

R113/R116

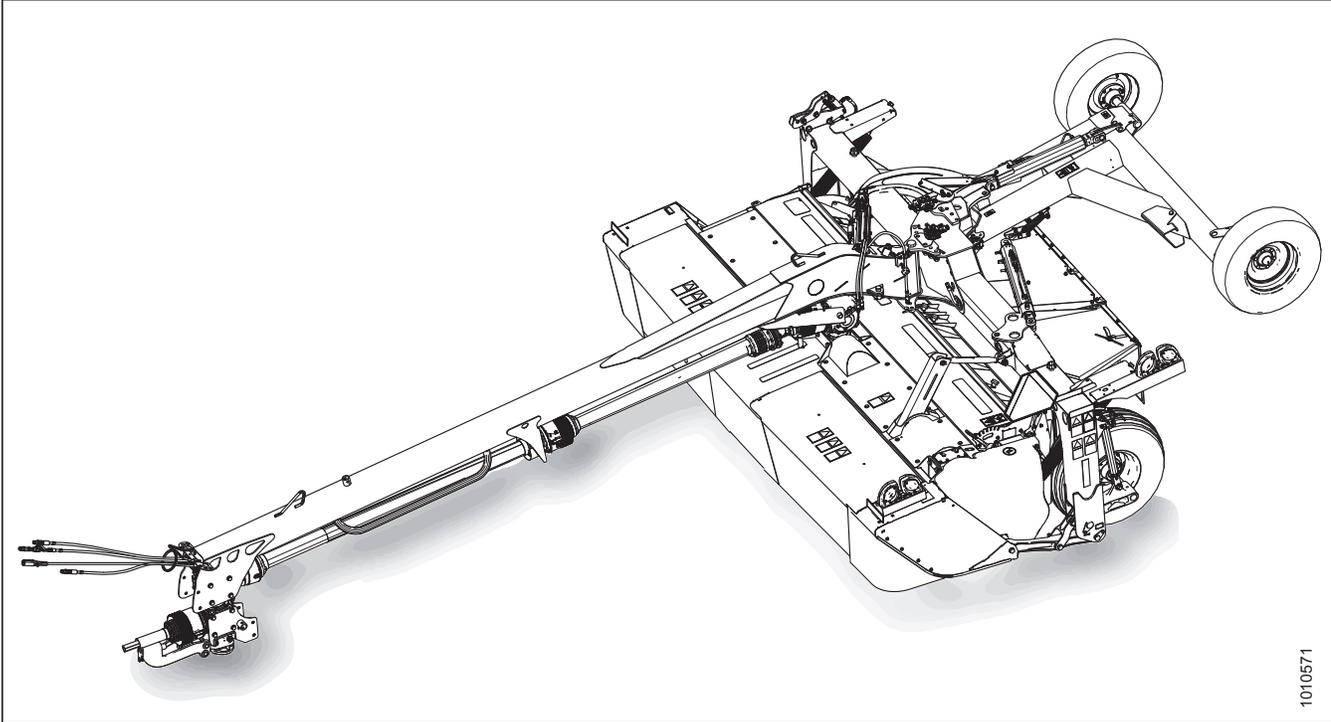
Faucheuse à disques de type tracté

Manuel d'opération

215225 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Faucheuse à disques de type tracté série R1



1010571

Date de traduction : septembre 2019

© 2019 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

Figure 1: Déclaration de conformité CE

 <h2 style="margin: 0;">EC Declaration of Conformity</h2>	
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As Per Shipping Document</p> <p>[5] July 26, 2019</p>
<p>[2] Rotary Disc Pull-Type</p> <p>[3] MacDon R113/R116</p>	<p>[6] _____ Christoph Martens Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfills 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</p>	<p>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</p>	<p>My, [1] Prohláštujeme, 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</p>	<p>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</p>

DE	ES	ET	FR
<p>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</p>	<p>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</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumberid: [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</p>	<p>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</p>

Figure 2: Déclaration de conformité CE

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): 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 kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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): 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 failį: 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. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdizels Ģenerāldirektors, 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): 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 seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>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.</p> <p>Použitá harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>

Introduction

Ce manuel d'instructions contient les procédures de sécurité, d'utilisation et de maintenance des faucheuse à disques de type tracté R113 4,0 m (13 pi) et R116 4,9 m (16 pi) MacDon. La faucheuse à disques est conçu pour couper, conditionner et déposer une grande variété de cultures d'herbacées et de foin en andains.

Lisez attentivement toute la documentation fournie avant de décharger, de monter ou d'utiliser la machine.

Considérez ce manuel comme votre première source d'informations sur la machine. Si vous suivez les instructions fournies dans le présent manuelet utilisez les pièces MacDon, la faucheuse à disques fonctionnera correctement pendant de nombreuses années. Si vous avez besoin d'informations plus détaillées sur l'entretien, contactez votre concessionnaire.

Utilisez la table des matières et l'index pour vous guider jusqu'aux sujets spécifiques. 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. Si vous avez besoin d'assistance, d'informations ou de copies supplémentaires de ce manuel, appelez votre revendeur.

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 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 doit vous avoir été 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 avec les instructions du fabricant.

Conventions

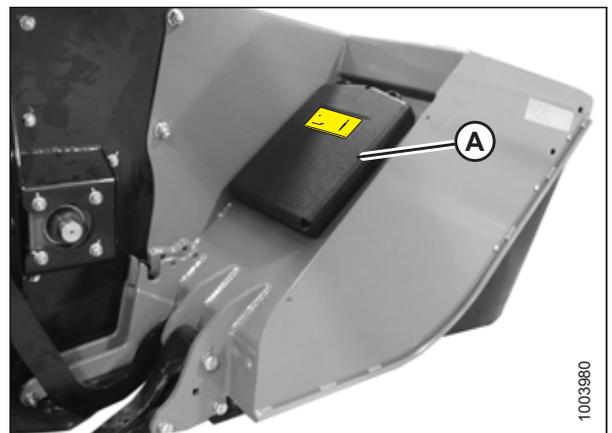
Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la faucheuse à disques fait face à la culture.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standard fournies dans le présent manuel.

Rangez le manuel de l'opérateur et le catalogue des pièces dans l'étui du manuel en plastique (A) sur le côté droit de la faucheuse à disques.

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

Ce document est actuellement disponible en anglais et en français seulement.



Étui de rangement du manuel

Résumé des modifications

Chez MacDon, nous apportons en permanence des améliorations : parfois, ces améliorations influent sur la documentation du produit. La liste suivante rend compte des principales modifications par rapport à la précédente version de ce document.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
Dans le présent manuel.	Convention de dénomination modifiée de « Faucheuse à disques de type tracté » à « Faucheuse à disques de type tracté ».	Marketing
<i>Déclaration de conformité, page i</i>	Mise à jour de la déclaration de conformité du modèle de l'année 2020.	Pubs tech.
<i>1.2 Mots de signalisation, page 2</i>	Ajout des mots-indicateurs IMPORTANT et REMARQUE avec leur contenu apparaissant tout au long de ce manuel.	Pubs tech.
<i>1.9 Compréhension de la signalisation de sécurité, page 15</i>	Descriptions des autocollants mises à jour.	Sécurité
<i>3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 39</i>	Mise à jour de l'illustration de porte de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>3.7.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 46</i>	Illustrations mises à jour.	ECN 56949
<i>3.7.2 Fixation avec attelage deux points, page 48</i>	Étapes de procédure et illustrations mises à jour.	ECN 56949
<i>Réglage du flottement, page 87</i>	Étapes de procédure et illustrations mises à jour.	ECN 57432
<i>Réglage de la hauteur de coupe, page 90</i>	Illustration ajoutée pour PT R113.	Pubs tech.
<i>3.15.4 Vitesse au sol, page 93</i>	Mise à jour du graphique de la vitesse au sol.	Pubs tech.
<i>Dépose des déflecteurs de la barre de coupe, page 95</i>	Rubrique et illustration sur le déflecteur de barre de coupe mises à jour.	Pubs tech.
<i>Installation des déflecteurs de la barre de coupe, page 95</i>	Rubrique et illustrations sur le déflecteur de barre de coupe mises à jour.	Pubs tech.
<i>4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123</i>	Plan/dossier de maintenance mis à jour.	Pubs tech.
<i>Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe, page 148</i>	Mise à jour des illustrations de portes de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 151</i>	Mise à jour de l'illustration de la barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Inspection des disques de la barre de coupe, page 153</i>	Étapes de procédure ajoutées et illustrations modifiées.	Pubs tech.
<i>Retrait des pivots de la barre de coupe, page 158</i>	Mise à jour de l'illustration.	Pubs tech.
<i>Inspection des lames de disque, page 169</i>	Illustrations mises à jour montrant la rotation des disques.	Pubs tech.
<i>Remplacement des lames à changement rapide, page 178</i>	Étapes de procédure mises à jour et illustrations modifiées.	Pubs tech.
<i>Retrait des accélérateurs, page 181</i>	Mise à jour de l'illustration de porte de barre de coupe.	Pubs tech.

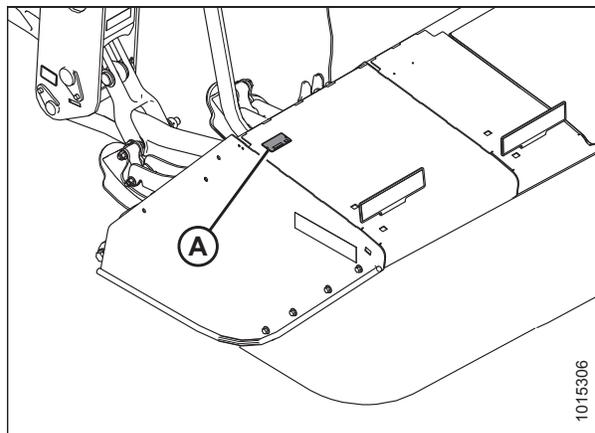
Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>Installation des accélérateurs, page 183</i>	Mise à jour de l'illustration de porte de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Inspection des jupes pare-pierres, page 184</i>	Mise à jour de l'illustration des jupes pare-pierres.	Pubs tech.
<i>4.4.11 Entretien des petits tambours – PT R116, page 189</i>	Titre de la rubrique mis à jour et illustration ajoutée.	Pubs tech.
<i>Inspection des petits tambours – PT R116, page 189</i>	Illustrations mises à jour.	Pubs tech.
<i>Retrait des petits tambours entraînés et de la transmission – PT R116, page 191</i>	Illustrations du blindage de la transmission et du tambour mises à jour.	Pubs tech.
<i>Installation du petit tambour entraîné et de la transmission PT R116, page 194</i>	Illustrations mises à jour.	Pubs tech.
<i>Retrait du petit tambour non entraîné – PT R116, page 198</i>	Mise à jour de l'illustration des portes de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Installation du petit tambour non entraîné – PT R116, page 199</i>	Mise à jour de l'illustration des portes de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116, page 201</i>	Mise à jour de l'illustration.	Pubs tech.
<i>Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116, page 202</i>	Mise à jour des illustrations de portes de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Retrait des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116, page 203</i>	Mise à jour de l'illustration de porte de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116, page 206</i>	Mise à jour des illustrations de la plaque d'écartement et des portes de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116, page 212</i>	Mise à jour de l'illustration de porte de barre de coupe.	Pubs tech.
<i>Retrait de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe, page 214</i>	Mise à jour de l'illustration de l'emplacement de la clé de l'écrou de pivot Safecut.	Pubs tech.
<i>Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259</i>	Mise à jour de l'illustration de la boîte de vitesses.	Pubs tech.
<i>Séparation de la plateforme du châssis, page 280</i>	Mise à jour de l'illustration du réglage du flottement.	ECN 57432
<i>5.2 Conditionneurs de remplacement, page 302</i>	Ajout d'une nouvelle rubrique.	Pubs tech.
<i>5.2.1 Rouleau imbriqué en polyuréthane – MD no B5754, page 302</i>	Ajout d'une nouvelle rubrique.	Pubs tech.
<i>5.2.2 Rouleau imbriqué en acier – MD no B5755, page 302</i>	Ajout d'une nouvelle rubrique.	Pubs tech.
<i>5.2.3 Conditionneur à doigts – MD no B5753, page 302</i>	Ajout d'une nouvelle rubrique.	Pubs tech.

Numéros de série

Enregistrez les numéros de série de la faucheuse à disques, de l'attelage, et de l'option de transport (le cas échéant) dans les espaces prévus ci-dessous.

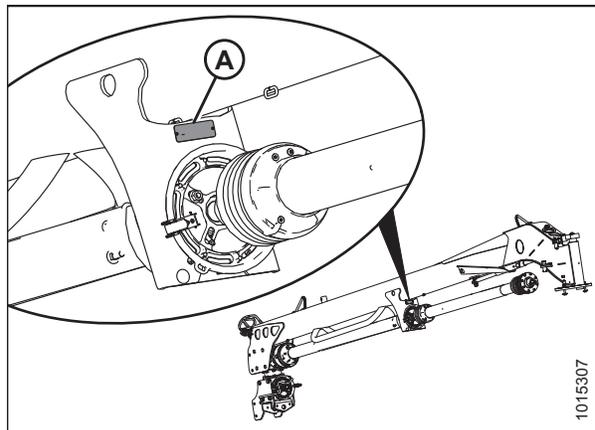
Numéro de série de la
faucheuse à disques (A) :

Année du modèle :



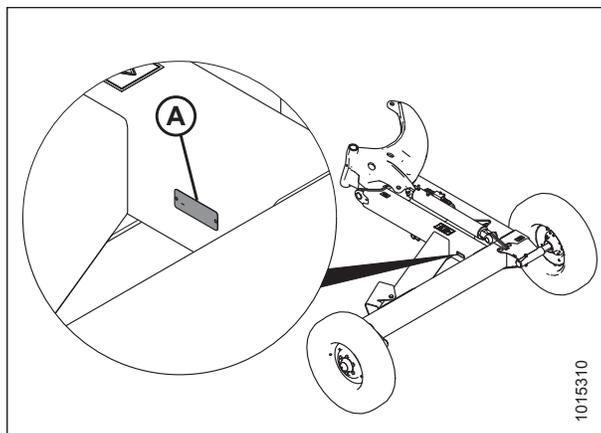
Emplacement du numéro de série de la faucheuse à disques (A)

Numéro de série (A) de
l'attelage :



Emplacement du numéro de série de l'attelage (A) – R113 illustré, R116 identique

Numéro de série (A) du système de transport en option :



Emplacement du numéro de série du transport en option (A)

TABLE DES MATIÈRES

Déclaration de conformité.....	i
Introduction	iii
Résumé des modifications.....	iv
Numéros de série	vi
Chapitre 1: Sécurité	1
1.1 Symboles d’alerte de sécurité	1
1.2 Mots de signalisation	2
1.3 Sécurité générale	3
1.4 Sécurité relative à l’entretien.....	5
1.5 Sécurité du système hydraulique.....	7
1.6 Sécurité des pneus.....	8
1.7 Signalisation de sécurité	9
1.7.1 Installation des autocollants de sécurité.....	9
1.8 Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité	10
1.9 Compréhension de la signalisation de sécurité.....	15
1.10 Sécurité opérationnelle.....	22
1.11 Responsabilités du propriétaire/de l’opérateur	23
Chapitre 2: Aperçu du produit	25
2.1 Définitions	25
2.2 Identification des composants	27
2.3 Spécifications du produit	30
Chapitre 3: Opération.....	33
3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage	33
3.1.1 Engagement des verrous	33
3.1.2 Désengagement des verrous	34
3.2 Blindages de la transmission.....	35
3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission.....	35
3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission	37
3.3 Portes de la barre de coupe	38
3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord	38
3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation	39
3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe	40
3.4 Contrôle quotidien au démarrage.....	41
3.5 Préparer le tracteur pour la faucheuse à disques.....	43
3.5.1 Exigences relatives au tracteur	43
3.5.2 Réglage de la barre d’attelage	43
3.6 Installation de l’attelage de la faucheuse à disques.....	45
3.6.1 Installation de l’adaptateur du crochet d’attelage	45
3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur	46

TABLE DES MATIÈRES

3.7.1	Fixation avec crochet d'attelage	46
3.7.2	Fixation avec attelage deux points	48
3.7.3	Connexion du système hydraulique	51
3.7.4	Connexion du faisceau de câblage électrique	52
3.8	Dételage de la faucheuse à disques du tracteur	55
3.8.1	Détachement de la barre d'attelage	55
3.8.2	Dételage de l'attelage à deux points	58
3.9	Rodage de la faucheuse à disques	61
3.10	Engagement de la prise de force	62
3.11	Levage et abaissement de la faucheuse à disques	63
3.11.1	Vérins de levage	63
3.11.2	Commande de levage	63
3.12	Procédure d'arrêt	64
3.13	Diriger la faucheuse à disques	65
3.13.1	Utilisation sur le côté droit du tracteur	66
3.13.2	Utilisation sur le côté gauche du tracteur	66
3.13.3	Évitement d'obstacles	67
3.13.4	Virage à angles droits	68
3.13.5	Virage à 180 degrés	68
3.14	Transport de la faucheuse à disques de type tracté	70
3.14.1	Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport	70
3.14.2	Conversion entre les modes travail et transport	73
	Conversion du mode transport au mode travail – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)	74
	Conversion du mode travail au mode transport – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)	75
	Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)	76
	Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)	80
3.14.3	Transport avec un tracteur	84
3.14.4	Feux de transport	85
	Éclairage – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option	85
	Éclairage – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option	86
3.15	Fonctionnement de la faucheuse à disques	87
3.15.1	Flottement	87
	Réglage du flottement	87
3.15.2	Hauteur de coupe	90
	Réglage de la hauteur de coupe	90
3.15.3	Réglage de l'angle de la barre de coupe	92
	Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison mécanique	92
	Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison hydraulique	93
3.15.4	Vitesse au sol	93
3.15.5	Défecteurs de la barre de coupe	94
	Dépose des déflecteurs de la barre de coupe	95
	Installation des déflecteurs de la barre de coupe	95

TABLE DES MATIÈRES

3.15.6	Diviseur de récolte haute en option	96
	Installation du diviseur de récolte haute	96
	Dépose du diviseur de récolte haute	97
3.16	Conditionnement : à rouleaux	99
3.16.1	Écartement des rouleaux	99
	Vérification de l'écartement des rouleaux	100
	Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane	101
	Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier	101
3.16.2	Tension des rouleaux	102
	Réglage de la tension des rouleaux	102
3.16.3	Synchronisation des rouleaux	103
	Vérification de la synchronisation des rouleaux	103
	Réglage de la synchronisation des rouleaux	104
3.16.4	Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux	106
	Positionnement des déflecteurs latéraux du blindage de formage – conditionneur à rouleaux	106
	Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à rouleaux	107
3.17	Conditionnement – type à doigts	108
3.17.1	Déflecteur d'intensité interne	108
	Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne	108
3.17.2	Vitesse du rotor à doigts	109
	Modification de la vitesse du rotor à doigts	109
3.17.3	Blindages de formage – conditionneur à doigts	112
	Positionnement des déflecteurs latéraux – conditionneur à doigts	112
	Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à doigts	113
3.18	Conseils relatifs à la fenaison	114
3.18.1	Fanage	114
3.18.2	Humidité de la couche arable	114
3.18.3	Météo et topographie	114
3.18.4	Caractéristiques de l'andain	115
3.18.5	Conduite sur andains	115
3.18.6	Ratissage et fanage	115
3.18.7	Utilisation d'agents chimiques de séchage	115
3.19	Vérification du nivellement de la faucheuse à disques	116
3.20	Débranchement de la faucheuse à disques	117
Chapitre 4: Maintenance et entretien	119	
4.1	Mesures de sécurité recommandées	119
4.2	Préparation de la machine pour l'entretien	121
4.3	Exigences concernant l'entretien	122
4.3.1	Plan/dossier de maintenance	123
4.3.2	Inspections de rodage	128
4.3.3	Entretien d'avant-saison	129
4.3.4	Entretien de fin de saison	129
4.3.5	Lubrification de la faucheuse à disques	130
	Procédure de graissage	130
	Intervalles d'entretien	131

TABLE DES MATIÈRES

4.4	Système de barre de coupe	140
4.4.1	Portes de la barre de coupe	140
	Inspection des portes de la barre de coupe	140
4.4.2	Entretien des rideaux	141
	Inspection des rideaux	141
	Retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe	142
	Installation des rideaux de la porte de la barre de coupe	142
	Retrait du rideau interne de la barre de coupe	143
	Installation du rideau interne de la barre de coupe	144
	Retrait des rideaux externes	145
	Installation des rideaux externes	146
4.4.3	Lubrification de la barre de coupe	148
	Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe	148
	Vidange de la barre de coupe	150
	Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée	151
4.4.4	Disques de la barre de coupe	152
	Inspection des disques de la barre de coupe	153
	Dépose des disques de la barre de coupe	154
	Installation des disques de la barre de coupe	155
4.4.5	Remplacement des pivots de la barre de coupe	157
	Retrait des pivots de la barre de coupe	158
	Installation des pivots de la barre de coupe	161
4.4.6	Reconfiguration du flux de matière de la barre de coupe	165
	Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe	167
	Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe	168
4.4.7	Maintien des disques de coupe	169
	Inspection des lames de disque	169
	Inspection de la visserie de la lame de disque	171
	Retrait des lames de disque	172
	Installation des lames de disque	174
4.4.8	Entretien du système de changement rapide de lame	175
	Inspection des boulons de retenue	175
	Inspection des plaques de changement rapide	176
	Remplacement des lames à changement rapide	178
4.4.9	Entretien des accélérateurs	180
	Inspection des accélérateurs	180
	Retrait des accélérateurs	181
	Installation des accélérateurs	183
4.4.10	Jupes pare-pierres	184
	Inspection des jupes pare-pierres	184
	Dépose des jupes pare-pierres intérieures	185
	Pose des jupes pare-pierres intérieures	186
	Dépose des jupes pare-pierres extérieures	186
	Pose des jupes pare-pierres extérieures	187
4.4.11	Entretien des petits tambours – PT R116	189
	Inspection des petits tambours – PT R116	189
	Retrait des petits tambours entraînés et de la transmission – PT R116	191
	Installation du petit tambour entraîné et de la transmission PT R116	194
	Retrait du petit tambour non entraîné – PT R116	198
	Installation du petit tambour non entraîné – PT R116	199
4.4.12	Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116	201
	Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116	202

TABLE DES MATIÈRES

Retrait des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116.....	203
Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116.....	206
Retrait des grands tambours non entraînés– PT R113 ou R116	210
Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116.....	212
4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe	214
Retrait de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe.....	214
Installation de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe.....	217
4.5 Systèmes d'entraînement	221
4.5.1 Blindages de la transmission	221
Retrait des protections de la transmission.....	221
Installation des protections de la transmission.....	223
Remplacement du verrou de la protection de la transmission.....	224
4.5.2 Cône de protection de la transmission	225
Retrait du cône de protection de la transmission.....	225
Installation du cône de protection de la transmission.....	226
4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage.....	227
4.5.4 Transmission primaire.....	228
Retrait de la transmission primaire	228
Installation de la transmission primaire	229
4.5.5 Transmission de l'attelage	231
Retrait de la transmission de l'attelage	231
Installation de la transmission de l'attelage	234
4.5.6 Transmission de l'embrayage	238
Retrait de la transmission de l'embrayage.....	239
Installation de la transmission de l'embrayage.....	241
Vérification du fonctionnement de l'embrayage.....	244
Réglage de l'embrayage.....	246
4.5.7 Transmission transversale.....	247
Retrait de la transmission transversale	248
Installation de la transmission transversale	249
4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission.....	250
4.5.9 Protections de la transmission.....	251
Retrait des protections de la transmission.....	251
Installation des protections de la transmission.....	253
4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse	255
Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur	255
Retrait de la courroie d'entraînement du conditionneur	257
Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur	258
4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	259
Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211)	259
4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T)	261
Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneurBoîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T)Lubrifiant	261
Vidange boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (boîte de vitesses en T) lubrifiant	263
4.5.13 Boîte de vitesses pivotante de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage	267
Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et dans la boîte de vitesses pivotante de l'attelage.....	268
Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et de la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784)	269

TABLE DES MATIÈRES

Ajoutez du lubrifiant dans la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et dans la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784).....	269
4.5.14 Roues et pneus	270
Vérification des boulons de roue	270
Retrait des roues	271
Installation des roues de travail.....	271
Gonflage des pneus.....	272
4.6 Système hydraulique	273
4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques.....	273
4.6.2 Vérins hydrauliques.....	273
4.7 Système électrique	274
4.7.1 Entretien du système électrique	274
4.7.2 Entretien des feux de détresse/de signalisation orange	274
Remplacement de l'ampoule des feux de détresse/de signalisation	274
Remplacement de l'ensemble du feu de signalisation et de détresse orange.....	274
4.7.3 Entretien des feux de stop/arrière rouges	275
Remplacement de l'ampoule des feux stop/arrière rouges.....	275
Remplacement des feux de stop/arrière rouges	275
4.8 Système du conditionneur	276
4.8.1 Conditionneur à rouleaux	276
Inspection du conditionneur à rouleaux.....	276
4.8.2 Conditionneur à doigts.....	278
Inspection du conditionneur à doigts	278
4.8.3 Changement de conditionneuse	280
Séparation de la plateforme du châssis.....	280
Dépose de la conditionneuse	285
Installation de la conditionneuse	287
Installation de l'entraînement de la conditionneuse.....	288
Assemblage de la plateforme et du châssis.....	290
4.9 Remplacement du blindage – sans conditionneur.....	294
4.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur.....	294
4.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur	295
Chapitre 5: Options et accessoires.....	299
5.1 Kits de performance.....	299
5.1.1 Kit de diviseur de culture haute	299
5.1.2 Kit de vérin d'inclinaison hydraulique	299
5.1.3 Kit d'extension de la transmission	300
5.1.4 Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire.....	300
5.1.5 Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Système	301
5.1.6 Kit de changement rapide de lame.....	301
5.2 Conditionneurs de remplacement	302
5.2.1 Rouleau imbriqué en polyuréthane – MD no B5754	302
5.2.2 Rouleau imbriqué en acier – MD no B5755.....	302
5.2.3 Conditionneur à doigts – MD no B5753.....	302

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre 6: Dépannage	303
6.1 Dépannage des performances de la faucheuse à disques.....	303
6.2 Dépannage des problèmes mécaniques.....	306
Chapitre 7: Référence	309
7.1 Spécifications des couples de serrage.....	309
7.1.1 Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons	309
7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques	311
7.1.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium.....	313
7.1.4 Raccords hydrauliques à collet évasé.....	314
7.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables	315
7.1.6 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables	317
7.1.7 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux.....	318
7.1.8 Raccords de tuyaux à filetage conique	319
7.2 Tableau de conversion.....	321
7.3 Conversion du Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) autocollant	322
Index.....	323
Lubrifiants recommandés.....	331

Chapitre 1: Sécurité

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

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



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

Trois mots-indicateurs, **DANGER**, **AVERTISSEMENT** et **ATTENTION**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Deux mots-indicateurs, **IMPORTANT** et **REMARQUE**, donnent des informations non liées à la sécurité. Les mots-indicateurs sont sélectionnés selon les lignes directrices suivantes :

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

ATTENTION

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

Protégez-vous.

- Lors de l'assemblage, de l'utilisation et de l'entretien des machines, portez tous les vêtements de protection et les dispositifs de sécurité personnelle qui pourraient être nécessaires pour la tâche à accomplir. Ne prenez **PAS** de 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
- Sachez bien que l'exposition à des bruits très forts peut provoquer des troubles d'audition ou même sa perte. Portez des protections auditives adéquates telles qu'un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts.



Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

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

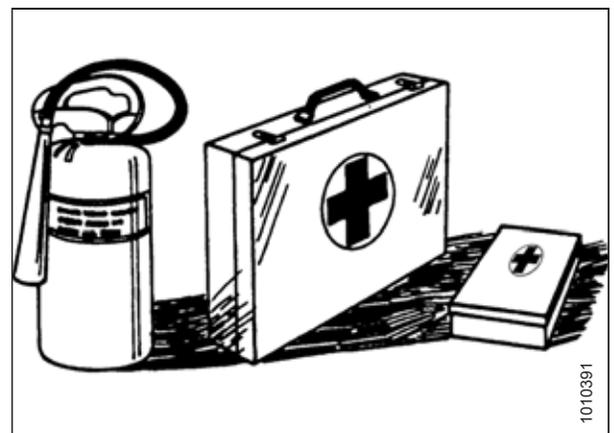


Figure 1.4: Matériel de sécurité

SÉCURITÉ

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



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

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

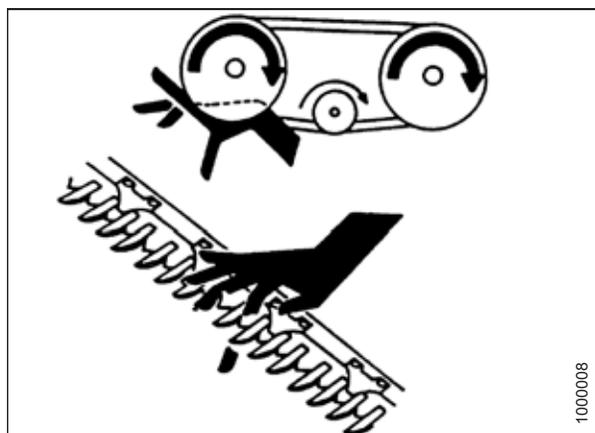


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

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



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

1.4 Sécurité relative à l'entretien

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

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



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

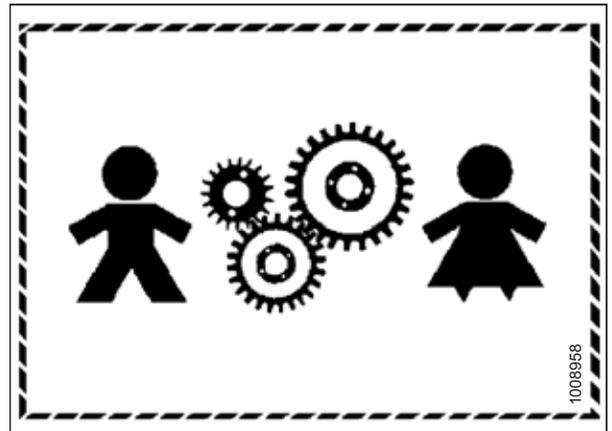


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

SÉCURITÉ

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



Figure 1.10: Matériel de sécurité

1.5 Sécurité du système hydraulique

- Mettez toujours toutes les commandes hydrauliques au point mort avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Assurez-vous que toutes les pièces du système hydraulique sont en bon état et propres.
- Remplacez les flexibles et les conduites en acier qui sont usés, coupés, abrasés, aplatis ou pincés.
- Ne tentez **PAS** de réparations de fortune sur les conduites, les raccords ou les flexibles hydrauliques, avec du ruban adhésif, des pinces, du ciment ou une soudure. Le système hydraulique opère sous très haute pression. Les réparations de fortune lâcheront brusquement et créeront des situations incertaines et dangereuses.



Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

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



Figure 1.12: Risque lié à la pression hydraulique

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

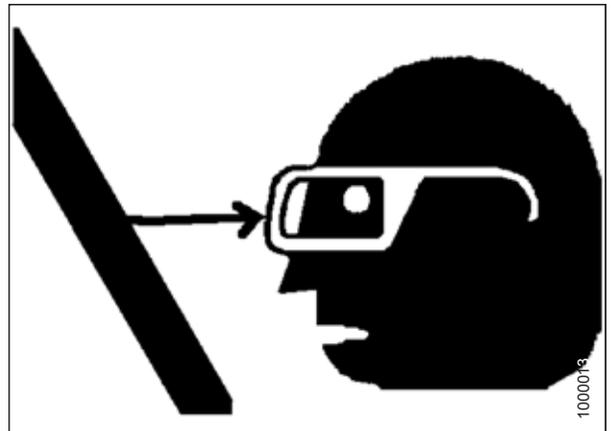


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Sécurité des pneus

Entretenez les pneus prudemment.

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 sur une roue ou une jante. Un manquement à cette règle pourrait provoquer une explosion entraînant des blessures graves ou la mort.



Figure 1.14: Pneu surgonflé

AVERTISSEMENT

- Ne retirez pas un pneu de sur sa jante, ne l'installez pas dessus, ni n'effectuez de réparation sur un pneu encore 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.
- Assurez-vous que le pneu est bien en place avant de le gonfler à la pression de service. Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, ou s'il est trop gonflé, le talon du pneu peut se démettre d'un côté, provoquant ainsi une grosse fuite d'air projeté à grande vitesse. Une fuite d'air de cette nature peut propulser le pneu dans n'importe quelle direction, mettant ainsi en danger toute personne aux alentours.
- Ne montez PAS sur un pneu dégonflé. Utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge.
- 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 ainsi que les jantes fissurées, usées ou très rouillées.



Figure 1.15: Gonflage des pneus en toute sécurité

1.7 Signalisation de sécurité

- Maintenez les signalisations de sécurité propres et lisibles en permanence.
- Remplacez les signalisations de sécurité manquantes ou illisibles.
- Si une pièce d'origine sur laquelle est apposée la signalisation de sécurité est remplacée, vérifiez que la pièce de rechange affiche la signalisation en vigueur.
- Les signalisations de sécurité sont disponibles auprès du service des pièces détachées de votre concessionnaire MacDon.

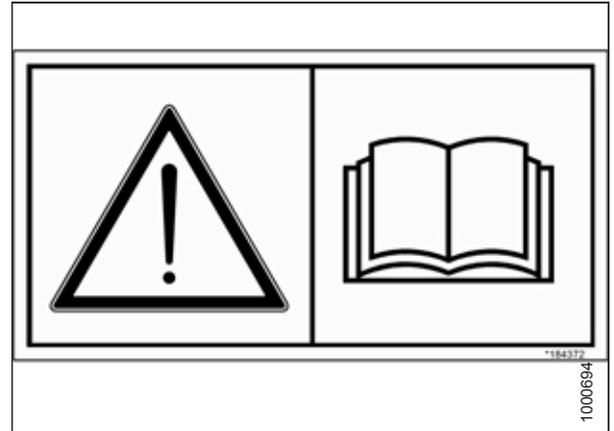


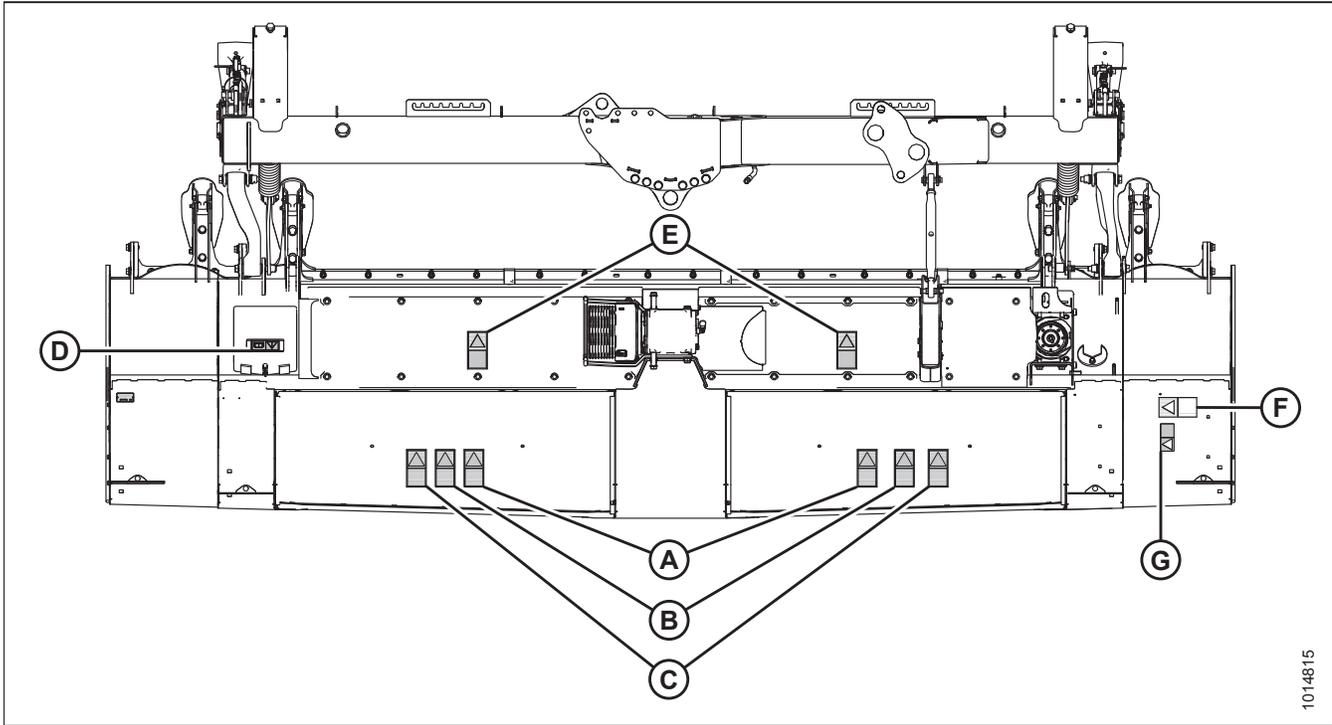
Figure 1.16: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.7.1 Installation des autocollants de sécurité

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

1.8 Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité

Figure 1.17: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – vue de dessus



1014815

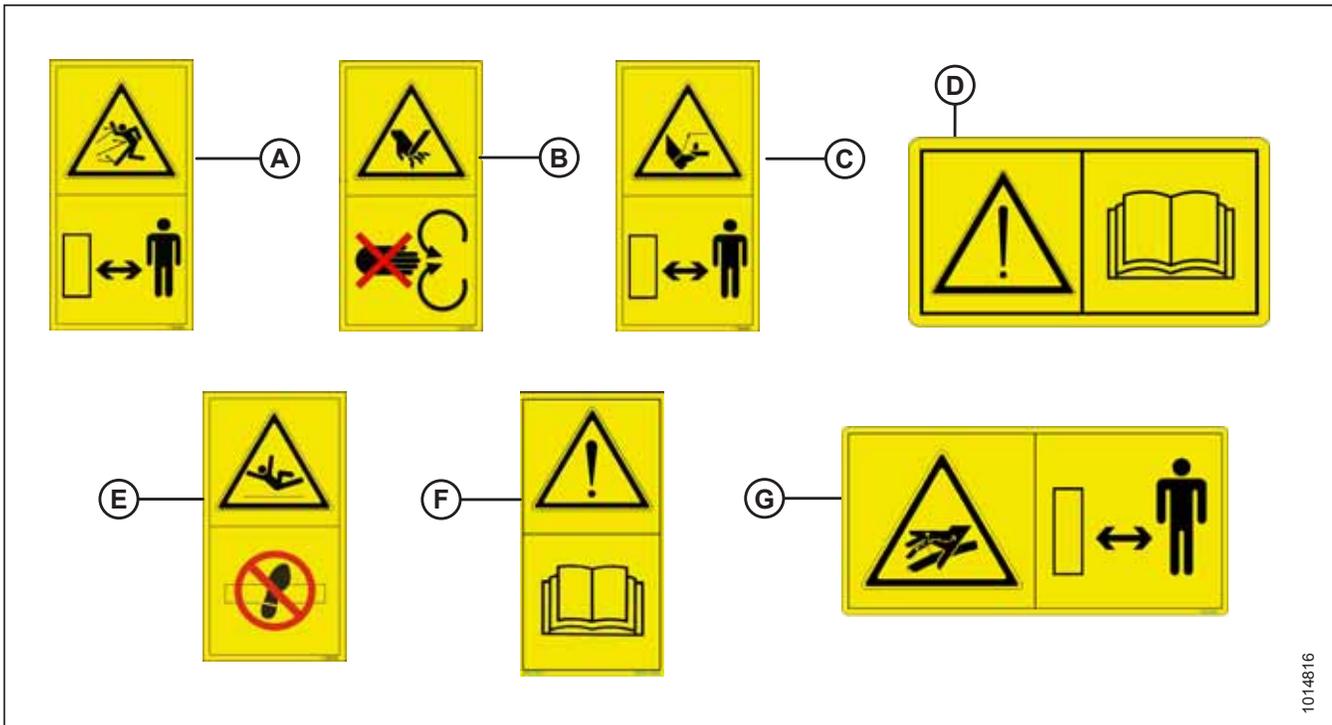
A – MD no 194466
E – MD no 190546

B – MD no 247167
F – MD no 113482

C – MD no 194465
G – MD no 166466

D – MD no 184372

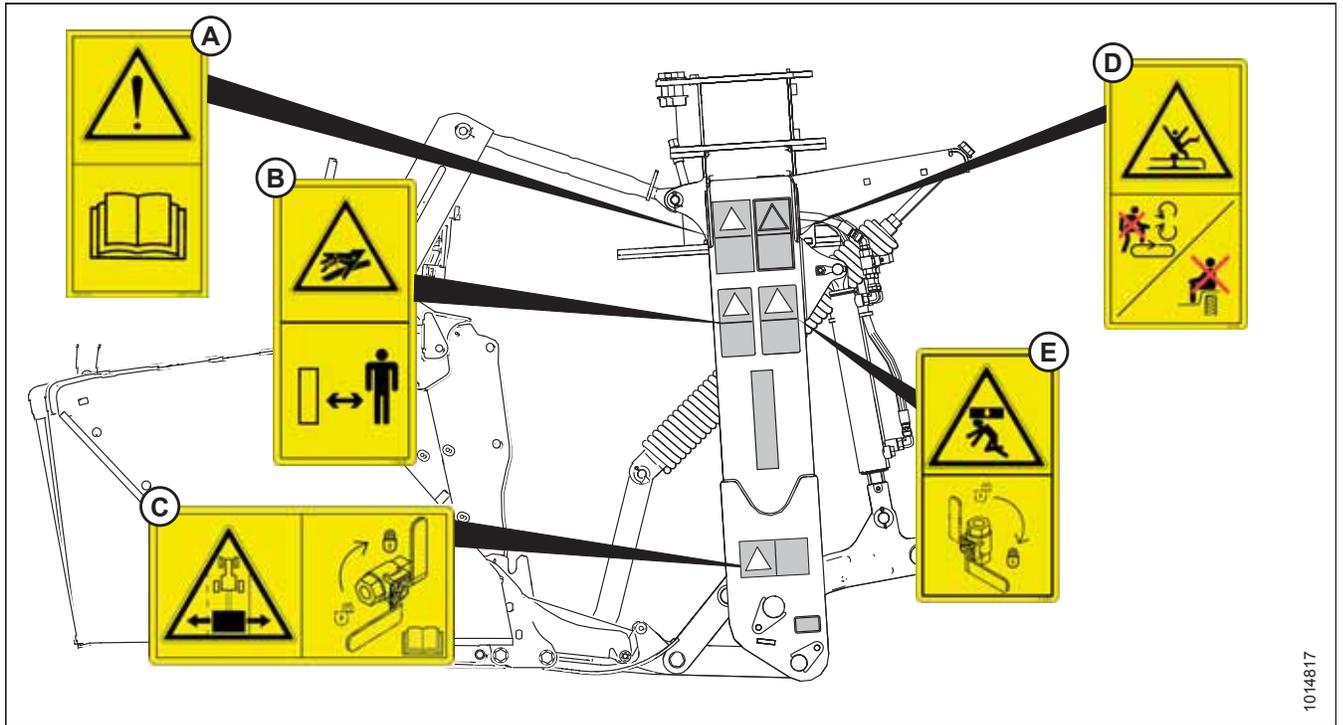
Figure 1.18: Autocollants de signalisation de sécurité



1014816

SÉCURITÉ

Figure 1.19: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – côté gauche de la faucheuse à disques



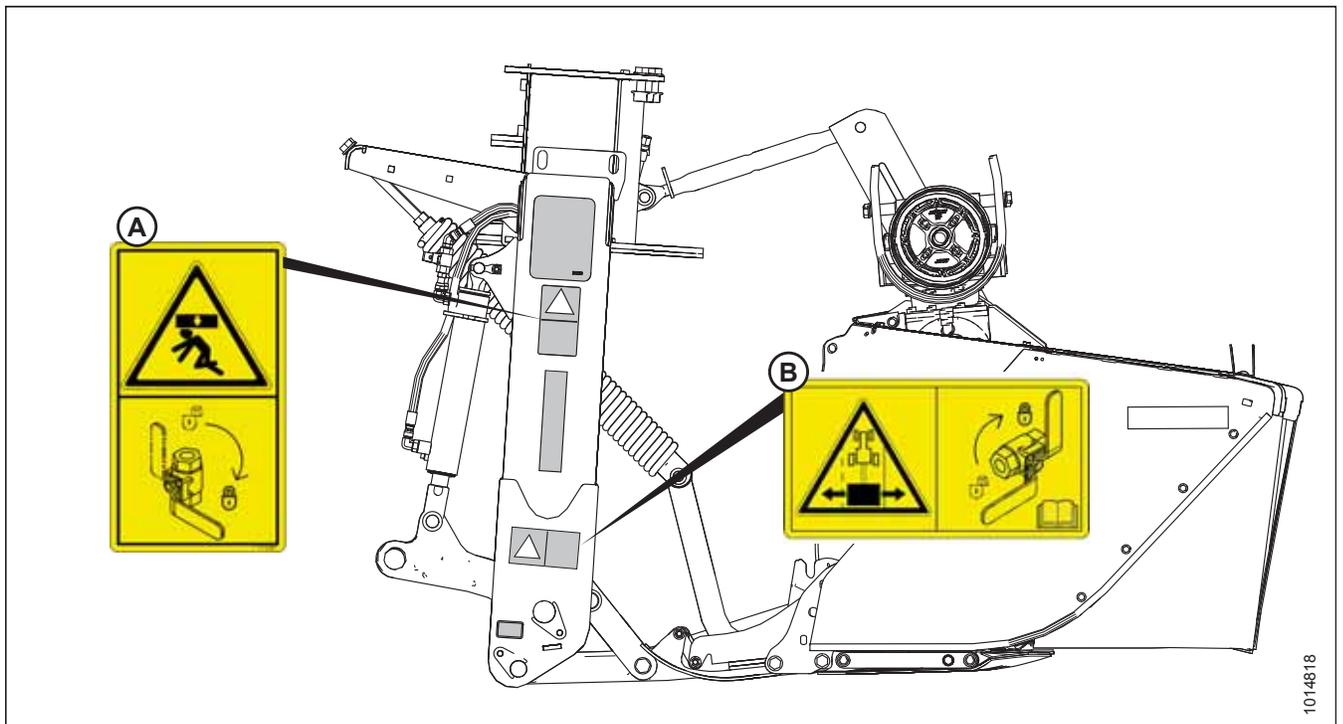
A – MD no 113482
D – MD no 247166

B – MD no 174436
E – MD no 171287

C – MD no 259058

1014817

Figure 1.20: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – côté droit de la faucheuse à disques



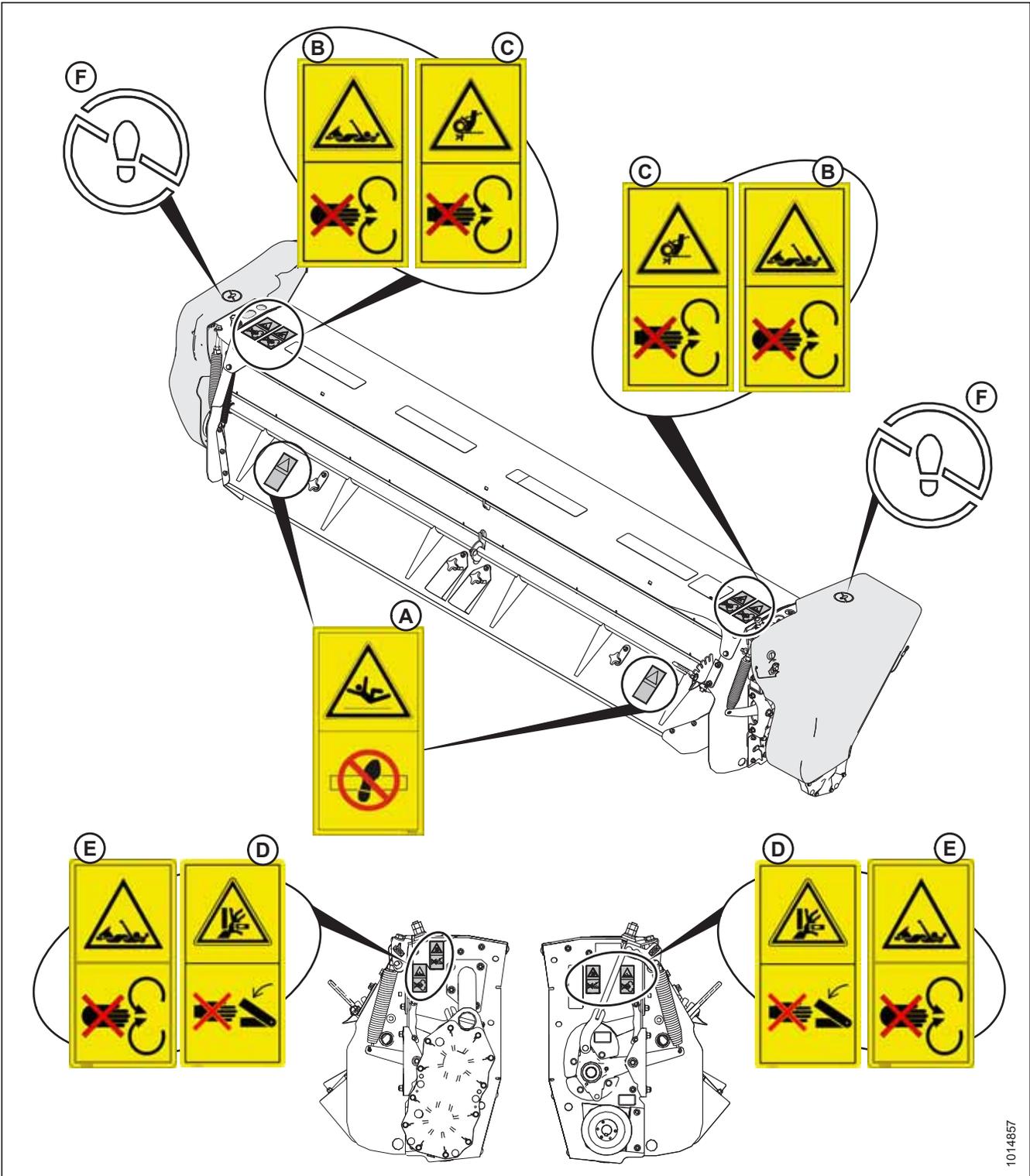
A – MD no 171287

B – MD no 259058

1014818

SÉCURITÉ

Figure 1.21: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – conditionneur à rouleaux



1014857

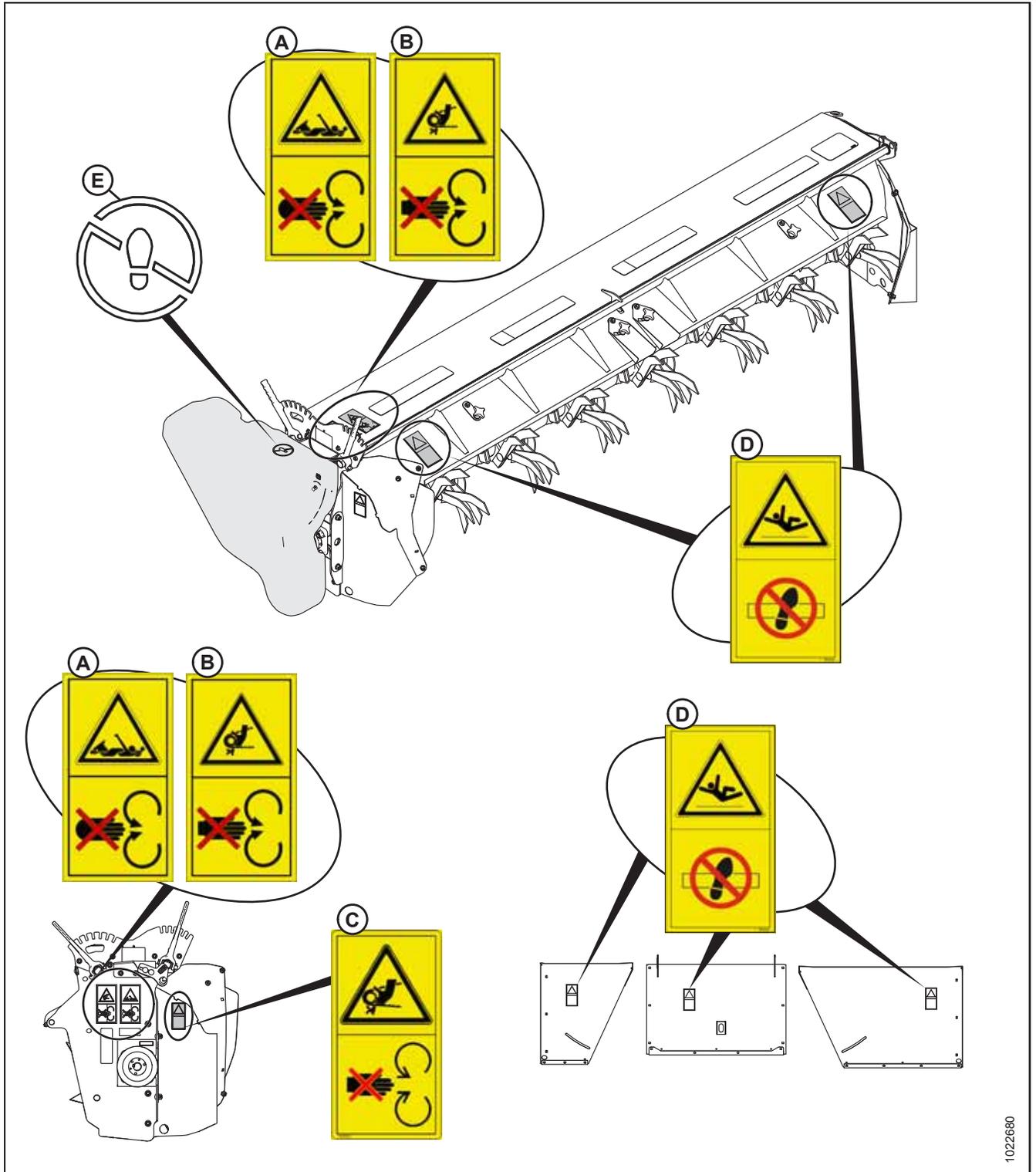
A – MD no 190546
D – MD no 246959

B – MD no 184385
E – MD no 246956

C – MD no 184371
F – Symbole NE PAS MARCHER (imprimé sur le blindage)

SÉCURITÉ

Figure 1.22: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – conditionneur à doigts



A – MD no 184385
D – MD no 190546

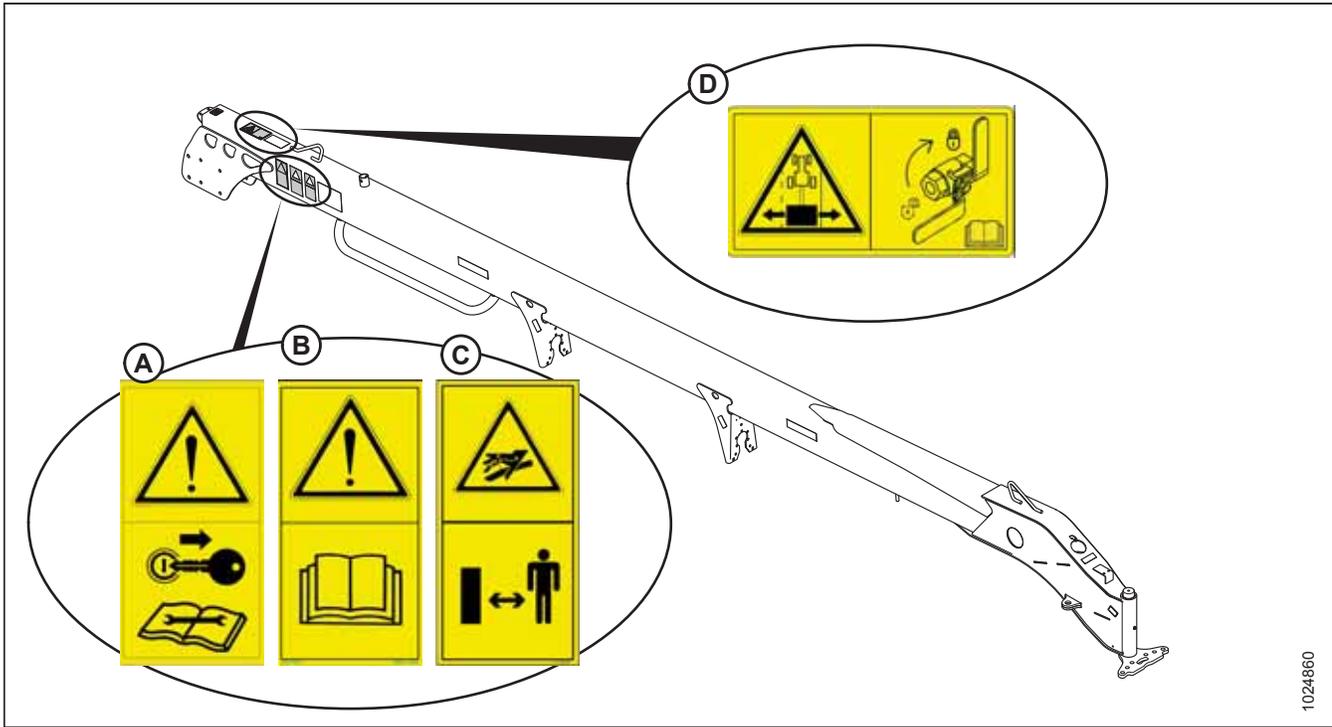
B – MD no 184371
E – Symbole NE PAS MARCHER (imprimé sur le blindage)

C – MD no 184422

1022680

SÉCURITÉ

Figure 1.23: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – attelage PT R116 illustré, PT R113 identique



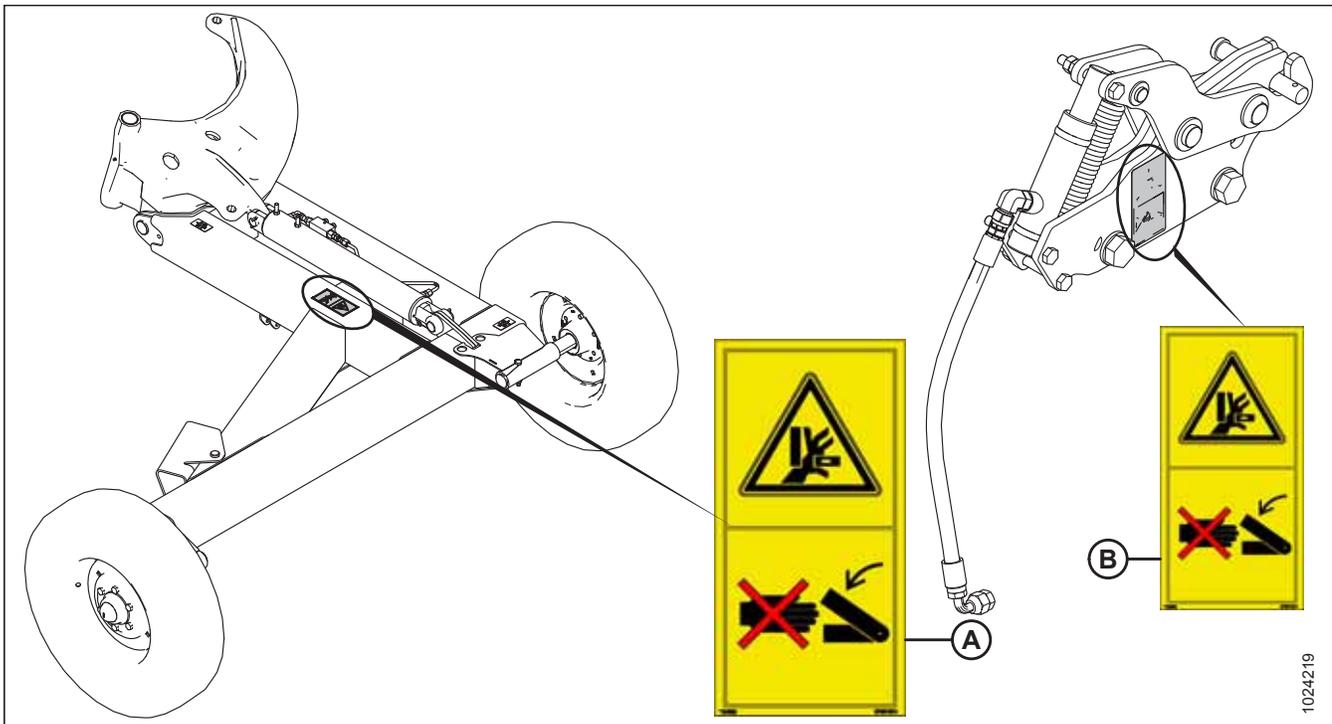
A – MD no 194464
D – MD no 259058

B – MD no 113482

C – MD no 174436

1024860

Figure 1.24: Emplacements des autocollants de sécurité – transport



A – MD no 184386

B – MD no 246959

1024219

1.9 Compréhension de la signalisation de sécurité

MD no 113482

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

DANGER

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

- Lisez le manuel de l'opérateur 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 manœuvrée 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 l'emblème de véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.



Figure 1.25: MD no 113482

SÉCURITÉ

MD N° 166466

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

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

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



Figure 1.26: MD N° 166466

MD N° 171287

Danger d'écrasement sous la plateforme

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort par chute de la plateforme soulevée :

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



Figure 1.27: MD N° 171287

MD N° 174436

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

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

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



Figure 1.28: MD N° 174436

SÉCURITÉ

MD N° 184371

Danger d'enchevêtrement des mains

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

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



Figure 1.29: MD N° 184371

MD N° 184372

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

DANGER

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

- Lisez le manuel de l'opérateur 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 manœuvrée 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 l'emblème de véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.

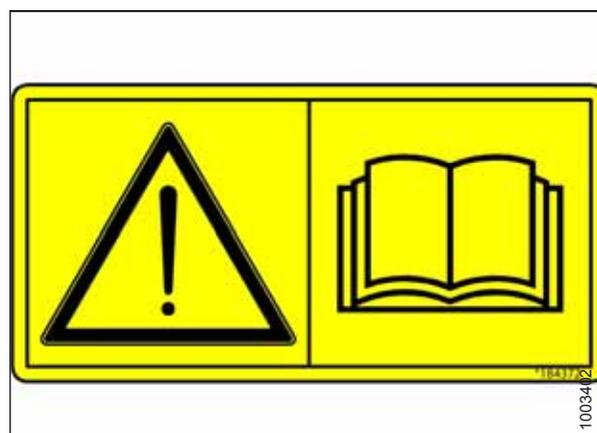


Figure 1.30: MD N° 184372

SÉCURITÉ

MD N° 184385

Dangers liés à l'accrochage par la vis

DANGER

Pour éviter toute blessure :

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



Figure 1.31: MD N° 184385

MD N° 184386

Dangers du point de pincement

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

- Ne mettez **PAS** la main dans la zone de pincement.

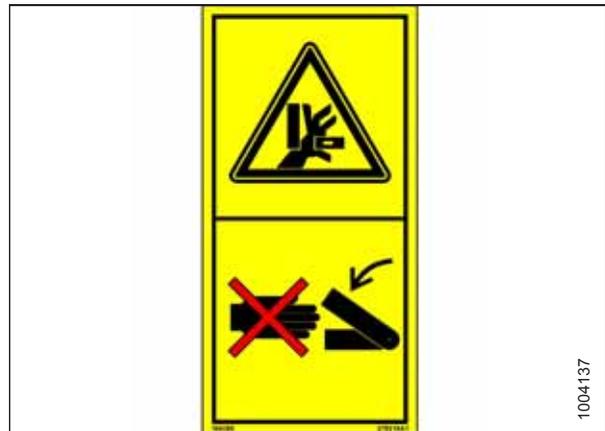


Figure 1.32: MD N° 184386

MD N° 184422

Risque d'enchevêtrement des mains et des bras

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

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



Figure 1.33: MD N° 184422

SÉCURITÉ

MD N° 190546

Risque de glissement

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- N'utilisez **PAS** pas cette zone comme marche ou comme appui.
- Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves ou la mort.

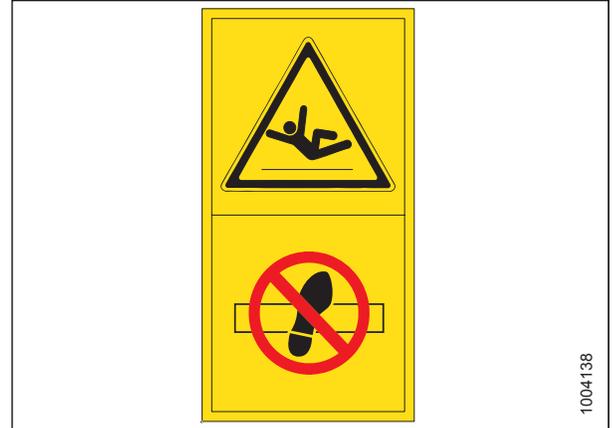


Figure 1.34: MD N° 190546

MD N° 194464

Risque général

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant l'entretien.
- Lisez les manuels du fabricant du tracteur et de la faucheuse à disques pour les instructions d'inspection et de maintenance.



Figure 1.35: MD N° 194464

MD N° 194465

Risque de coupure de lame

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par les lames tranchantes :

- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.
- Restez à l'écart de la faucheuse à disques pendant que la machine fonctionne.
- Débrayez la prise de force, coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- Les lames peuvent continuer à tourner après la coupure du contact.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun signe visible ni audible de mouvement avant d'ouvrir le blindage.



Figure 1.36: MD N° 194465

SÉCURITÉ

MD N° 194466

Danger d'objets projetés

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure ou la mort par chute d'objets :

- Restez à l'écart de la faucheuse à disques pendant que la machine fonctionne.
- Matières récoltées expulsées à grande vitesse.
- Arrêtez la machine, regardez, écoutez et attendez que tout mouvement cesse avant d'approcher.



Figure 1.37: MD N° 194466

MD N° 246956

Danger d'enchevêtrement dans la transmission

DANGER

Pour éviter toute blessure :

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



Figure 1.38: MD N° 246956

MD N° 246959

Dangers du point de pincement

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

- Ne mettez **PAS** la main dans la zone de pincement.



Figure 1.39: MD N° 246959

SÉCURITÉ

MD N° 247166

Risque de chute

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- Ne montez **PAS** sur une machine en mouvement.



Figure 1.40: MD N° 247166

MD N° 247167

Risque de coupure de lame

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par les lames tranchantes :

- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.
- Débrayez la prise de force, coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir les capots.
- Les lames peuvent continuer à tourner après la coupure du contact.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun signe visible ni audible de mouvement avant d'ouvrir le blindage.



Figure 1.41: MD N° 247167

MD no 259058

Risque lié à un alignement décentré

AVERTISSEMENT

Pour éviter des blessures graves ou la mort à cause d'un réglage d'alignement excentré, procédez comme suit avant de remorquer la plateforme en mode de transport :

- Chargez le vérin avec de l'huile.
- Tournez la manette du clapet pour verrouiller le vérin en position de transport.
- Vitesse maximale de remorquage de 32 km/h (20 mi/h).

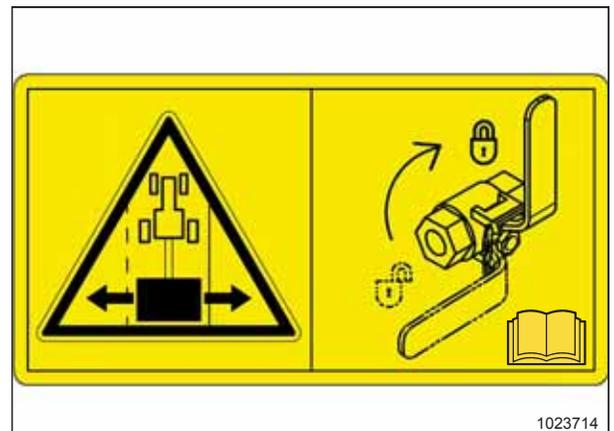


Figure 1.42: MD no 259058

1.10 Sécurité opérationnelle

Respectez ces consignes de sécurité :

ATTENTION

- Respectez l'ensemble des consignes de sécurité et des instructions d'utilisation qui figurent dans les manuels de l'opérateur.
- N'essayez jamais de démarrer le moteur ni d'utiliser la machine autrement qu'à partir du siège.
- Vérifiez le fonctionnement de toutes les commandes dans une zone dégagée et sûre avant de commencer à travailler.
- Ne laissez PERSONNE monter sur la machine.

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, sur des rochers, dans des fossés ou dans des trous.
- Conduisez lentement quand vous passez sous des portails ou des entrées.
- Si possible, déplacez-vous en montée ou en descente franches lors de travaux sur des pentes. Veillez à garder la transmission engagée en descente.
- Ne tentez jamais de monter ni de descendre d'une machine en marche.
- Ne descendez PAS du tracteur lorsque la faucheuse à disques fonctionne. Arrêtez le déplacement vers l'avant du tracteur et arrêtez la prise de force.
- Pour éviter toute blessure ou même la mort à cause d'un démarrage intempestif de la machine, coupez toujours le moteur du tracteur 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 procédure d'arrêt correcte illustrée dans [3.12 Procédure d'arrêt, page 64](#).
- N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.

ATTENTION

- Maintenez toutes les personnes à plusieurs dizaines de mètres de votre zone de travail. Assurez-vous toujours qu'aucune personne n'est alignée avec l'avant ou l'arrière de la machine. Des pierres ou d'autres objets étrangers peuvent être éjectés avec force depuis n'importe quelle extrémité.



Figure 1.43: MD N° 194466

1.11 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur



ATTENTION

- Il est de votre responsabilité de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser la faucheuse à disques. Contactez votre concessionnaire MacDon si une instruction ne vous paraît pas claire.
- Respectez les consignes de sécurité figurant dans le manuel et sur les autocollants de sécurité apposés sur la machine.
- N'oubliez pas que VOUS êtes la clé de la sécurité. Les bonnes pratiques de sécurité vous protègent et protègent les personnes qui sont autour de vous.
- Avant de permettre à quiconque d'utiliser la faucheuse à disques, ne serait-ce qu'un instant ou sur une courte distance, assurez-vous que cette personne a été initiée à son 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 immédiatement toute erreur pour éviter des accidents.
- Ne modifiez PAS la machine. Toute modification non autorisée peut affecter le fonctionnement, la sécurité ou la longévité de la 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.
- Assurez-vous que le tracteur est correctement équipé pour être utilisé en toute sécurité avec la faucheuse à disques. Cela peut supposer un lestage conforme aux exigences du manuel de l'opérateur du tracteur en cas d'utilisation d'accessoires de cette taille et de ce poids.

Chapitre 2: Aperçu du produit

2.1 Définitions

Les termes et acronymes suivants peuvent être utilisés dans ce d'instruction :

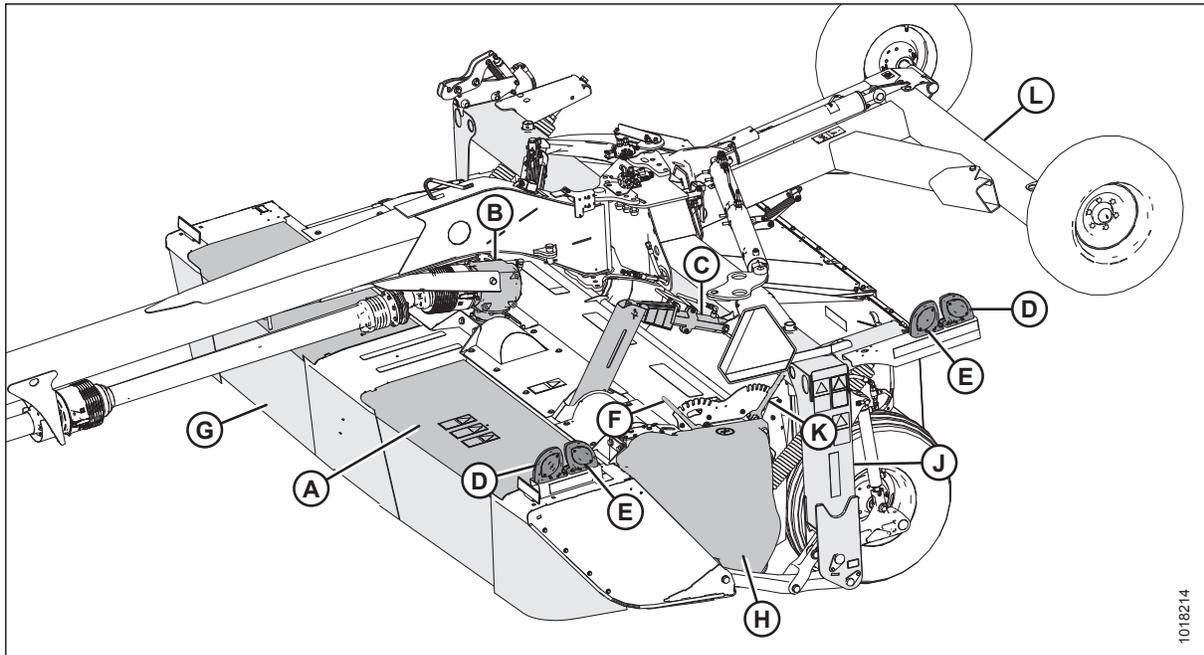
Terme	Définition
API	American Petroleum Institute
ECA	Élément courbe articulé
ASTM	American Society of Testing and Materials
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique entre la plateforme et la machine utilisé pour changer l'angle de la plateforme
PNBC	Poids nominal brut combiné
Faucheuse à disques de type tracté	Une machine qui découpe et conditionne le foin, en étant tirée par un tracteur agricole
Faucheuse à disques de type tracté pour exportation	Configuration typique d'une machine ailleurs qu'en 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 les pièces d'étanchéité sont en contact les unes avec les autres et où le raccord a été serré de sorte qu'il ne soit plus lâche
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme ou plateforme rotative	La partie de la faucheuse à disques de type tracté qui coupe et conditionne la récolte
Clé hexagonale	Une clé Allen (également désignée par d'autres synonymes divers) est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
CV	Puissance en chevaux
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
s.o.	Sans objet
Faucheuse à disques de type tracté pour l'Amérique du Nord	configuration typique de la faucheuse à disques de type tracté en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé qui est conçu pour être associé à un boulon
ORB	Joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour les ouvertures des collecteurs, des pompes et des moteurs

APERÇU DU PRODUIT

Terme	Définition
ORFS	Joint torique axial : un type de raccord généralement utilisé pour les flexibles et les tubes. Ce type de raccord est aussi souvent appelé ORS, de l'anglais O-ring seal (joint torique).
PdF	Prise de force
Série PT R1	Faucheuse à disques de type tracté R113 et R116
LdSD (Limitation de l'utilisation de substances dangereuses)	Une directive de l'Union européenne pour limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses (comme le chrome hexavalent utilisé dans certains galvanisés jaunes)
tr/min (rpm)	Tours par minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage dans une pièce à assembler
Articulation souple	Une articulation réalisée avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison sont compressibles ou se relâchent après un certain temps
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N)
TFFT	Tours après serrage à la main
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en pieds-livres (pi-lbf) ou en newtons-mètres (Nm)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage où le raccord est assemblé selon une condition préalable (serrage à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un certain nombre de degrés pour atteindre une position finale.
Tension de couple de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce de quincaillerie et la charge axiale qu'il induit dans le boulon ou la vis
Tracteur	Tracteur de type agricole
Rondelle	Fin cylindre pourvu en son centre d'un orifice ou d'une fente et servant d'entretoise, d'élément de répartition de la charge ou de mécanisme de verrouillage

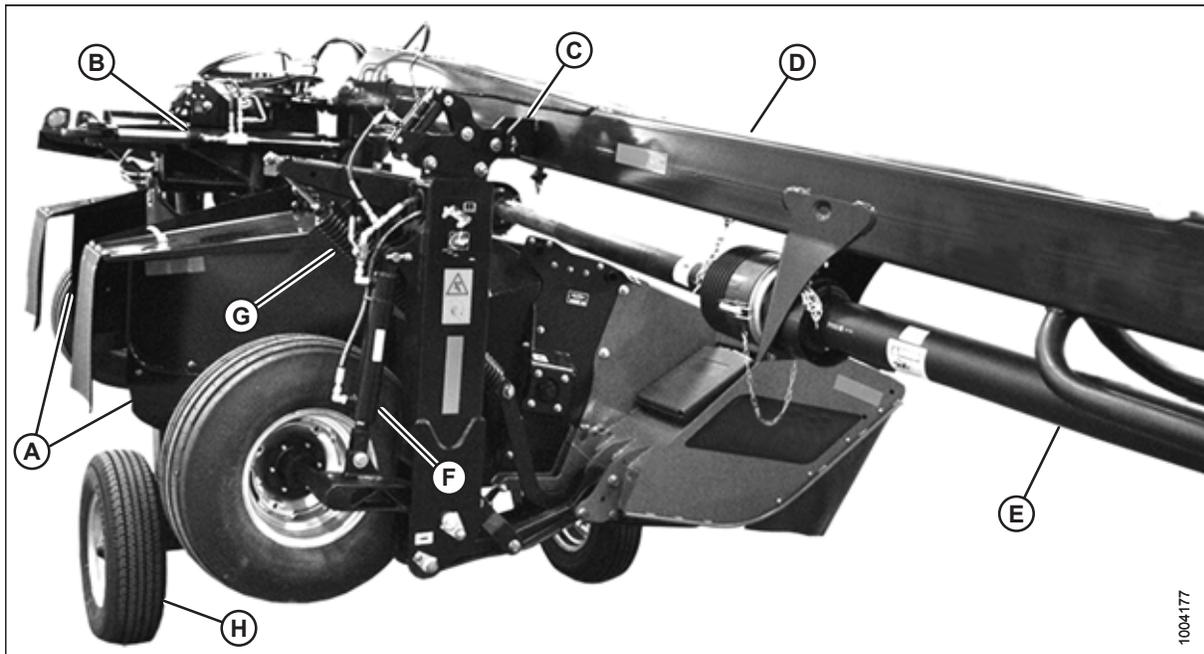
2.2 Identification des composants

Figure 2.1: faucheuse à disques avec conditionneur à doigts



- | | | |
|---|--|----------------------------------|
| A – Porte de la barre de coupe | B – Boîte de vitesses pivotante de la plateforme | C – Vérin d'inclinaison |
| D – Feux de détresse/clignotants de signalisation orange (x2) | E – Feux arrières/feux stop rouges (x2) | F – Commande de la chicane avant |
| G – Rideaux avant | H – Blindage d'entraînement | J – Châssis porteur |
| K – Commande du déflecteur arrière | L – Système de transport en option | |

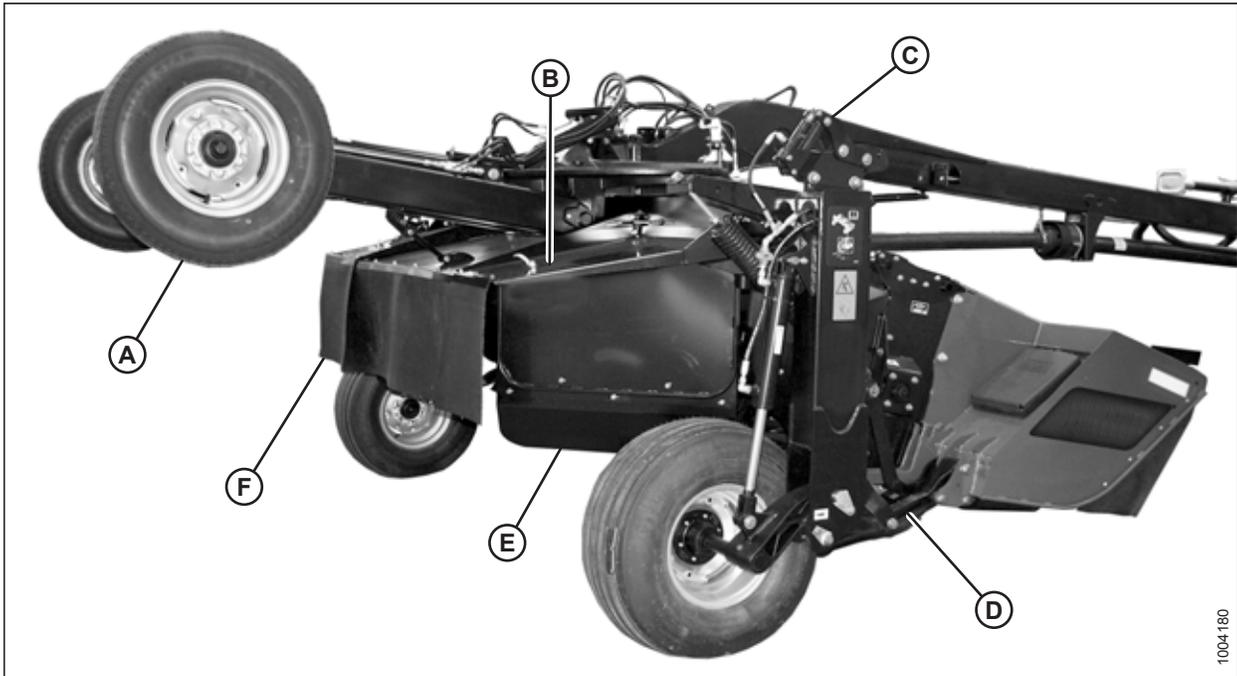
Figure 2.2: faucheuse à disques avec conditionneur à doigts



- | | | |
|--|-------------------------------------|-------------------------|
| A – Déflecteur latéral | B – Vérin de rotation de l'attelage | C – Verrou de transport |
| D – Attelage articulé à braquage assisté (APT) | E – Transmission | F – Vérin de levage |
| G – Ressort de flottement | H – Transport en option | |

APERÇU DU PRODUIT

Figure 2.3: faucheuse à disques avec conditionneur à doigts

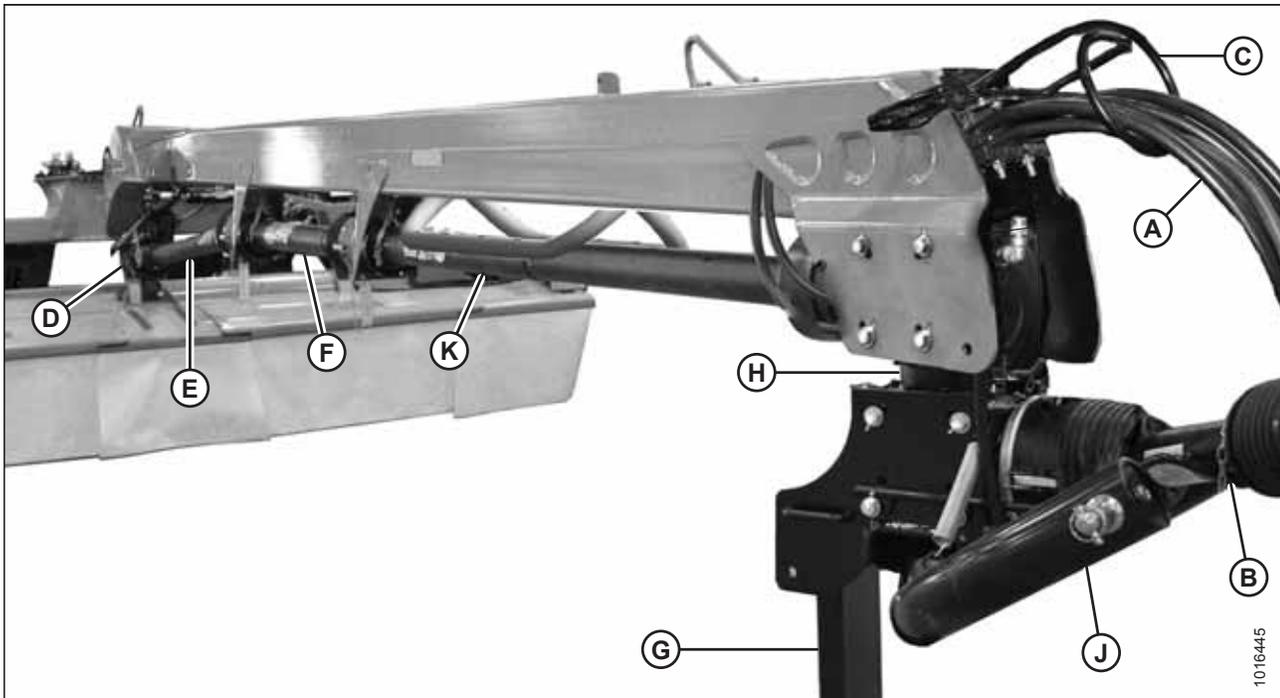


A – Transport en option
D – Patin

B – Capot du blindage de formage
E – Déflecteur latéral

C – Vérin de verrouillage du transport
F – Rideau arrière

Figure 2.4: Attelage et transmission – R116 illustré, R113 identique



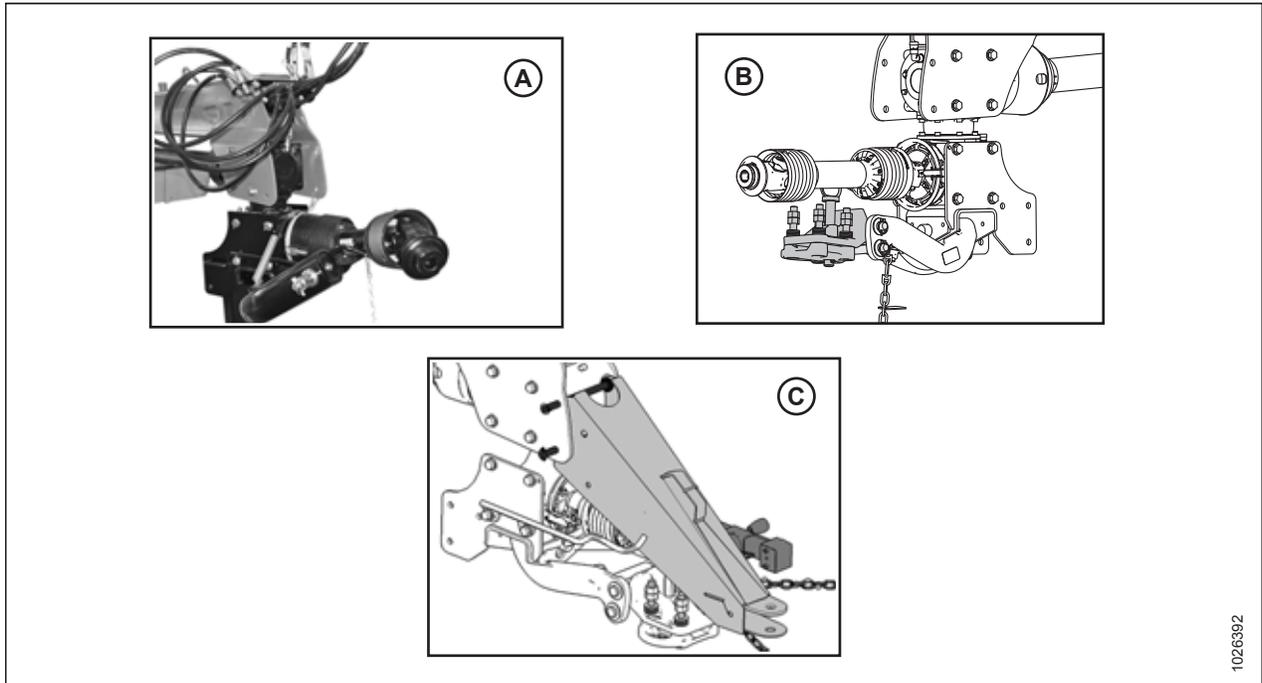
A – Flexibles de commande
D – Boîte de vitesses pivotante de la plateforme
G – Béquille d'attelage
K – Transmission de l'attelage

B – Transmission primaire
E – Transmission de l'embrayage
H – Boîte de vitesses pivotante de l'attelage

C – Support de flexibles
F – Transmission de l'attelage (R116 uniquement)
J – Attelage à deux points

APERÇU DU PRODUIT

Figure 2.5: Options d'attelage



A – Adaptateur d'attelage à deux points pour tracteur
C – Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

B – Adaptateur d'attelage par barre de traction pour tracteur

2.3 Spécifications du produit

NOTE:

Les spécifications et la conception sont susceptibles de modifications sans avis préalable ni obligation de réviser les machines vendues précédemment.

Tableau 2.1 Spécifications de la faucheuse à disques

Composants		R113	R116
Châssis et structure			
Largeur de transport sans l'option Road-Friendly Transport™ (RFT) (système de transport routier) ¹		4063 mm (13 pi 4 po)	5027 mm (16 pi 6 po)
Largeur de transport avec le RFT (système de transport routier)		2743 mm (8 pi 9 po)	
Longueur de transport	sans le RFT	7 117 mm (23 pi 4 po)	8 580 mm (28 pi 2 po)
Longueur de transport	avec le RFT	8 407 mm (27 pi 7 po)	9 856 mm (32 pi 4 po)
Poids estimé (avec conditionneur à rouleaux en acier)	sans le RFT	2409 kg (5300 lb)	2740 kg (6040 lb)
Poids estimé (avec conditionneur à rouleaux en acier)	avec le RFT	3084 kg (6800 lb)	3420 kg (7540 lb)
Châssis		de faucheuse à disques	
Feux		Deux feux arrière rouges et deux feux de signalisation/détresse orange	
Pneus	Transporteur	Pneus de champ à 8 plis 15 po/31 x 13,5–15 NHS	
Pneus	RFT (système de transport routier)	ST235/80 R16 LR E	
Largeur à plat	sans le RFT	3 682 mm (12 pi 1 po)	
Largeur à plat	avec le RFT	2 413 mm (7 pi 11 po)	
Rangement du manuel		Étui en plastique sur le panneau arrière à l'extrémité droite de la faucheuse à disques	
Barre de coupe			
Nombre de disques de coupe		8	10
Lames par disque		Deux à biseau vers le bas de 18 degrés réversibles	
Vitesse des disques		2 652 tr/m	
Plage de vitesse de l'extrémité de la lame		303 km/h (188 mi/h)	
Largeur de coupe effective		3978 mm (156 5/8 po)	4942 mm (194 5/8 po)
Hauteur de coupe		27 mm (1 1/16 po)	
Plage de l'angle de coupe	avec inclinaison hydraulique	0 à 7 degrés sous l'horizontale	

1. Sans diviseurs de récolte.

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la faucheuse à disques (suite)

Composants		R113	R116
Plage de l'angle de coupe	avec vérin d'inclinaison mécanique	0 à 5 degrés sous l'horizontale	
Patins		Deux réglables	Quatre réglables
Protection du train d'engrenages		Pivots de disque sécables	
Déflecteurs		Deux à tambour convergents	Quatre à tambour convergents
Entraînements			
Prise de force (PF) du tracteur		21 cannelures de 35 mm (1 3/8 po) de dia., ou 20 cannelures de 44 mm (1 3/4 po) de dia.	
Mécanique		Boîte de vitesses et transmission	
Conditionneur – type à rouleaux			
Entraînement		Boîte de vitesses et transmission de synchronisation jointes, entraînées par courroie 4HB	
Système du conditionneur		Rouleaux imbriqués (acier ou polyuréthane)	
Vitesse du conditionneur		900 tr/m	
Longueur des rouleaux		3 275 mm (10 pi 9 po)	
Diamètre du rouleau	Acier sur le chevron en acier	Tube de 229 mm (9 po)/179 mm (7 po) (DE)	
Diamètre du rouleau	Polyuréthane imbriqué	Tube de 254 mm (10 po)/203 mm (8 po) (DE)	
Barres en acier imbriquées		Tube de 229 mm (9 po)/179 mm (7 po) (DE)	
Barres en polyuréthane imbriquées		Tube de 254 mm (10 po)/203 mm (8 po) (DE)	
Largeur de l'andain		915 à 2 896 mm (36 à 114 po)	
Boucliers de formage		Ensemble monté sur le châssis avec déflecteurs latéraux réglables	
Conditionneur – type à doigts			
Entraînement		Entraîné par courroie 4HB	
Système du conditionneur		Doigts en forme de V sur tambour rotatif	
Vitesse du conditionneur		896 ² tr/min (rpm)	
Longueur du rotor		3 275 mm (10 pi 9 po)	
Diamètre du rotor		Tube de 648 mm (25 1/2 po)/152 mm (6 po) DE	
Largeur de l'andain		915 à 2 896 mm (36 à 114 po)	
Boucliers de formage		Ensemble monté sur le châssis avec déflecteurs latéraux réglables	

2. Peut être réglé à 600 tr/min en inversant les poulies.

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications de la faucheuse à disques (suite)

Composants		R113	R116
Vitesse au sol			
Recommandée en coupe		8 à 15 km/h (5 à 10 mi/h)	
Recommandée pour le transport ³		30 km/h (20 mi/h)	
Exigences relatives au tracteur			
Puissance de la prise de force (PF) – minimale		74 kW (100 CV)	93 kW (125 CV)
Système hydraulique ⁴	Pression	13,71 MPa (2000 psi)	
Système hydraulique ⁴	Commandes	Deux à double-effet/une à simple-effet ⁵	
Attelage		Barre d'attelage, deux-points ou fixation rapide	

NOTE:

Le tracteur doit être équipé d'une cabine.

3. Ne dépassez **PAS** la vitesse maximale de transport de 32 km/h (20 mi/h).

4. L'option de système de transport utilise le même circuit hydraulique que la rotation d'attelage.

5. Le circuit simple-effet de levage de la plateforme est converti en double-effet lorsque le système de transport est installé en option.

Chapitre 3: Opération

3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage

Pour empêcher tout levage ou abaissement accidentel de la faucheuse à disques, engagez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant un entretien, une réparation ou le débranchement de votre machine. Les clapets de verrouillage du vérin de levage se trouvent sur les vérins de levage à l'arrière de la faucheuse à disques.

3.1.1 Engagement des verrous

DANGER

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

IMPORTANT:

Raccordez les flexibles de telle manière que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'arrière soulève la faucheuse à disques de type tracté, et que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'avant l'abaisse. Voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 51](#) pour plus d'informations

1. Déplacez le levier de commande du vérin (A) vers l'arrière jusqu'à la position (B) pour élever complètement la machine.

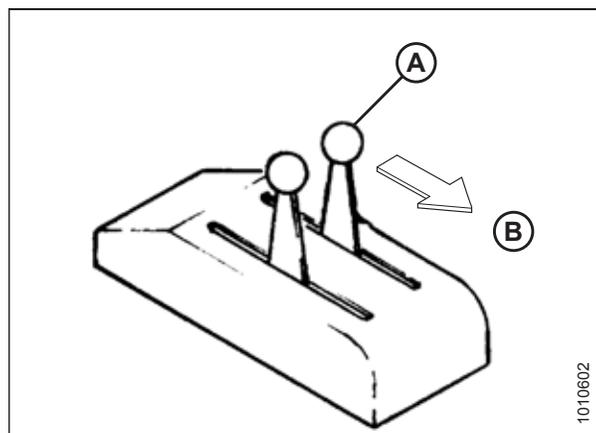


Figure 3.1: Levier de commande du vérin du tracteur

2. Fermez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

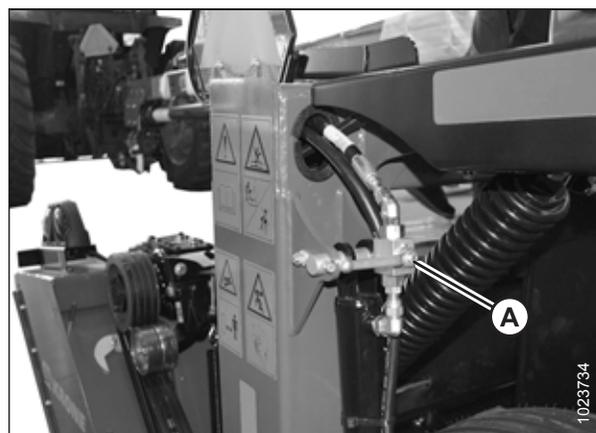


Figure 3.2: Clapet de verrouillage du vérin de levage

3.1.2 Désengagement des verrous

DANGER

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

1. Ouvrez la vanne de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).

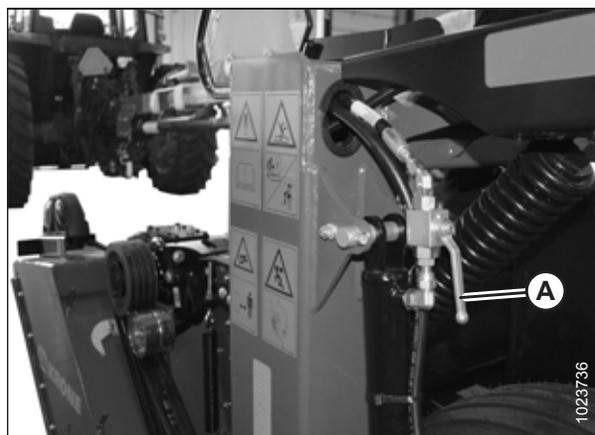


Figure 3.3: Clapet de verrouillage du vérin de levage

2. Déplacez le levier de commande du vérin (A) vers l'avant jusqu'à la position (B) pour abaisser la machine.

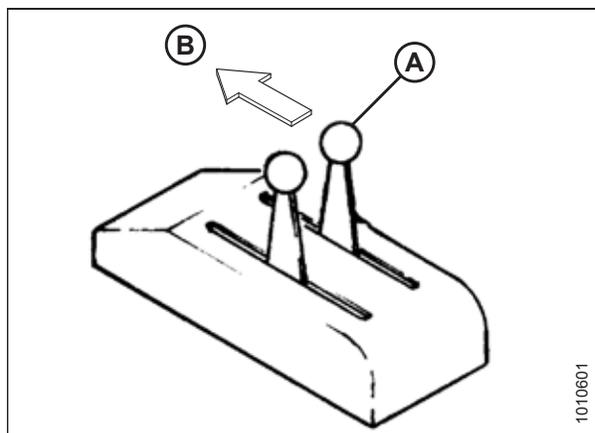


Figure 3.4: Levier de commande du vérin du tracteur

3.2 Blindages de la transmission

3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission

ATTENTION

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les images représentées dans cette procédure correspondent au blindage d'entraînement de gauche – le blindage de droite est similaire.

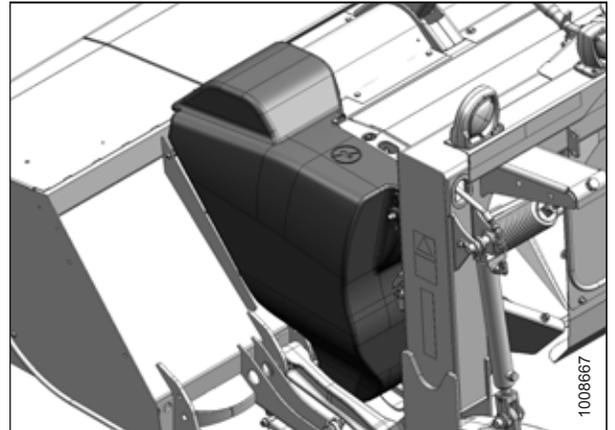


Figure 3.5: Blindage de la transmission de gauche

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et l'outil (B) de l'axe (C).

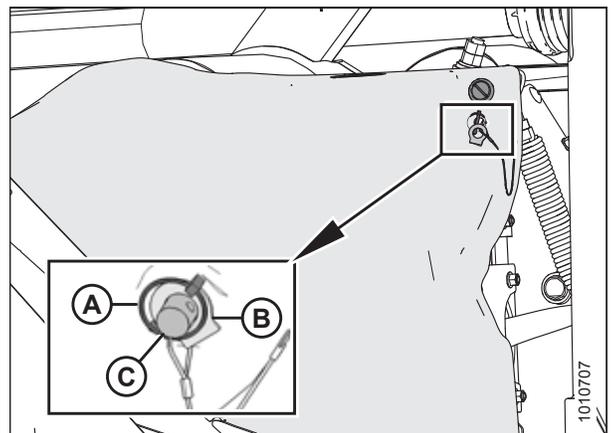


Figure 3.6: Blindage de la transmission de gauche

OPÉRATION

2. Insérez l'extrémité plane de l'outil (A) dans le verrou (B) et tournez celui-ci dans le sens antihoraire pour le déverrouiller.

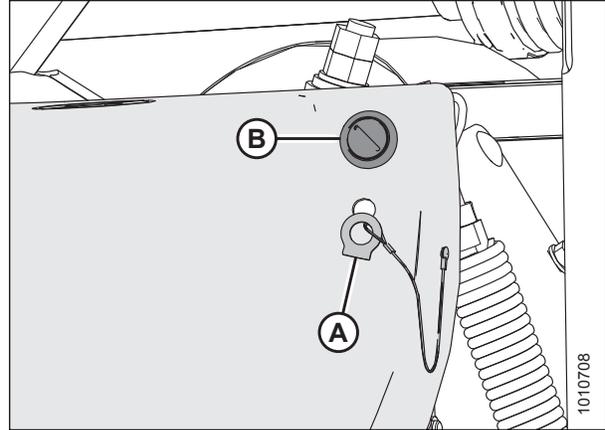


Figure 3.7: Loquet du blindage de la transmission

3. Tirez sur le haut du blindage d'entraînement (A) hors de la plateforme pour l'ouvrir.

NOTE:

Pour faciliter l'accès, levez le blindage en le dégagant des goupilles situées à sa base et posez-le sur la plateforme.

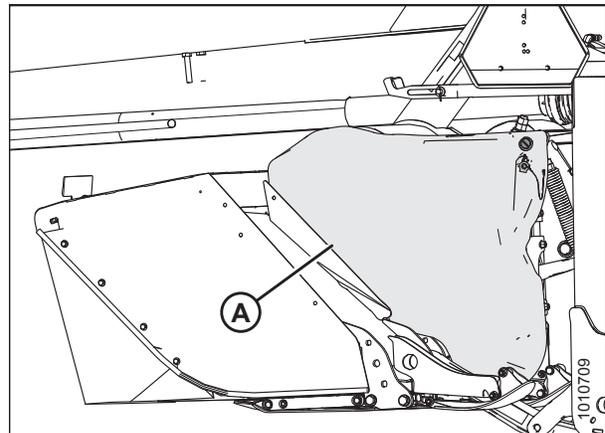


Figure 3.8: Blindage de la transmission

3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission

ATTENTION

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les images représentées dans cette procédure correspondent au blindage d'entraînement de gauche – le blindage de droite est similaire.

1. Positionnez le blindage de la transmission sur les broches situées à la base du blindage (si nécessaire).
2. Poussez le blindage de la transmission (A) pour engager le loquet (B).
3. Vérifiez que le blindage est correctement fixé.

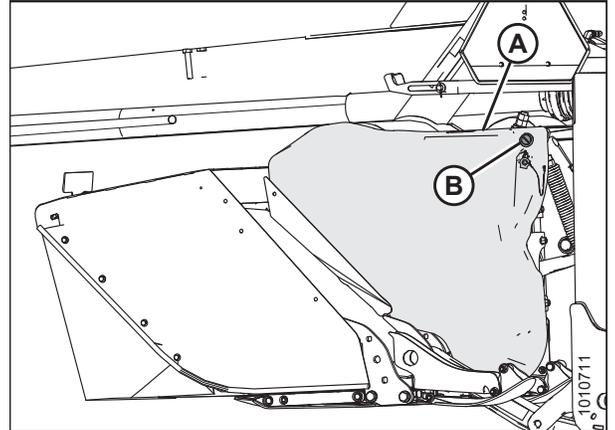


Figure 3.9: Blindage de la transmission et loquet

4. Remettez l'outil (B) et la goupille à anneau rabattant (A) sur la broche (C).

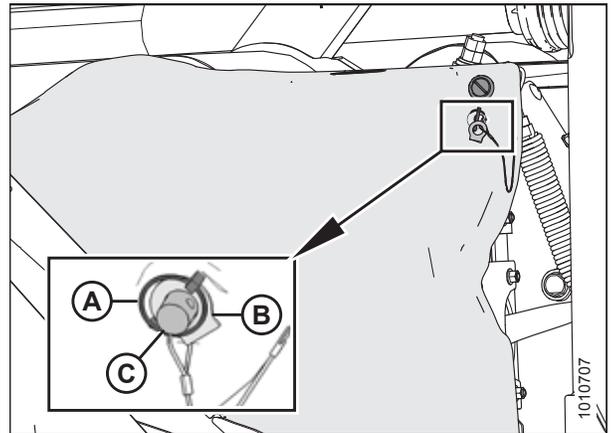


Figure 3.10: Blindage de la transmission de gauche

3.3 Portes de la barre de coupe

⚠ AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures et de dommages à la machine, ne faites PAS fonctionner la machine sans toutes les portes de barre de coupe baissées ou sans rideaux installés et en bon état. Les objets étrangers peuvent être éjectés avec une force considérable au démarrage de la machine.

Deux portes (A) avec des rideaux en caoutchouc permettent d'accéder à l'endroit de la barre de coupe.

Les rideaux (B) et (C) sont fixés à chaque coin avant et au centre respectivement. Maintenez les rideaux abaissés pendant le fonctionnement de la faucheuse à disques.

Les types tractés à disques rotatifs en vente à l'extérieur de l'Amérique du Nord ont des loquets sur la porte de barre de coupe.

IMPORTANT:

Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés. Pour des instructions, voir [4.4.2 Entretien des rideaux, page 141](#).

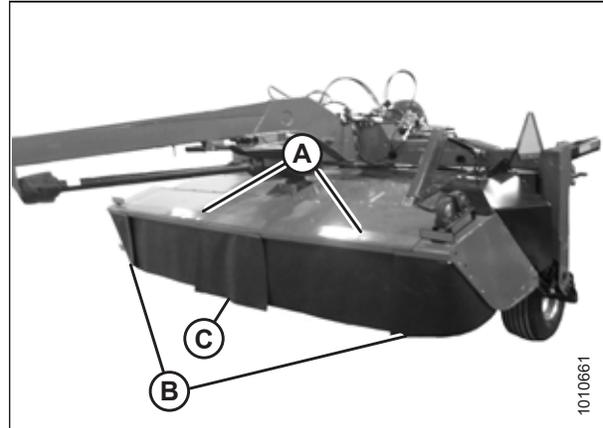


Figure 3.11: Vue avant de la faucheuse à disques

3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord

Pour ouvrir les portes de barre de coupe sur une faucheuse à disques avec des verrous pour exportation, voir [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 39](#).

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Centrez la faucheuse à disques sous l'attelage si les deux portes doivent être ouvertes.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Soulevez les portes (A) à l'avant de la faucheuse à disques pour les ouvrir.

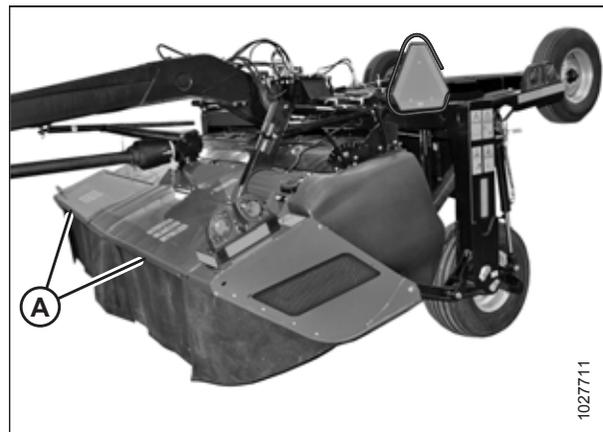


Figure 3.12: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation

Les types tractés en vente en dehors de l'Amérique du Nord ont besoin de verrous actionnés par outil sur les portes de barre de coupe. Accomplissez les étapes suivantes pour ouvrir les portes de barre de coupe munies de verrous pour exportation :

AVERTISSEMENT

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

1. Centrez la faucheuse à disques sous l'attelage si les deux portes doivent être ouvertes.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Repérez les trous d'accès au verrou (A) de chaque porte.

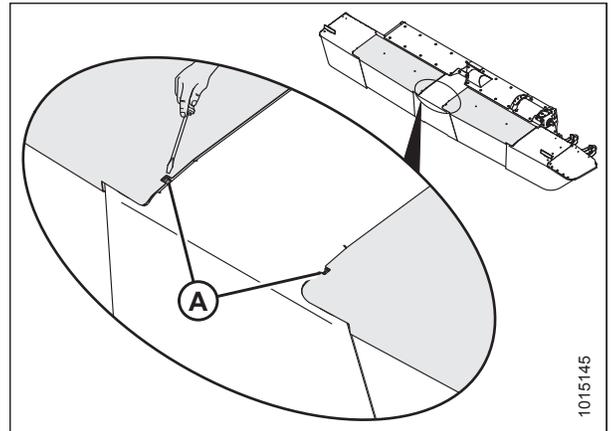


Figure 3.13: Trou d'accès au verrou de la porte de barre de coupe – exportation uniquement

4. Utilisez une tige ou un tournevis pour appuyer sur le verrou (A) et pour libérer la porte de la barre de coupe.

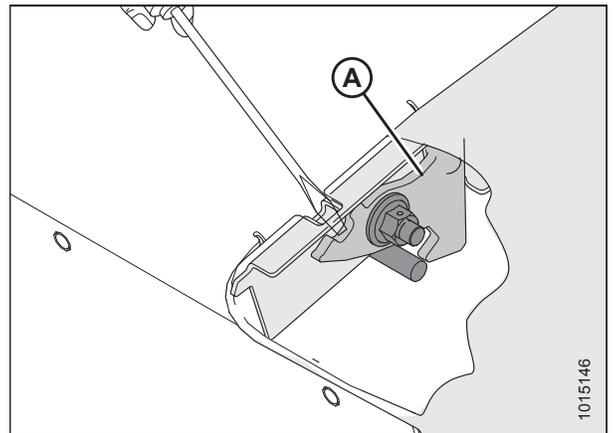


Figure 3.14: Verrou de porte de barre de coupe – vue en coupe

OPÉRATION

5. Soulevez les portes (A) tout en appuyant sur le verrou.

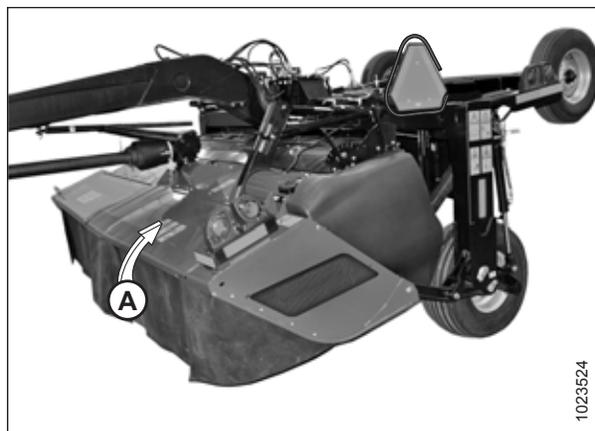


Figure 3.15: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe

ATTENTION

Pour éviter des blessures, gardez les mains et les doigts éloignés des coins des portes lors de la fermeture.

1. Appuyez sur la porte (A) à partir du haut pour la fermer.
2. Assurez-vous que les rideaux pendent correctement et entourent complètement la zone de la barre de coupe.

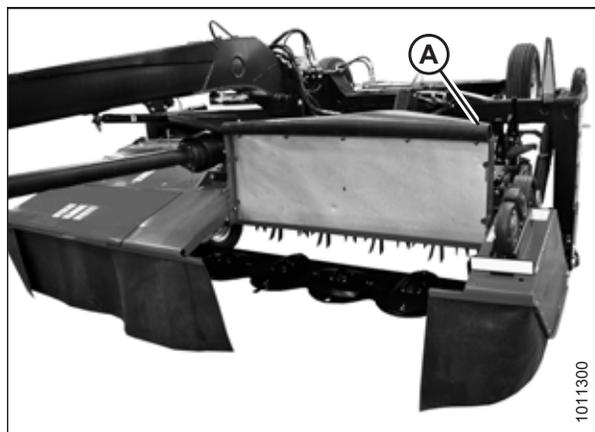


Figure 3.16: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.4 Contrôle quotidien au démarrage

⚠ ATTENTION

- Veillez à ce que le tracteur et la faucheuse à disques soient correctement attelés, toutes les commandes soient au point mort et les freins du tracteur soient engagés.
- Éloignez les personnes et les animaux ; tenez les enfants à distance des machines. Faites le tour de la faucheuse à disques pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.
- Portez des vêtements près du corps et des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes. En outre, ayez 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.
- Retirez les corps étrangers de la machine et de la zone environnante.

Protégez-vous. Vous pourriez avoir besoin de ce qui suit :

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



Figure 3.17: Matériel de sécurité

Utilisez une protection auditive appropriée :

Soyez conscient que l'exposition au bruit peut entraîner une déficience ou la perte d'audition. Portez des protections auditives adéquates comme un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts.



Figure 3.18: Matériel de sécurité

OPÉRATION

Effectuez les contrôles suivants chaque jour avant le démarrage :

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

NOTE:

Utilisez la procédure appropriée pour détecter les fuites de fluides sous pression. Voir [4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques](#), page 273.

2. Nettoyez tous les feux et toutes les surfaces réfléchissantes sur la machine et vérifiez que les feux fonctionnent correctement.
3. Effectuez tout l'entretien quotidien. Voir [4.3.1 Plan/dossier de maintenance](#), page 123.

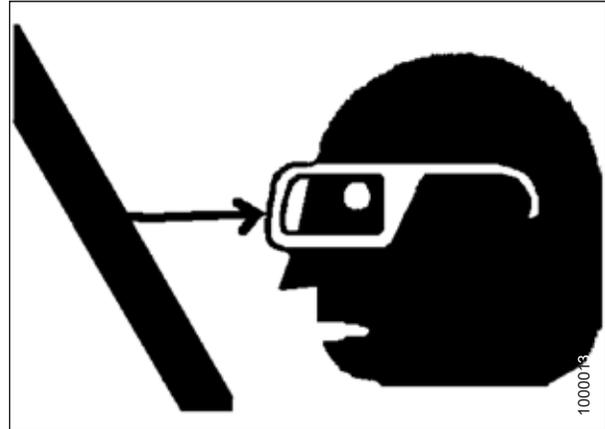


Figure 3.19: Sécurité autour du matériel

3.5 Préparer le tracteur pour la faucheuse à disques

3.5.1 Exigences relatives au tracteur

Le tracteur utilisé pour tracter la faucheuse à disques doit répondre aux exigences décrites dans le tableau suivant :

Tableau 3.1 Exigences relatives au tracteur

Largeur de la faucheuse à disques	Puissance minimale	Capacité minimale de la barre d'attelage	Système hydraulique minimal
PT R113	75 kW (100 CV)	Conforme à ASAE	13,7 MPa (2000 psi)
PT R116	93 kW (125 CV)	Conforme à ASAE	13,7 MPa (2000 psi)

NOTE:

Le tracteur doit être équipé d'une prise à sept broches pour alimenter les feux de détresse de la faucheuse à disques.

NOTE:

La charge verticale statique sur la barre d'attelage est de 907 kg (2000 lb).

3.5.2 Réglage de la barre d'attelage



AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Réglez la barre d'attelage du tracteur pour satisfaire aux spécifications indiquées dans le tableau 3.2, page 44.
3. Fixez la barre d'attelage du tracteur de sorte que le trou de la broche d'attelage se retrouve directement sous la transmission.

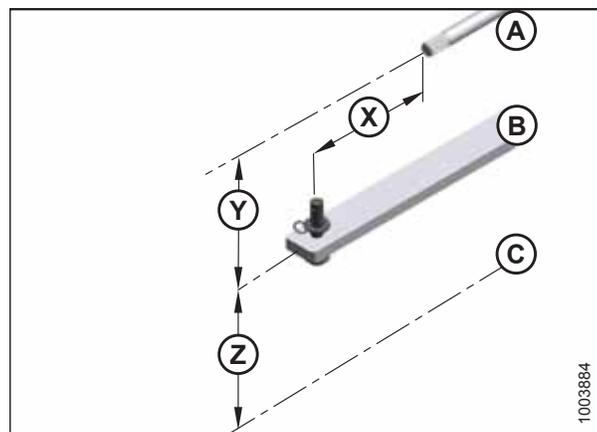


Figure 3.20: Réglages de la barre d'attelage du tracteur

A – Prise de force
C – Sol
Y – Dimension Y

B – Barre d'attelage du tracteur
X – Dimension X
Z – Dimension Z

OPÉRATION

Tableau 3.2 Spécifications A482 de la norme SAE

Dimension	Prise de force 1000 tr/min	
	Diamètre 1 3/8 po	Diamètre 1 3/4 po
X	406 mm (16 po)	508 mm (20 po)
Y	200 à 350 mm (7 7/8 à 13 3/4 po) 203 mm (8 po) recommandés	
Z	330 à 432 mm (13 à 17 po) 406 cm (16 po) recommandé	

3.6 Installation de l'attelage de la faucheuse à disques

Les types tractés à disques rotatifs MacDon R113 et R116 sont équipés en usine d'une barre d'attelage ou d'un attelage à deux points. Votre concessionnaire fera installer l'adaptateur d'attelage correspondant à votre tracteur.

3.6.1 Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage

IMPORTANT:

L'adaptateur d'attelage est compatible uniquement avec les attelages de classe 2 et de classe 3. Les attelages de classe 4 sont trop gros. Ne **PAS** modifier un attelage de classe 4 ou un adaptateur d'attelage pour les adapter l'un à l'autre.

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la goupille bêta (A) et l'axe (B).
3. Si nécessaire, desserrez les quatre contre-écrous supérieurs (C), puis desserrez les quatre écrous inférieurs (D) de sorte que l'adaptateur d'attelage (E) puisse glisser sur la barre d'attelage (F) du tracteur.
4. Alignez le trou de l'adaptateur (E) avec le trou de la barre d'attelage (F) et installez la goupille (B). Fixez à l'aide de la goupille bêta (A).
5. Serrez graduellement les quatre écrous (D) à 540 Nm (400 lbf-pi).

NOTE:

Assurez-vous d'utiliser les rondelles durcies et les écrous de classe 10 (fournis avec l'adaptateur).

6. Serrez les quatre contre-écrous (C).

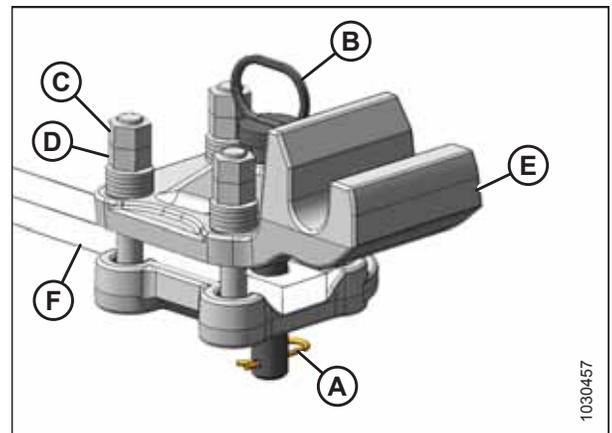


Figure 3.21: Adaptateur du crochet d'attelage

3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur

Reportez-vous à la procédure pour accessoires qui s'applique à votre tracteur :

- 3.7.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 46
- 3.7.2 Fixation avec attelage deux points, page 48

3.7.1 Fixation avec crochet d'attelage

AVERTISSEMENT

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

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de l'axe de chape (B), puis retirez l'axe de chape de l'attelage de la faucheuse à disques de type tracté.

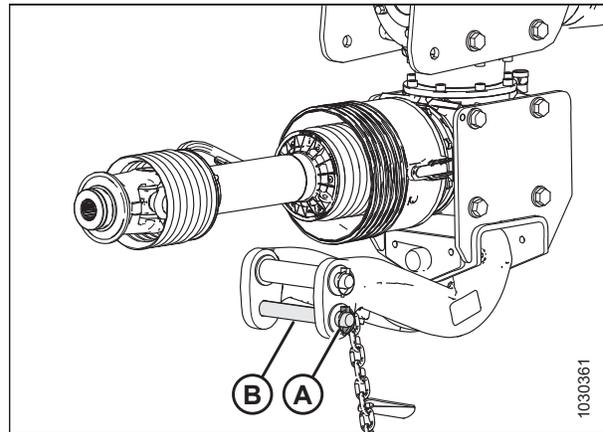


Figure 3.22: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

2. Déplacez le tracteur de sorte à positionner l'adaptateur du crochet d'attelage (A) sous l'axe (B) de l'attelage. Réglez la hauteur à l'aide du cric.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

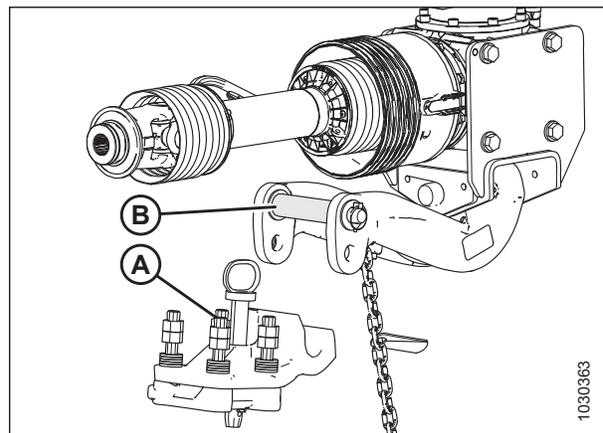
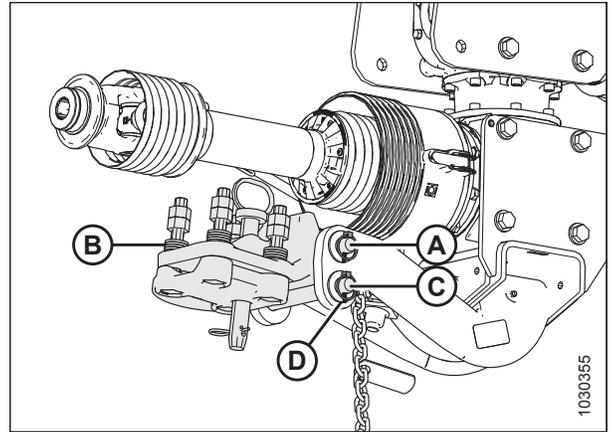


Figure 3.23: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

OPÉRATION

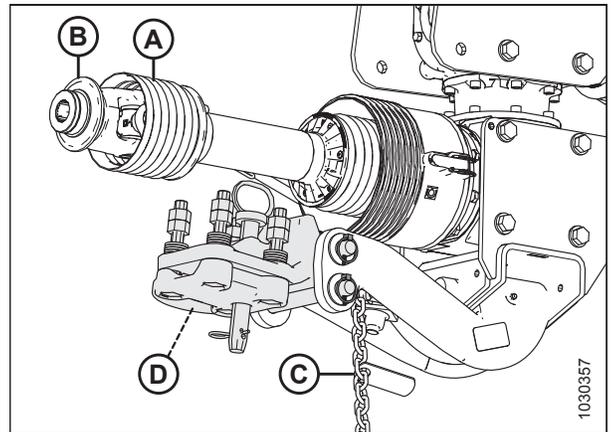
4. Abaissez l'attelage avec le cric de sorte que l'axe (A) s'engage dans l'adaptateur du crochet d'attelage (B).
5. Installez l'axe de chape (C), puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant (D).



6. Positionnez la transmission primaire (A) sur la prise de force (PF) du tracteur.
7. Tirez le collier (B) vers l'arrière sur la transmission (A), puis poussez la transmission jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Dégagez le collier.
8. Faites passer la chaîne de sécurité (C) depuis la faucheuse à disques de type tracté à travers le support de chaîne (D) sur l'adaptateur du crochet d'attelage et autour du support de la barre d'attelage du tracteur. Verrouillez le crochet sur la chaîne.

IMPORTANT:

Si le tracteur a un attelage trois points, levez les articulations aussi loin que possible afin d'éviter d'endommager l'attelage.



OPÉRATION

- Élevez le cric (A), puis retirez la goupille (B).

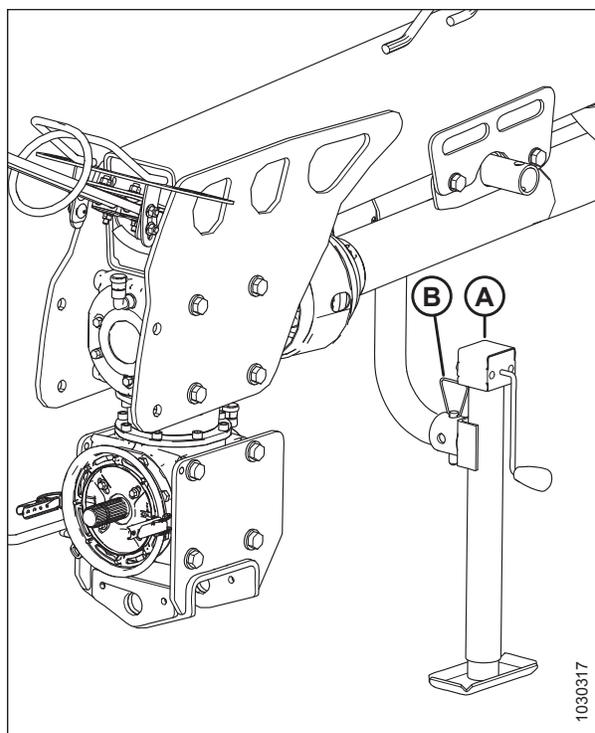


Figure 3.26: Cric du crochet d'attelage

- Mettez le cric (A) en position d'arrimage sur le haut de l'attelage, puis fixez-le avec une goupille (B).
- Passez à la partie [3.7.3 Connexion du système hydraulique](#), page 51.

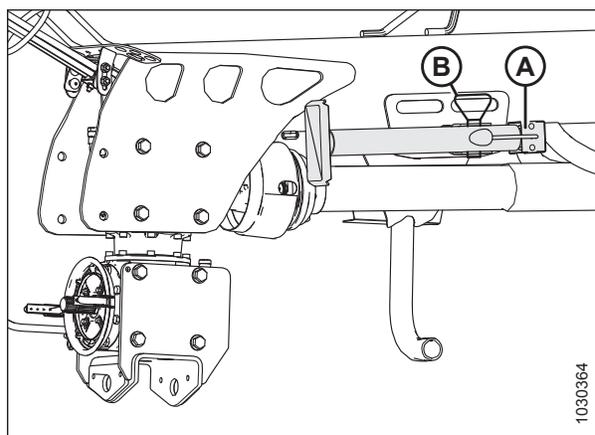


Figure 3.27: Rangement du cric d'attelage

3.7.2 Fixation avec attelage deux points

Suivez ces étapes pour fixer des attelages deux points de catégories II, IIIN et III :

AVERTISSEMENT

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

OPÉRATION

1. Positionnez le tracteur et alignez les bras d'attelage (A) du tracteur avec l'adaptateur d'attelage (B).
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les goupilles à anneau rabattant (C) et les rondelles de l'adaptateur d'attelage.
4. Fixez les bras d'attelage (A) sur les axes (D) de l'adaptateur avec des goupilles à anneau rabattant (C).

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un attelage de catégorie III, utilisez une bague (MD no 224322) sur chaque goupille d'attelage (D).

NOTE:

Si vous utilisez un attelage de catégorie III, il se peut qu'un arbre de transmission plus long soit nécessaire. Reportez-vous à [5.1 Kits de performance, page 299](#) pour passer commande.

5. Installez les barres stabilisatrices (non représentées) sur l'attelage du tracteur pour stabiliser le mouvement latéral des bras (A) de l'attelage. Consultez les instructions dans le manuel de l'opérateur du tracteur.
6. Vérifiez la distance (C) entre l'arbre de la prise de force (PF) primaire du tracteur (A) et l'arbre de la boîte de vitesses de l'attelage de faucheuse à disques de type tracté (B) sans la moitié avant de la transmission fixée.
7. Vérifiez que la mesure des distances ne dépasse **PAS** pas les dimensions indiquées dans le tableau [3.3, page 49](#).

Tableau 3.3 Distance entre la boîte de vitesses de l'attelage et la PF du tracteur

Taille de l'arbre de transmission	Distance (C) ⁶
34 mm (1 3/8 po)	650 mm (25 9/16 po)
43 mm (1 3/4 po)	750 mm (29 1/2 po)

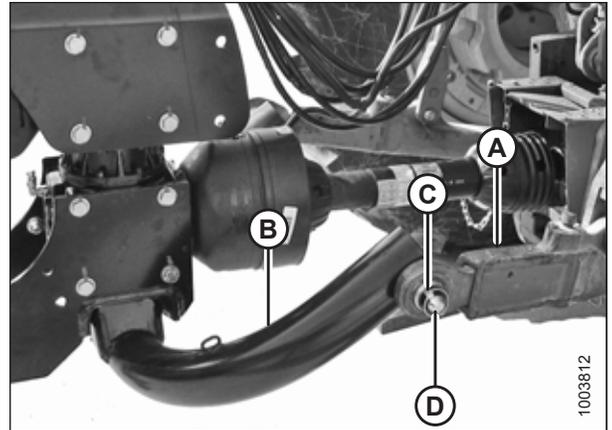


Figure 3.28: Configuration de l'attelage deux points

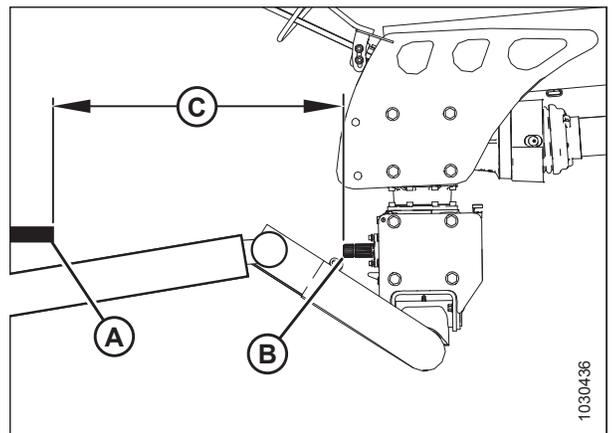


Figure 3.29: Longueur admissible de la transmission

6. Si la distance (C) est supérieure aux valeurs indiquées, une transmission plus longue est nécessaire.

OPÉRATION

8. Positionnez la transmission primaire (A) sur l'arbre de la PF du tracteur en veillant à ce que la transmission soit à peu près horizontale.
9. Tirez le collier vers l'arrière sur la transmission (A) et poussez la transmission jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Dégagez le collier.

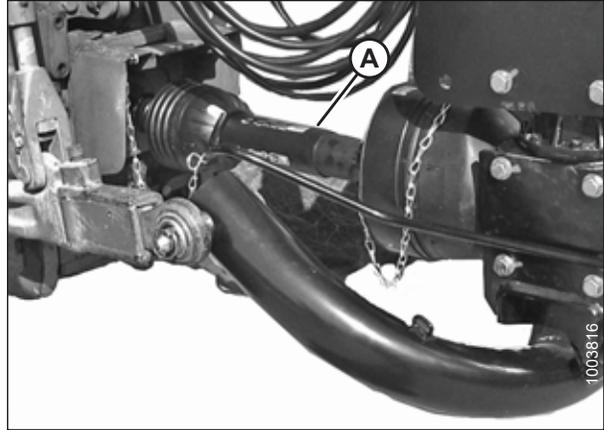


Figure 3.30: Transmission fixée à la PF du tracteur

ATTENTION

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

10. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques.
11. Soulevez l'attelage jusqu'à ce que la béquille (A) quitte le sol.
12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Enlevez la goupille bêta intérieure (B) pour libérer le support (A).
14. Faites pivoter le support (A) vers le haut et en position de rangement.

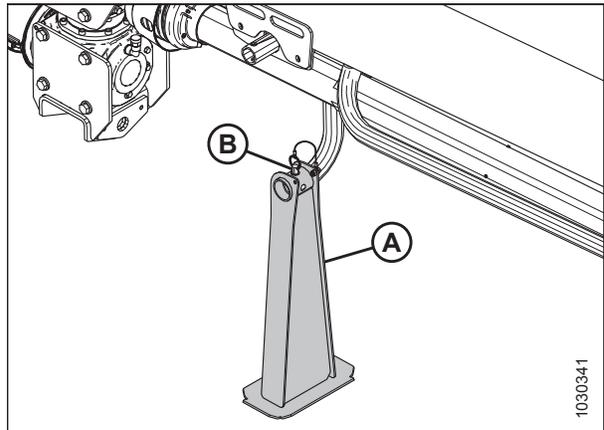


Figure 3.31: Béquille d'attelage en position de travail

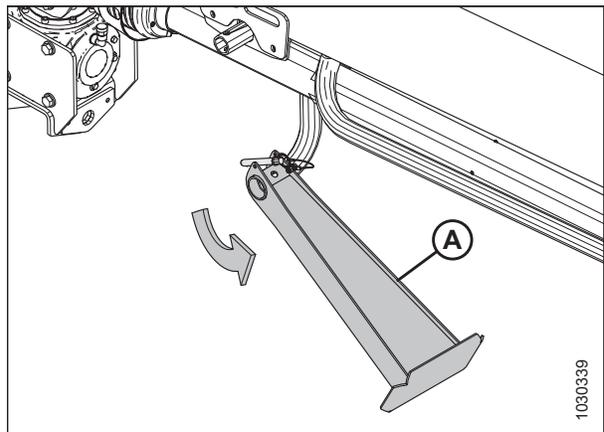


Figure 3.32: Repositionnement de la béquille d'attelage

OPÉRATION

15. Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

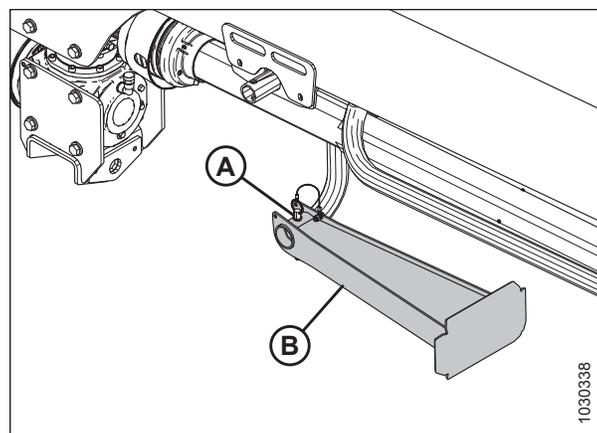


Figure 3.33: Béquille d'attelage en position de rangement

3.7.3 Connexion du système hydraulique



AVERTISSEMENT

N'utilisez PAS de pression du système hydraulique à distance supérieure à 20 684 kPa (3 000 psi). Consultez le manuel de l'opérateur de votre tracteur pour connaître la pression du système à distance.

NOTE:

Reportez-vous aux bandes numérotées/colorées sur les flexibles pour identifier les ensembles de flexibles de levage, de rotation/transport et d'inclinaison.

Tableau 3.4 Flexibles du système hydraulique

Système	Identification des flexibles	Système hydraulique du tracteur
Levage (A)	Rouge no 1 – pression Bleu no 1 – retour (seulement si le système de transport est installé)	Commande 1
Rotation/transport (B)	Rