de stabilisation des pentes est recommandé pour les coupes sur les pentes latérales dont la pente est supérieure à 5°.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

B7028

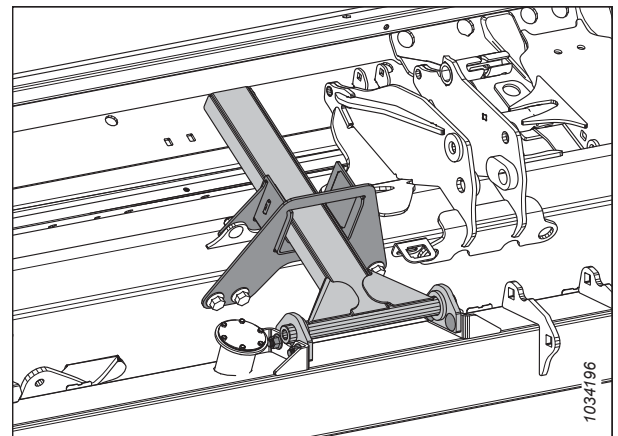


Figure 5.23: Kit de stabilisation des pentes latérales

5.4.6 Kit de roue stabilisatrice

Le kit de roues stabilisatrices stabilise le mouvement latéral des plateformes lors de coupes à des hauteurs plus élevées que celles possibles avec les patins standard.

Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

C2051

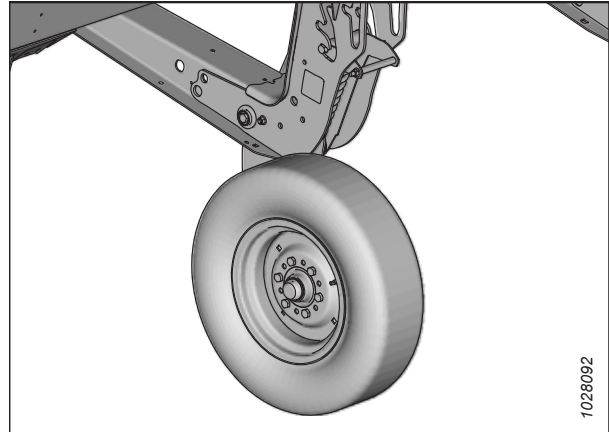


Figure 5.24: Kit de roue stabilisatrice

5.4.7 Kit de patins en acier

Le kit de patins en acier fournit des patins à usure prolongée pour une utilisation dans des conditions rocheuses et abrasives.

IMPORTANT:

Non recommandées pour la boue humide ou les conditions sujettes aux étincelles.

B6801

NOTE:

Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

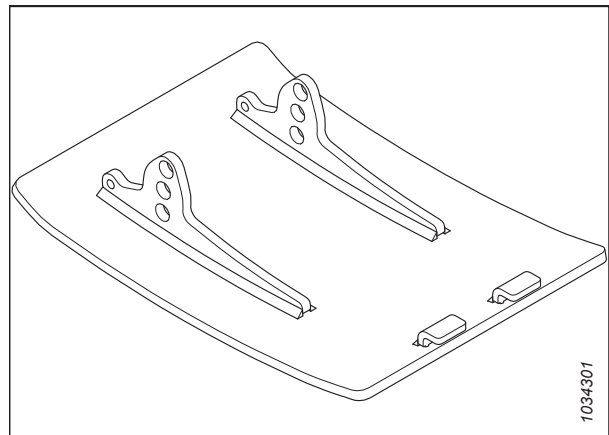


Figure 5.25: Kit de patins en acier

Chapitre 6: Dépannage

Des tableaux de dépannage sont fournis pour vous aider à diagnostiquer et à résoudre les problèmes qui peuvent survenir sur la plateforme.

6.1 Perte de récolte sur la barre de coupe

Utiliser les tableaux suivants pour déterminer la cause de la perte de récolte au niveau de la barre de coupe et la solution recommandée.

Tableau 6.1 Dépannage - pertes de récolte sur la barre de coupe

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Ne ramasse pas la récolte à terre		
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 115 3.9.2 Coupe au sol, page 118
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	3.9.4 Angle de la plateforme, page 132
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
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"> 3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135 3.9.6 Vitesse au sol, page 136
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Augmentez l'agressivité de l'angle des doigts	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installation de releveurs de récolte	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Éclatement ou rupture des épis		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	3.9.6 Vitesse au sol, page 136
Récolte trop mûre	Opérez la nuit quand l'humidité est plus importante	–
Symptôme : Accumulation de matière dans l'espace entre la découpe du plateau d'extrémité et la tête de couteau		
Épis de récolte éloignés du trou de la tête de couteau dans le capot du diviseur	Ajoutez des blindages de la tête de couteau (sauf sur sols humides ou collants)	3.9.8 Blindage de la tête de couteau, page 138

DÉPANNAGE

Tableau 6.1 Dépannage - pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Bandes de matière non coupée		
Des doigt bouchées avec des débris	Installez des doigts de couteaux courts	<i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	<i>4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 310</i>
Symptôme : Rebonds excessifs à une vitesse de champ normale		
Réglage du flottement trop léger	Régalez le flottement de la plateforme	<i>3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120</i>
Symptôme : Tige de division passant sur la culture droite		
Tiges de division trop longues	Retirer la tige de division	<i>3.9.14 Diviseurs de récolte, page 161</i>
Symptôme : 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"> • <i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i> • <i>4.13.2 Froncement du rabatteur, page 404</i>
Rabatteur de couteau mal réglé	Régalez le dispositif de retenue de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais empêche toujours des sections de se soulever les doigts	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> ou • <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	<i>4.8 Couteau, page 310</i>
La plateforme n'est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	<i>3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 214</i>
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"> • <i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i> • <i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités ce qui empêche une alimentation correcte en raison du blocage de matière sur les doigts.	Remplacer 3 ou 4 doigts d'extrémité par des doigts de couteaux courts.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i> • Concessionnaire MacDon
Symptôme : La récolte touffue ou emmêlée passe sur les tiges de division et s'accumule sur les plateaux d'extrémité		
Tiges de division avec une séparation insuffisante	Installez de grandes tiges de division	<i>3.9.14 Diviseurs de récolte, page 161</i>
Symptôme : Céréales coupées tombant devant la barre de coupe		

DÉPANNAGE

Tableau 6.1 Dépannage - pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	<i>3.9.6 Vitesse au sol, page 136</i>
Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	<i>3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135</i>
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	<i>3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141</i>
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 115</i> • <i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
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	<i>4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 435</i>
Composants de couteaux cassés ou usés	Remplacez les composants	<i>4.8 Couteau, page 310</i>

6.2 Fauchage et composants de couteau

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes liés à l'action de coupe et aux composants du couteau, ainsi que la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Rabatteur de couteau mal réglé	Régalez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> • <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Remplacement du doigt de couteau central pointu - Couteau double, page 329</i> • <i>Remplacement des doigts de couteau pointus, page 325</i> • <i>Remplacement du doigt de couteau central - Couteau double, page 341</i> • <i>Remplacement de doigts de couteaux courts ou doigts de couteaux d'extrémité, page 338</i> • <i>4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 310</i>
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	La vitesse du convoyeur est trop basse ou la vitesse du couteau n'est pas réglée sur la bonne plage	<i>Vérification de la vitesse des couteaux, page 140</i>
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>3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135</i> • <i>3.9.6 Vitesse au sol, page 136</i>
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>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i> • <i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	<i>3.9.1 Coupe au-dessus du sol, page 115 ou 3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>
Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Bords tranchants des doigts de couteau pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	<i>Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 323</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Cultures emmêlées/difficiles à couper	Installez des doigts de couteaux courts	Concessionnaire MacDon <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> ou <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Symptôme : Bourrage du couteau		
Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141</i> • <i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Vitesse au sol trop élevée	Diminuez la vitesse au sol	<i>3.9.6 Vitesse au sol, page 136</i>
Mauvais réglage du rabatteur du couteau	Régalez le rabatteur	<i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> ou <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	<i>4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 310</i>
Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	<i>Réglage des doigts de couteaux et de la barre de protection, page 323</i>
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>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i> • <i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez le dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, ou réglez le « froncement »	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.13.2 Froncement du rabatteur, page 404</i>
Flottement trop lourd	Régalez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	<i>Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121</i>
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Relevez la barre de coupe en abaissant les patins	<i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Aplatissez l'angle de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
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"> • Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse • <i>Vérification de la vitesse des couteaux, page 140</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Vibration excessive de la plateforme		
Rabatteur de couteau mal réglé	Régalez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> ou <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Retrait du couteau, page 311</i> • <i>4.8.5 Installation du couteau, page 314</i>
Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	<i>4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 310</i>
Rabatteur de couteau mal réglé	Régalez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> • <i>Réglage du rabatteur central - doigt des couteaux, page 333</i> • <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i> • <i>Réglage du rabatteur central – Doigts de couteaux courts, page 345</i>
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Retrait du couteau, page 311</i> • <i>4.8.5 Installation du couteau, page 314</i>
Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	<i>4.8.1 Remplacement de section de couteau, page 310</i>
Symptôme : Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme		
Vitesse des couteaux incorrecte	Régalez la vitesse des couteaux	<i>Vérification de la vitesse des couteaux, page 140</i>
Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Rupture excessive des sections ou des doigts de couteau		
Rabatteur de couteau mal réglé	Régalez le rabatteur	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 328</i> ou • <i>Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 340</i>
Fonctionnement de la barre de coupe trop bas dans des conditions rocheuses	Relevez la barre de coupe avec les patins	<i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.2 Dépannage - fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Réglage du flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	<i>Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121</i>
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 317</i> ou • <i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Symptôme : Rupture de l'arrière du couteau		
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Doigts et supports de couteaux pointus, page 317</i> ou • <i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Goupille de la tête de couteau usée	Remplacez la goupille de la tête de couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 313</i> et • <i>4.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 314</i>
Couteau émoussé	Remplacez le couteau	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Retrait du couteau, page 311</i> et • <i>4.8.5 Installation du couteau, page 314</i>
Vitesse du couteau trop rapide	Basse vitesse du couteau	Consultez votre concessionnaire MacDon
Desserrez le matériel de la section du couteau	Contrôlez/serrez tout le matériel du couteau	—

6.3 Rabattage

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes de rabattage et la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.3 Dépannage - rabattage

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
Symptôme – Le rabatteur n'expulse pas la matière dans des cultures droites ou couchées (rabatteur complètement baissé)		
Doigts du rabatteur trop agressifs pour la culture droite	Réduisez le réglage de la came (une ou deux) ou avancez le rabatteur	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Symptôme – Bourrage à l'extrémité du rabatteur		
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135
Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur sur la plateforme	4.13.3 Centrage du rabatteur, page 405
Symptôme – Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement		
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmenter le réglage de la came pour faire correspondre le rabattage à la position avant-arrière du rabatteur	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Rabatteur trop en avant	Reculer le rabatteur pour qu'il corresponde au réglage de la came du rabatteur	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
Symptôme – Le rabatteur ne se lève pas		
Les coupleurs de levage du rabatteur sont incompatibles ou défectueux	Changez le coupleur rapide	Concessionnaire MacDon
Symptôme – Le rabatteur ne tourne pas		
Coupleurs rapides mal connectés	Connectez les coupleurs	3.6 Attelage/dételage de la plateforme, page 58
Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée ou cassée	Connectez/remplacez la chaîne	4.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement, page 443

DÉPANNAGE

Tableau 6.3 Dépannage - rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – Mouvement irrégulier du rabatteur sans charge		
Intervalle excessif dans la chaîne d'entraînement du rabatteur	Serrez la chaîne	<i>Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 433</i>
Symptôme – Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	<i>3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135</i>
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Déplacez d'un cran pour avoir un espacement de doigt plus agressif	<i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	<i>3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141</i>
La soupape de décompression sur la moissonneuse-batteuse (pas sur le module de flottement de celle-ci) a un réglage de pression de décompression bas	Augmentez la pression de décompression selon les recommandations du fabricant	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Niveau d'huile trop bas dans le réservoir de la moissonneuse-batteuse NOTE: Il y a parfois plus d'un réservoir	Remplissez jusqu'au niveau approprié	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Dysfonctionnement de la soupape de sûreté	Remplacez la soupape de sûreté	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Coupe de cultures difficiles avec un pignon d'entraînement de rabatteur à couple standard (19 dents)	Remplacez le pignon par un pignon à couple élevé approprié pour correspondre à la pression du circuit de la moissonneuse-batteuse	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.14.2 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 435</i> • Installez le kit à deux vitesses (MAC311882)
Symptôme – Doigts en plastique coupés à l'extrémité		
Intervalle insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez l'intervalle	<i>4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399</i>
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliés vers l'arrière		
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliée vers l'avant		
Rabatteur creusant dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.3 Dépannage - rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduisez l'inclinaison de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Symptôme – Doigts en plastique pliés près du tube à doigts		
Bourrage excessif sur la barre de coupe avec des paquets de récolte qui s'accumulent sur celle-ci, tout en maintenant le fonctionnement du rabatteur	Corrigez les problèmes de bourrage ou de coupe	<i>3.12 Déboufrage de la barre de coupe, page 217</i>
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>3.12 Déboufrage de la barre de coupe, page 217</i>

6.4 Dépannage de la plateforme et des tapis

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer les problèmes de la plateforme et des tapis et la procédure de réparation recommandée.

Tableau 6.4 Dépannage – plateforme et tapis

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Levage de la plateforme insuffisant		
Faible décompression	Augmenter la décompression.	Concessionnaire de moissonneuses-batteuses
Symptôme : Vitesse du tapis latéral insuffisante		
Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137
Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Vitesse du tapis d'alimentation insuffisante		
Décompression trop basse	Tester le circuit hydraulique du tapis d'alimentation.	Contactez votre concessionnaire MacDon
Entraînement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Le tapis d'alimentation ne bougera pas.		
Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 355
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 355
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	4.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 355
Roulement à rouleaux bloqué	Remplacez le roulement à rouleaux	Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis d'alimentation, page 368
Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Mauvais réglage de la décompression de la vanne de régulation de débit	Ajustez le réglage de la décompression	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Décrochage du tapis latéral		
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts de couteaux courts	4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334

DÉPANNAGE

Tableau 6.4 Dépannage – plateforme et tapis (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Hésitation du débit en récolte volumineuse		
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	<i>3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137</i>
Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	<i>5.1.5 Transporteur à vis transversal supérieur intégral, page 461</i>
Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Réalimentation des tapis		
Tapis fonctionnant trop lentement avec les cultures épaisses	Augmentez la vitesse du tapis	<i>3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137</i>
Symptôme : La récolte est projetée à travers l'ouverture et sous le tapis opposé		
Tapis fonctionnant trop vite avec les cultures légères	Réduisez la vitesse du tapis	<i>3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137</i>
Symptôme : 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 seulement, coupez le déflecteur ou remplacez-le par un déflecteur étroit (MAC172381)	<i>3.12 Déburrage de la barre de coupe, page 217</i>

6.5 Récolte de pois et haricots

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause de tout problème de coupe des haricots comestibles et les solutions recommandées.

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place		
Plateforme au-dessus du sol	Abaissez la plateforme au sol et faites-la fonctionner sur les patins ou la barre de coupe	3.9.2 Coupe au sol, page 118
Réglage du flottement trop léger – passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt	Réglez le flottement à 335-338 N (75-85 lbf). Augmentez ou diminuez si nécessaire pour éviter que la plateforme ne rebondisse excessivement ou ne s'enfonce dans un sol meuble	3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120
Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés	Réglez la hauteur du rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
L'angle des doigts n'est pas assez agressif	Réglez l'angle des doigts	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur jusqu'à ce que l'extrémité des doigts effleure la surface du sol, la plateforme étant sur le sol et l'angle de la plateforme correctement réglé	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
Angle de la plateforme trop fermé	Réglez l'angle de la plateforme	Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 134
Angle de la plateforme trop fermé	L'angle de la plateforme peut être augmenté en rétractant complètement les vérins de levage (en cas de coupe au ras du sol)	Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 134
Rabatteur trop lent	Réglage de la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit légèrement plus rapide que la vitesse au sol	3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135
Vitesse au sol trop rapide	Diminuez la vitesse au sol	3.9.6 Vitesse au sol, page 136
Patins trop bas	Relevez les patins au maximum	3.9.2 Coupe au sol, page 118
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Sol trop humide – laissez le sol sécher	—

DÉPANNAGE

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Flottement trop lourd	<i>Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 121</i>
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Nettoyez manuellement le dessous de la barre de coupe lorsque l'accumulation est excessive	—
Plateforme pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	<i>3.11 Mise à niveau de la plateforme, page 214</i>
Sections de couteau usées ou abîmées	Remplacez les sections ou le couteau	<i>4.8 Couteau, page 310</i>
Des parties de tiges se coincent dans la pointe des doigts pointus. (Cela se produit plus souvent dans les rangées de haricots cultivés en carrés.)	Installez le kit de conversion pour le doigt de couteau court	<i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Poussée des débris de culture au dessus du sol	Installez des doigts de couteaux courts	<i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Vitesse du couteau trop lente	Augmentez la vitesse du convoyeur ou vérifiez que la vitesse du couteau est réglée dans la plage recommandée	<i>3.9.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 139 ou Vérification de la vitesse des couteaux, page 140</i>
Symptôme : Pertes excessives au niveau des diviseurs		
Tige de division passant sur la récolte et brisant les gousses	Retirez la tige de division	<i>3.9.14 Diviseurs de récolte, page 161</i>
Accumulation de vignes et de plantes sur le plateau d'extrémité	Installez une tige de division	<i>3.9.14 Diviseurs de récolte, page 161</i>
Symptôme : Tiges coincées entre le haut du tapis et la barre de coupe.		
La barre de coupe se remplit de débris lorsque l'espace entre le tapis et la barre de coupe est bien réglé	Relevez complètement la plateforme à chaque extrémité du champ (ou au besoin) et déplacez les tabliers d'avant en arrière pour aider à nettoyer la barre de coupe	—
Le déplacement des tabliers avec la plateforme levée ne nettoie pas les débris de la barre de coupe.	Retirez manuellement les débris de la cavité de la barre de coupe pour éviter d'endommager les tapis	—
Symptôme : Accumulation de récolte sur les doigts et la récolte ne revient pas sur les tapis		
Angle des doigts du rabatteur pas assez agressif	Augmentez l'agressivité des doigts (position de la came)	<i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Rabatteur trop haut	Abaisser le rabatteur	<i>3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Intervalle minimum entre la barre de coupe et le rabatteur trop élevé	Ajustez la hauteur minimale du rabatteur avec les vérins complètement rétractés	<i>4.13.1 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 399</i>
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Symptôme : Cultures s'enroulant autour du rabatteur		
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	<i>3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141</i>
Symptôme : Rabatteur brisant les gousses		
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	<i>3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146</i>
Vitesse du rabatteur trop rapide	Réduisez la vitesse du rabatteur	<i>3.9.5 Vitesse du rabatteur, page 135</i>
Gousses de haricots trop sèches	Coupez la nuit lorsqu'il y a une forte rosée et une fois que les gousses se sont ramollies.	—
Angle des doigts du rabatteur pas assez agressif	Augmentez l'agressivité des doigts (position de la came)	<i>3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154</i>
Symptôme : Rupture des doigts de la barre de coupe		
Flottement insuffisant (réglage du flottement trop lourd)	Augmentez le flottement (ajustez à un réglage du flottement plus léger)	<i>3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120</i>
Quantité excessive de pierres dans le champ	Pensez à installer des doigts de lamier courts en option Remarque : Avec l'installation des doigts de lamier courts, vous évitez des dommages sur les doigts de lamier contre des dommages sur les sections (bien qu'il soit plus facile de changer des sections avec des doigts de lamier courts).	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Barre de coupe poussant trop de débris et de terre		
Plateforme trop lourde	Réajustez le flottement pour alléger la plateforme	<i>3.9.3 Flottement de la plateforme, page 120</i>
Angle de la plateforme trop ouvert	Diminuez l'angle de la plateforme	<i>3.9.4 Angle de la plateforme, page 132</i>
Bouchon de doigts avec des débris ou de la terre	Installez le doigt de couteau court	<i>4.8.8 Doigts de couteaux courts et rabatteurs, page 334</i>
Support insuffisant pour la plateforme	Installez les patins du centre	<i>3.9.2 Coupe au sol, page 118</i>

DÉPANNAGE

Tableau 6.5 Dépannage - Récolte de pois et haricots (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Cultures s'enroulant autour des extrémités du rabatteur		
Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur	Ajoutez des blindages du rabatteur	Catalogue de pièces de plateforme
Symptôme : Barre de coupe remplie de terre.		
Espace excessif entre le tapis et la barre de coupe	Relevez complètement la plateforme à chaque extrémité du champ (ou au besoin) et déplacez les tabliers d'avant en arrière pour aider à nettoyer la barre de coupe	—
Symptôme : Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit		
Doigts en acier pliés et accrochage des plantes des tapis	Redressez les doigts (acier)	—
L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts sur les tapis	Levez le rabatteur	3.9.10 Hauteur du rabatteur, page 141
L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts sur les tapis	Réglez la position avant-arrière du rabatteur pour sortir les doigts du sol	3.9.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 146
Symptôme : Barre de coupe poussant le sol		
Traces de pneus ou billons sur les cultures en rangs	Coupez à l'angle pour récolter des rangées ou des arêtes	—
Terrain vallonné sur la longueur du champ	Coupez à 90 ° par rapport au terrain vallonné (le couteau fourni flotte sans creuser)	—
Symptôme : Le rabatteur transporte trop de plantes ou d'accumulations		
Accumulation excessive de récolte sur les tapis (jusqu'au tube central du rabatteur)	Augmentez la vitesse du tapis	3.9.7 Vitesse du tapis latéral, page 137
Angle des doigts trop lent	Augmentez l'angle des doigts	3.9.12 Angle des doigts du rabatteur, page 154

Chapitre 7: Référence

Les procédures et les informations de ce chapitre peuvent être consultées selon les besoins.

7.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants indiquent les valeurs de couple pour divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques. Consultez ces valeurs uniquement lorsqu'aucune autre valeur de couple n'a été spécifiée dans une procédure donnée.

- Serrez tous les boulons aux couples indiqués dans le tableau ci-dessous, sauf indication contraire dans le présent manuel.
- Remplacez toute vis retirée par une vis de la même résistance et qualité.
- Consultez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux ci-dessous.
- Identifiez les catégories de couple de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en lisant les marques sur leur plateforme.

Contre-écrous

Les contre-écrous nécessitent un couple de serrage inférieur à celui des écrous utilisés à d'autres fins. Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par 0,65 pour obtenir la valeur de couple appliqué.

Vis autotaraudeuses

Consultez les valeurs de couple standard lors de l'installation de vis autotaraudeuses. N'installez **PAS** de vis autotaraudeuses sur des joints structurels ou autrement critiques.

7.1.1 Caractéristiques des boulons métriques

Des spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour fixer différentes tailles de boulons métriques.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.1 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	* 13	* 14
3,5-0,6	2,2	2,5	* 20	* 22
4-0,7	3,3	3,7	* 29	* 32
5-0,8	6,7	7,4	* 59	* 66
6-1,0	11,4	12,6	* 101	* 112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

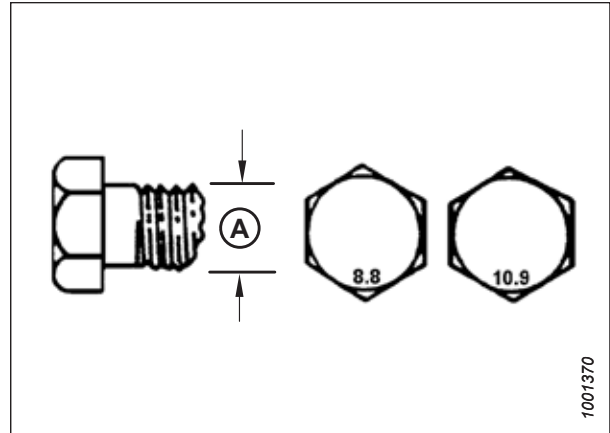


Figure 7.1: Grades des boulons

Tableau 7.2 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	* 9	* 10
3,5-0,6	1,5	1,7	* 14	* 15
4-0,7	2,3	2,5	* 20	* 22
5-0,8	4,5	5	* 40	* 45
6-1,0	7,7	8,6	* 69	* 76
8-1,25	18,8	20,8	* 167	* 185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

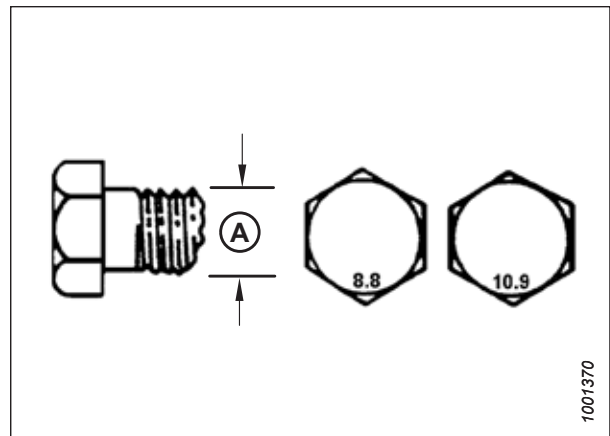


Figure 7.2: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 7.3 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	* 18	* 19
3,5-0,6	2,8	3,1	* 27	* 30
4-0,7	4,2	4,6	* 41	* 45
5-0,8	8,4	9,3	* 82	* 91
6-1,0	14,3	15,8	* 140	* 154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

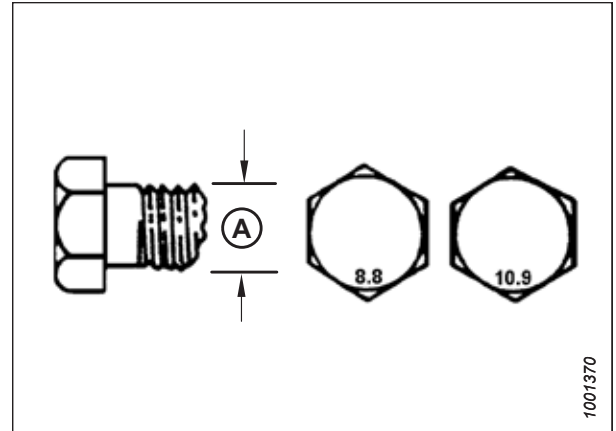


Figure 7.3: Grades des boulons

Tableau 7.4 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	* 12	* 13
3,5-0,6	2,1	2,3	* 19	* 21
4-0,7	3,1	3,4	* 28	* 31
5-0,8	6,3	7	* 56	* 62
6-1,0	10,7	11,8	* 95	* 105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

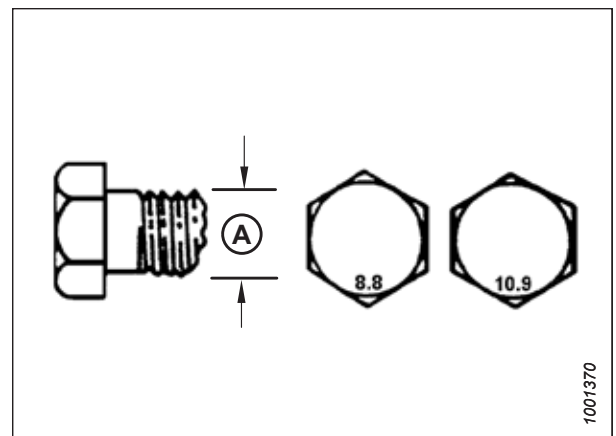


Figure 7.4: Grades des boulons

7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium

Les spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour les différentes tailles de boulons métriques en aluminium moulé.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

Tableau 7.5 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage des boulons			
	8,8 (fonte d'aluminium)		10,9 (fonte d'aluminium)	
	Nm	pi-lbf	Nm	pi-lbf
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

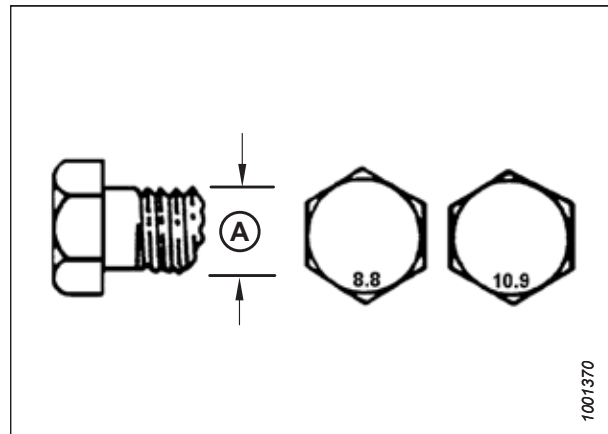


Figure 7.5: Grades des boulons

7.1.3 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques réglables. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
2. Dégagez le contre-écrou (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers le contre-écrou (C) dans la mesure du possible.
3. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A) si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

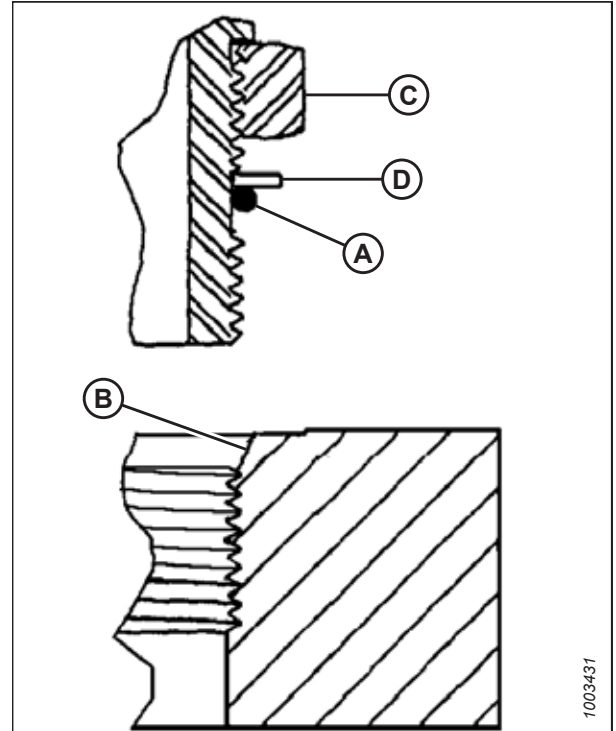


Figure 7.6: Raccord hydraulique

5. Installez le raccord (B) dans l'orifice jusqu'à ce que la rondelle d'appui (D) et le joint torique (A) se touchent sur la surface (E).
6. Positionnez les raccords d'angle en les dévissant d'un tour maximum.
7. Tournez l'écrou de blocage (C) jusqu'à la rondelle (D) et serrez-le à la valeur de couple indiquée dans le tableau. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur l'écrou de blocage (C).
8. Vérifiez l'état final du raccord.

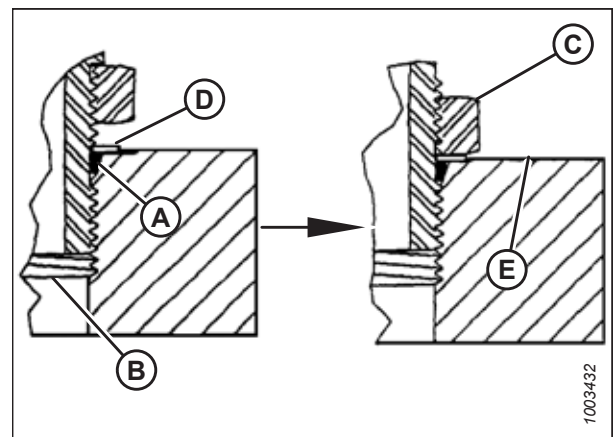


Figure 7.7: Raccord hydraulique

RÉFÉRENCE

Tableau 7.6 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁸³	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

7.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

Les valeurs de couple standard pour les raccords hydrauliques non réglables sont fournies. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, utilisez plutôt la valeur spécifiée dans la procédure.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
2. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A) si nécessaire.
3. Appliquez de l'huile pour système hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau 7.7, page 497.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

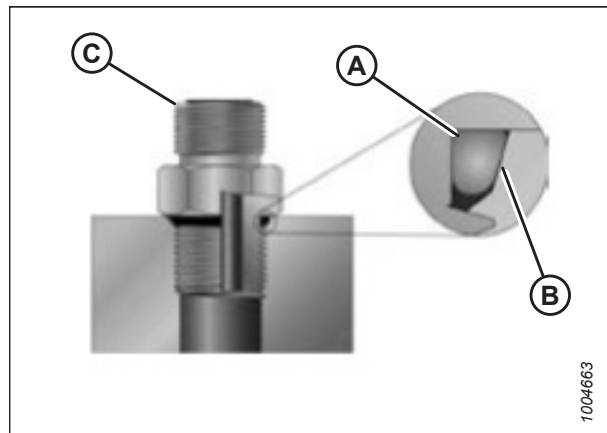


Figure 7.8: Raccord hydraulique

83. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.7 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁸⁴	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

84. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.5 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques à joint torique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Les valeurs de couples de serrage sont indiquées dans le tableau 7.8, page 499.

1. Assurez-vous que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures et de tout corps étranger.



Figure 7.9: Raccord hydraulique

2. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (B).
3. Alignez le tube ou le flexible afin que la face plane du manchon (A) ou (C) touche entièrement le joint torique (B).
4. Vissez à la main l'écrou (D) du tube ou du flexible. L'écrou doit tourner librement jusqu'à ce qu'il soit totalement enfoncé.
5. Serrez les raccords en fonction des valeurs dans le tableau 7.8, page 499.

NOTE:

Tenez la bride hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non souhaitée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).

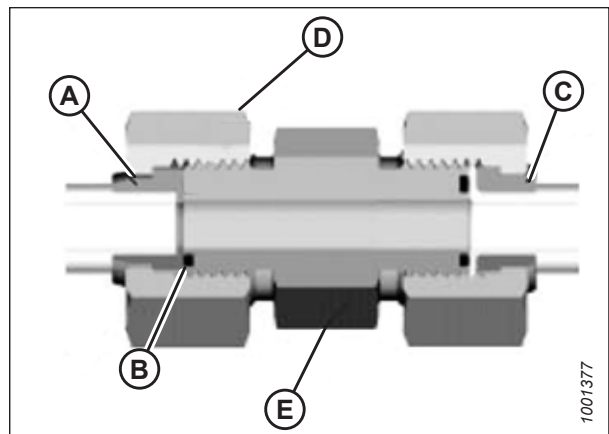


Figure 7.10: Raccord hydraulique

6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.8 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Taille du tableau de bord SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ⁸⁵	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque ⁸⁶	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ⁸⁶	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4,	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque ⁸⁶	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150 à 165	111 à 122
-20	1 11/16	1 1/4	205 à 226	151 à 167
-24	1 à 2	1 1/2	315 à 347	232 à 256
-32	2 1/2	2	510 à 561	376 à 414

7.1.6 Raccords de tuyaux à filetage conique

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords de tuyaux à filetage conique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Assurez-vous que les filetages et de l'orifice sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures et de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité de type pâteux aux filetages de tuyaux externes.
3. Vissez à la main le raccord dans l'orifice.
4. Serrez le connecteur à l'angle de couple approprié. Les tours après serrage à la main (TFFT) et les méplats après serrage à la main (FFFT) sont indiqués dans le tableau 7.9, page 500. Assurez-vous que l'extrémité du tube d'un connecteur courbé (en général un coude de 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le flexible d'arrivée. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité à l'aide d'un nettoyant approprié.
6. Inspectez l'état final du raccord. Faites particulièrement attention à la possibilité de fissures à l'ouverture de l'orifice.

85. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

86. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

RÉFÉRENCE

7. Marquez la position finale du raccord. Si un raccord fuit, démontez-le et vérifiez s'il y a des dommages.

NOTE:

Il peut être nécessaire de démonter les raccords pour détecter les défaillances des raccords dues au serrage excessif.

Tableau 7.9 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 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

7.2 Tableau de conversion

Les unités SI (y compris métriques) et les unités américaines (parfois désignées comme unités standard) de mesure sont utilisées dans ce manuel. Une liste de ces unités avec leurs abréviations et facteurs de conversion est fournie ici pour référence.

Tableau 7.10 Tableau de conversion

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	pi-lbf
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	po-lbf
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm ³ ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po ³
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

Index

A

ampoules électriques - remplacement.....	273
angles de la plateforme	
plage de réglage	132
Angles de serrage	
Définition	27
aperçu du produit.....	27
API	
Définition	27
articulations souples	
définition.....	27
ASTM	
Définition	27
attachement de tournesol.....	463

B

bac du tablier d'alimentation	
abaissement du bac du tablier d'alimentation	372
élévation du bac du tablier d'alimentation.....	373
bagues du tube à doigts	
installation.....	416
retrait	410
barre de remorquage	
rangement.....	235
barres de coupe	
débouillage	217
options.....	465
barres de remorquage	
fixation.....	236
rangement.....	225
Retirer	221
blindages des têtes de couteau	138
installation.....	139
blindages du rabatteur	422
remplacement de l'extrémité arrière extérieure	426
remplacement de l'extrémité arrière intérieure.....	428
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came extérieure	423
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la came intérieure.....	424
remplacement des supports des blindages	430
boîtes de vitesses	
achèvement	
ajout d'huile	267
contrôle du niveau d'huile.....	266
lubrification	266
réglage de la tension de la chaîne	284
vidange de l'huile.....	268
principal	
ajout d'huile	265

contrôle du niveau d'huile.....	264
lubrification	264
réglage de la tension de la chaîne	283
vidange de l'huile.....	265
boîtiers d'entraînement de couteau	
contrôle du niveau d'huile	347
Vérification des boulons de fixation.....	348
vidange de l'huile	348
Boulons	
Définition	27
boulons de l'ensemble de transport.....	445
boulons métriques	
spécifications des couples de serrage	491

C

comes	
réglage de la came du rabatteur	156
réglages de la came du rabatteur	154
capots du diviseur de la plateforme	42
fermeture	43
installation.....	49
ouverture	42
réglage.....	44
retrait	49
vérification.....	44
capteurs	
capteur de hauteur du rabatteur	
remplacement.....	145
capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme	183
vérification et réglage de la position avant-arrière du rabatteur	152
vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur	142
Cardans	
cardan du rabatteur double	437
chaînes	
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses d'achèvement	
réglage de la tension de la chaîne	284
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses principal	
réglage de la tension de la chaîne	283
chaîne d'entraînement du rabatteur	
réglage de la tension de la chaîne	432
remplacement.....	443
serrage	433
chaîne d'entraînement du transporteur à vis	
contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis	289-290
installation	296
lubrification	262

INDEX

réglage de la tension de la chaîne	299
retirer	292
chaînes d'entraînement du rabatteur	
desserrage	432
remplacement	443
serrage	433
(CHAP), <i>Voir</i> Contrôle de hauteur automatique de la plateforme	
Clés hexagonales	
Définition	27
configuration	
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct	77
Configuration	
accessoires	66
des plateformes	66
flottement	120–121
options	471
réglages recommandés	66
transport de la plateforme	
remorquage de la plateforme	219–220
attelage à un véhicule de remorquage	220
sur la moissonneuse-batteuse	219
variables d'opération	115
vérification et réglage	121
verrous de flottement	132
configurations de la vis d'alimentation	84
configuration étroite	90
configuration large	95
configuration moyenne	93
configuration ultra étroite	86
configuration Ultra large	98
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	
capteur de hauteur du flottement	
remplacement	189
définition	27
Moissonneuses-batteuses Case IH	
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur	210
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130	
étalonnage	
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	196
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse	193
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	190
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140	
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse	193
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	190
moissonneuses-batteuses Case IH 7010	
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	200
moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00 du logiciel	
étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme	206
moissonneuses-batteuses Case IH série 120	200
étalonnage	
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	202
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe	212
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	200
moissonneuses-batteuses Case IH série 130	190
moissonneuses-batteuses Case IH série 140	190
moissonneuses-batteuses Case IH série 230	200
étalonnage	
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	202
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe	212
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	200
moissonneuses-batteuses Case IH série 240	200
étalonnage	
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	202
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe	212
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	200
moissonneuses-batteuses Case IH série 250	200
étalonnage	
contrôle de hauteur automatique de la plateforme	202
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe	212
tension de sortie du capteur	
vérification de la plage de tension à partir de la cabine	200
tension de sortie du capteur	185
contrôle manuel des limites de tension	185
exigences de la moissonneuse-batteuse	185
contrôle de la hauteur automatique de la plateforme	
fonctionnement des capteurs	183
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130	
réglage	
préréglage de la hauteur de coupe	197
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140	
réglage	

INDEX

préréglage de la hauteur de coupe	197
contrôles quotidiens au démarrage	54
cornières d'alimentation	114, 469
module de flottement	
installation	377
Retirer	377
coupe	
au niveau du sol	118
au-dessus du sol	115
réglage des roues stabilisatrices	116
coupe au-dessus du sol	
roues de transport	
réglage	117
Couple de serrage	
Définition	27
coupeaux	310
définition	27
dépannage	478
emplacement du couteau de rechange	316
coupeaux de rechange	316
CVI	
Définition	27

D

débouillage	
barre de coupe	217
module de flottement	218
définition des termes	27
défecteurs de récolte	466
démarrage	
contrôles quotidiens	54
dépannage	475
fauchage et composants de couteau	478
perte de récolte sur la barre de coupe	475
plateforme et tapis	485
rabattage	482
récolte de pois et haricots	487
DHP	
Définition	27
diviseurs à riz	181
diviseurs de récolte	161
flottement	
installation sur la plateforme	166
réglage	80
retrait de la plateforme	164
installation sur la plateforme	163
réglage	169
retrait de la plateforme	161
diviseurs de récolte flottants	460
doigts	
doigts de la vis	302
contrôle de la synchronisation des doigts	306
installation	110, 304
réglage de la synchronisation des doigts	307

Retirer	107, 302
doigts en acier du rabatteur	
installation	407
Retirer	407
doigts en plastique du rabatteur	
installation	409
Retirer	408
doigts du rabatteur	406
installation des doigts en acier	407
installation des doigts en plastique	409
retrait des doigts en acier	407
retrait des doigts en plastique	408

E

écartement du rabatteur	
mesure	399
réglage	401
Écrou	
Définition	27
entraînements	
entraînement de la plateforme	274
entraînements de la plateforme	274
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses	
d'achèvement	284
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses	
principal	283
doigts de la transmission	
installation	281
Retirer	279
entraînements des coupeaux	
vitesse des coupeaux	
Vérification de la vitesse des coupeaux	140
entraînements du rabatteur	
joint universel du rabatteur double	437
installation	439
Retirer	437
entretien, <i>Voir</i> maintenance et entretien	
entretien de l'équipement – fin de saison	246
entretien de l'équipement – pré-saison	246
exigences concernant la maintenance	
Entretien	
inspections pendant le rodage	245
extension de réservoir hydraulique	468

F

FFFT	
Définition	27
fiche d'inclinaison latérale	469
flexibles et conduites	
hydraulique	247
flottement	120
flottement de la plateforme	

INDEX

modification de la configuration des ressorts de flottement	127
vérification et réglage	121
Verrous du flottement de la plateforme	132
fluides et huiles recommandés	513
froncement du rabatteur	404

G

glossaire	27
graissage	
plan/dossier de maintenance	242
procédure de graissage	259
toutes les 10 heures	249
toutes les 100 heures.....	255
toutes les 25 heures	250
toutes les 250 heures.....	257
toutes les 50 heures	251
toutes les 500 heures.....	258

H

huiles	
Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme	
ajout d'huile	267
boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme	
ajout d'huile	265
changement de lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau	348

I

identification des composants	
module de flottement – FM200	35
plateforme de coupe à tapis série D2.....	34
Identification des composants du module de flottement FM200	35
inspections	
inspections pendant le rodage.....	245
plan/dossier de maintenance	242
inspections pendant le rodage	245
intervalles d'entretien	
lubrification	249
IRF	
définition.....	27

J

JIC	
Définition	27
Joint universels	

joint universel du rabatteur double	
installation	439
retrait.....	437

K

kit de fixation des releveurs de récolte	459
kit de la tige de diviseur à riz	462
kit de relevage des cultures	459
kit de remplissage à interface complet	468
kit de roue stabilisatrice.....	474
kit pare-pierres	465
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée.....	462
kits du couteau vertical	464

L

les supports de sécurité de la plateforme	39
livraison des cultures	
options.....	459
lubrification.....	249
lubrification et entretien.....	249
Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme	
contrôle du niveau d'huile.....	266
lubrification du boîtier de vitesses	266
vidange de l'huile.....	268
boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme	
contrôle du niveau d'huile.....	264
lubrification du boîtier de vitesses	264
Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme	
vidange de l'huile.....	265
chaîne d'entraînement du rabatteur.....	261
chaînes d'entraînement du transporteur à vis	262
procédure de graissage	259

M

maintenance et entretien	241
Entretien d'avant-saison.....	246
entretien de fin de saison	246
exigences.....	242
intervalles d'entretien.....	249
plan	242
préparation pour l'entretien	241
sécurité	6
système électrique	273
Module de flottement FM200	
définition.....	27
modules de flottement.....	466
bac du tablier d'alimentation	
abaissement	372

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> levage 373 configurations de la vis d'alimentation 84 cornières d'alimentation 377 <ul style="list-style-type: none"> installation 377 kits 114 Retirer 377 débouillage 218 des plateformes 84 entraînement de la vis d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 299 spire 100, 302 tablier d'alimentation 350 <ul style="list-style-type: none"> vérification des crochets du support de bielle 375 tapis d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> réglage de la tension du tapis 355 remplacement du tapis d'alimentation 350 rouleau d'entraînement 356 <ul style="list-style-type: none"> installation 359 retrait 356 rouleau libre 363 <ul style="list-style-type: none"> installation 365 retrait 363 roulement de rouleau d'entraînement 360 <ul style="list-style-type: none"> installation 362 roulement de rouleau libre <ul style="list-style-type: none"> remplacement 368 vérification de la tension du tapis 355 vis <ul style="list-style-type: none"> doigts <ul style="list-style-type: none"> réglage de la synchronisation des doigts 307 spire de la vis d'alimentation en option 467 vis d'alimentation 286 <ul style="list-style-type: none"> espacement entre le transporteur à vis et le bac 286 Vis d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> doigts de la vis 302 <ul style="list-style-type: none"> contrôle de la synchronisation des doigts 306 installation 110, 304 Retirer 107, 302 moissonnage-battage de colza en direct <ul style="list-style-type: none"> optimisation des plateformes 77 moissonneuses-batteuses <ul style="list-style-type: none"> détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme <ul style="list-style-type: none"> Case IH 62 fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse <ul style="list-style-type: none"> Case IH 58 transport de la plateforme 219 <ul style="list-style-type: none"> remorquage de la plateforme 220 sur la moissonneuse-batteuse 219 Moissonneuses-batteuses Case IH <ul style="list-style-type: none"> attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 58 	<ul style="list-style-type: none"> détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 62 moteurs <ul style="list-style-type: none"> moteur d'entraînement du rabatteur <ul style="list-style-type: none"> installation 441 retrait 440 moteurs d'entraînement du rabatteur 440 moteurs d'entraînement du rabatteur 440 <ul style="list-style-type: none"> installation 441 retrait 440
N	
NPT	
Définition 27	
numéros de modèle	
dossiers ix	
numéros de série	
dossiers ix	
emplacements ix	
O	
opérations 37	
optimisation des plateformes	
moissonnage-battage de colza en direct 77	
options 459	
barres de coupe 465 <ul style="list-style-type: none"> kit du couteau vertical 464 kit pare-pierres 465 	
blindages des têtes de couteau 138 <ul style="list-style-type: none"> installation 139 	
distribution de la récolte	
kit de la cornière d'alimentation 469 <ul style="list-style-type: none"> spire de la vis d'alimentation 467 	
diviseurs à riz 181	
kit de griffes de rabatteurs pour récolte	
couchée 462	
livraison des cultures 459 <ul style="list-style-type: none"> vis transversale supérieure (VTS) 461 	
modules de flottement 466 <ul style="list-style-type: none"> kit d'adaptateur de capteur de 10 V 466 kit d'extension de réservoir hydraulique 468 kit de la fiche d'inclinaison latérale 469 kit de remplissage à interface complet 468 kit remplisseur de centre étendu 467 kits du déflecteur de récolte 466 	
pignons d'entraînement du rabatteur 135	
plateforme 471 <ul style="list-style-type: none"> diviseurs de récolte flottants 460 kit d'attache de tournesol 463 kit de fixation des releveurs de récolte 459 kit de la tige de diviseur à riz 462 kit de relevage des cultures céréalières 459 	

INDEX

rabatteur	
kit de doigts d'extrémité extérieurs en	
acier	472
kit de doigts d'extrémité intérieurs en	
acier	472
kit de doigts en acier	473
rogner le kit de support de rangement du	
diviseur	460
roues	
kit de roue stabilisatrice.....	474
systèmes de transport.....	445
ORB	
Définition	27
ORFS	
Définition	27
P	
patins, <i>Voir</i> coupant ras au sol	
réglage des patins extérieurs.....	119
réglage des patins intérieurs	118
périodes de rodage.....	55
pignons.....	50, 435
desserrage de la chaîne d'entraînement du	
rabatteur	432
entraînement du rabatteur	
installation du pignon double (facultatif).....	436
installation du pignon simple	436
retrait du pignon simple.....	435
pignon d'entraînement de rabatteur en option.....	135
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du	
rabatteur	432
serrage de la chaîne d'entraînement du	
rabatteur	433
plan/dossier de maintenance.....	242
plateformes	
angle de la plateforme	
réglage à partir de la moissonneuse-batteuse	134
commandes	57
faucheuses-conditionneuses	214
flottement	127
modification de la configuration des ressorts de	
flottement.....	127
Plateforme de remorque	220
PNBC	
Définition	27
positions avant-arrière du rabatteur, <i>Voir</i> rabatteurs de ramassage	
réglage.....	147
pression de gonflage des pneus	447
procédures d'arrêt.....	56
PTC	
Définition	27

R

rabatteur de ramassage	
blindages du rabatteur.....	422
remplacement de l'extrémité arrière	
extérieure.....	426
remplacement de l'extrémité arrière	
intérieure	428
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la	
came intérieure	424
remplacement des supports des blindages	430
centrage.....	405
écartement du rabatteur	399
mesure	399
réglage.....	401
entraînements de rabatteur	
capots	
retrait.....	50
Desserrage de la chaîne	432
installation des moteurs.....	441
pignon double (facultatif)	
installation	436
pignon simple	
retrait.....	435
pignons d'entraînement	
en option pour les conditions spéciales	135
pignons simples	
installation	436
Retrait du moteur	440
Serrage de la chaîne	433
hauteur du rabatteur	
capteur de hauteur du rabatteur	142
remplacement du capteur de vitesse	145
position avant-arrière	
réglage.....	147
supports de sécurité du rabatteur	
dégagement	40
enclenchement	39
vitesse du rabatteur.....	135
rabatteurs	
capots du diviseur du rabatteur	
remplacement des rabatteurs à l'extrémité de la	
came extérieure.....	423
écartement avec la barre de coupe	399
entraînements de rabatteur	
réglage de la tension de la chaîne	432
système d'entraînement du rabatteur.....	432
vérification et réglage du capteur de position avant-	
arrière	152
rabatteurs de ramassage.....	399
angle des doigts du rabatteur.....	154
bagues du tube à doigts	410
installation	416
retrait.....	410
came du rabatteur	

INDEX

réglage de la came du rabatteur	156	kit de roues stabilisatrices (option)	474
réglages et lignes directrices	154	pression de gonflage des pneus	447
doigts du rabatteur	406	sécurité	9
installation des doigts en acier	407	Roues stabilisatrices	
installation des doigts en plastique	409	réglage	116
retrait des doigts en acier	407	rouleaux d'entraînement	
retrait des doigts en plastique	408	tapis d'alimentation	356
entraînements de rabatteur		installation	359
capots	50	retrait	356
joint universel d'entraînement du rabatteur double		tapis latéral	
installation	439	installation	397
retrait	437	retrait	393
joint universel du rabatteur double	437	roulements	
pignons d'entraînement	435	roulements à rouleau libre	
remplacement de la chaîne	443	remplacement	389
entraînements de rabatteur double		tapis d'alimentation	
capots		installation du roulement à rouleau	
installation	52	d'entraînement	362
froncement	404	retrait du roulement à rouleaux	
hauteur du rabatteur	141	d'entraînement	360
moteurs d'entraînement du rabatteur	440	tapis latéral	
position avant-arrière		remplacement du roulement à rouleau	
repositionnement des vérins	148	d'entraînement	395
position avant-arrière du rabatteur	146	roulements à rouleau d'entraînement	
réglage du froncement du rabatteur	404	installation	362
réglage recommandé	78	retrait	360
supports de sécurité du rabatteur	39	rouleau d'entraînement du tapis latéral	
Raccord dur		remplacement du roulement à rouleau	
Définition	27	d'entraînement	395
réglages recommandés		roulements du rouleau du tapis	
plateforme	66	inspection	387
rabatteur	78		
remorquage de la plateforme	219–220		
attelage à un véhicule de remorquage	220		
Conversion de la position de travail à la position de			
transport	231		
roues en mouvement			
roues arrière (droite) en position de			
transport	233		
roues avant (gauche) en position de			
transport	231		
conversion de la position transport à travail	221		
rangement de la barre de remorquage	225		
retrait de la barre d'attelage du stockage	235		
retrait de la barre de remorquage	221		
roues en mouvement			
roues arrière (droite) en position de travail	229		
roues avant (gauche) en position de travail	226		
remplisseur de centre étendu	467		
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur	37		
rogner le kit de support de rangement du diviseur	460		
Rondelles			
Définition	27		
roues et pneus			
couples de serrage des boulons des roues	445		

S

SAE

Définition	27
sécurité	1
autocollants de signalisation de sécurité	12
emplacements	13
installation des autocollants	12
interprétation des autocollants	18
contrôles quotidiens au démarrage	54
les supports de sécurité de la plateforme	39
mots de signalisation	2
sécurité des pneus	9
sécurité du système hydraulique	8
sécurité générale	3
sécurité opérationnelle	38
sécurité relative à l'entretien	6
supports de sécurité du rabatteur	39
symboles d'alerte de sécurité	1

S/O

Définition	27
Série D2	
définition	27

INDEX

Serrage à la main	
Définition	27
spécifications	
dimensions – plateforme de coupe à tapis	
série D2	33
spécifications des couples de serrage	491
spécifications du produit – plateforme de coupe à tapis D2	29
spécifications des couples de serrage	491
boulons de l'ensemble de transport	445
caractéristiques des boulons métriques	491
fonte d'aluminium	494
raccords à joints toriques axiaux	498
raccords de tuyaux à filetage conique	499
raccords hydrauliques à joint torique – non réglables	496
raccords hydrauliques à joint torique – réglables	495
spire	100, 302
installation	102, 105
retrait	100
spire de la vis d'alimentation	467
supports de sécurité du rabatteur	39
dégagement	40
enclenchement	39
système d'entraînement de couteau	347
boîtier d'entraînement de couteau	347
informations de vitesse des couteaux	139
système d'entraînement du rabatteur	432
système de transport à vitesse lente EasyMove	
changement de la connexion de la barre d'attelage de la chape à l'axe	450
réglage	117
système du rabatteur	
paramètres recommandés du rabatteur	78
système électrique	
capteurs	
capteur de hauteur du rabatteur	
remplacement	145
capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme	183
entretien du système électrique	273
remplacement des ampoules	273
système hydraulique	
changement de l'huile du réservoir	271
flexibles et conduites	247
raccords	
à joint torique – non réglable	496
à joint torique – réglable	495
joint torique axial	498
raccords de tuyaux à filetage conique	499
remplacement du filtre à huile	272
réservoir	270
ajout d'huile	270
contrôle du niveau d'huile dans le réservoir	270
sécurité du système hydraulique	8
systèmes de barre de coupe	
ajustement des rabatteurs centraux des doigts de lamier courts	345
ajustement des rabatteurs de doigts de lamier à quatre points	328
ajustement des rabatteurs de doigts de lamier courts	340
ajustement des rabatteurs de doigts de lamier pointus	328
configuration des doigts de couteau pour les couteaux simples	319
configuration des doigts de lamier courts pour couteau double – D241	337
configuration des doigts de lamier courts pour couteau simple	335
configuration des doigts de lamier courts pour couteaux doubles – sauf D241	336
configuration des doigts de lamier pour couteau double – D235	320
configuration des doigts de lamier pour couteau double – D241	321
configuration des doigts de lamier pour couteau double – D245	322
contrôle des rabatteurs centraux des doigts de lamier courts	344
contrôle des rabatteurs centraux des doigts de lamier pointus	332
contrôle des rabatteurs de doigts de lamier pointus	327
contrôle des rabatteurs des doigts de lamier courts	340
doigts de lamier courts et rabatteurs	334
doigts pointus et rabatteurs	317
installation des roulements de la tête de couteau	314
installation du couteau	314
réglage des doigts de lamier et de la barre de protection	323
réglages des rabatteurs centraux pointus	333
remplacement des doigts de couteau pointus	325
remplacement des doigts de lamier centraux pointus pour couteau double	329
remplacement des doigts de lamier centraux pour couteau double	341
remplacement des doigts de lamier courts ou d'extrémité	338
remplacement des sections de couteau	310
retrait des roulements de la tête de couteau	313
retrait du couteau	311
systèmes de tapis latéraux	
remplacement du roulement à rouleau d'entraînement	395
systèmes de transport	445

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Conversion de la position de travail à la position de transport 231 <ul style="list-style-type: none"> roues en mouvement <ul style="list-style-type: none"> roues arrière (droite) en position de transport..... 233 roues avant (gauche) en position de transport..... 231 conversion de la position transport à travail 221 rangement de la barre de remorquage 225 retrait de la barre d'attelage du stockage..... 235 retrait de la barre de remorquage..... 221 roues en mouvement <ul style="list-style-type: none"> roues arrière (droite) en position de travail..... 229 roues avant (gauche) à la position de champ 226 couples de serrage des boulons des roues 445 pression de gonflage des pneus 447 transport de la plateforme..... 219 <ul style="list-style-type: none"> remorquage de la plateforme 219 attelage à un véhicule de remorquage..... 220 sur la moissonneuse-batteuse 219 	<ul style="list-style-type: none"> réglage de la vitesse 138 remplacement du tapis d'alimentation..... 350 rouleau libre 363 <ul style="list-style-type: none"> installation 365 retrait..... 363 rouleaux d'entraînement..... 356 roulement de rouleau d'entraînement <ul style="list-style-type: none"> installation 362 Retirer 360 roulement de rouleau libre <ul style="list-style-type: none"> remplacement..... 368 vérification de la tension du tapis..... 355 tapis de la plateforme, <i>Voir</i> tapis latéraux tapis de plateforme <ul style="list-style-type: none"> réglage de la tension du tapis latéral 383 Tension <ul style="list-style-type: none"> Définition 27 Tension de couples de serrage <ul style="list-style-type: none"> Définition 27 TFFT <ul style="list-style-type: none"> Définition 27 tiges de division 179 <ul style="list-style-type: none"> Retirer 179 tiges de division de récolte..... 179 <ul style="list-style-type: none"> Retirer 179 tr/min (rpm) <ul style="list-style-type: none"> Définition 27 transmissions <ul style="list-style-type: none"> doigts de la transmission <ul style="list-style-type: none"> installation 281 Retirer 279 enlèvement de la transmission de la moissonneuse-batteuse au module de flottement 274 installation de la transmission 276 transporteurs à vis <ul style="list-style-type: none"> position du transporteur à vis..... 111
T	
<ul style="list-style-type: none"> tableau de conversion 501 tablier d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> rouleaux d'entraînement <ul style="list-style-type: none"> installation 359 retrait..... 356 vérification des crochets du support de bielle 375 tabliers tapis latéraux <ul style="list-style-type: none"> réglage de la hauteur du tablier..... 381 tapis <ul style="list-style-type: none"> module de flottement <ul style="list-style-type: none"> réglage de la tension du tapis 355 remplacement du tapis d'alimentation 350 tablier d'alimentation 350 vérification de la tension du tapis 355 réglage de la vitesse du tapis latéral 137 tabliers des tapis latéraux <ul style="list-style-type: none"> rouleaux d'entraînement <ul style="list-style-type: none"> installation 397 retrait..... 393 rouleaux libres <ul style="list-style-type: none"> installation 391 remplacement du roulement..... 389 retrait..... 387 tapis latéraux <ul style="list-style-type: none"> installation 380 réglage de l'alignement..... 386 retrait..... 379 vitesse du tapis latéral 137 tapis d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> réglage de la tension du tapis..... 355 	<ul style="list-style-type: none"> variables d'opération <ul style="list-style-type: none"> Configuration 115 Vérins d'inclinaison <ul style="list-style-type: none"> Définition 27 vis <ul style="list-style-type: none"> chaînes d'entraînement <ul style="list-style-type: none"> vérification de la tension..... 289 configurations de la vis d'alimentation <ul style="list-style-type: none"> configuration étroite 90 configuration large..... 95 configuration moyenne..... 93 configuration ultra étroite 86 configuration Ultra large 98 doigts <ul style="list-style-type: none"> réglage de la synchronisation des doigts 307 spire
V	

INDEX

installation	102, 105
retrait	100
spire de la vis d'alimentation en option	467
Vis	
Définition	27
vis d'alimentation	286
chaînes d'entraînement	
retirer	292
espacement entre le transporteur à vis et le bac	286
pignons d'entraînement de la vis d'alimentation	
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation	299
Vis d'alimentation	
chaînes d'entraînement	
installation	296
lubrification	262
réglage de la tension de la chaîne	299
vérification de la tension de la chaîne.....	290
configurations de la vis d'alimentation.....	84
doigts.....	302, Voir doigts
contrôle de la synchronisation des doigts.....	306
installation	110, 304
Retirer	107, 302
ressorts de tension	
vérification et réglage.....	113
spire	100, 302
vis transversales supérieures	158, 461
position de réglage.....	158
vitesse	
réglage de la vitesse du tapis latéral	137
vitesse au sol.....	136
vitesse des couteaux	
Vérification de la vitesse des couteaux	140
vitesse du rabatteur.....	135
vitesse du tapis d'alimentation	138
vitesse du tapis latéral	137
vitesse au sol.....	136
vitesse du rabatteur.....	135
VTS	
définition.....	27

Fluides et huiles recommandés

Pour que votre machine offre une performance optimale, utilisez uniquement des fluides et lubrifiants propres.

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les fluides et lubrifiants.
- Rangez les fluides et lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

Table: Fluides et huiles recommandés

Lubrifiant	Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Graisse	SAE multiusages	Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Comme requis, sauf indication contraire	—
		Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 10% max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Jointts coulissants de la transmission	—
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement du couteau	1,5 litre (1,3 quart)
			Boîte de vitesse principale	2,75 litres (2,9 quarts)
			Boîte de vitesse d'achèvement	2,25 litres (2,4 quarts)
Huile hydraulique	<p>Huile trans-hydraulique de grade unique. Viscosité à 60,1 cSt à 40 °C (104 °F) Viscosité à 9,5 cSt à 100 °C (212 °F)</p> <p>Marques recommandées :</p> <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	95 litres (25,1 gallons américains)
Huile de chaîne	Huile de chaîne d'une viscosité de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) ou huile minérale SAE 20W-50 sans détergents ni solvants.	L'huile de chaîne est formulée pour offrir une bonne protection contre l'usure et une résistance à la formation de mousse. Elle protège la chaîne et les pignons d'entraînement contre l'usure.	Chaîne d'entraînement du rabatteur	—



BY MacDon

CLIENTS
MacDon.com

CONCESSIONNAIRES
Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada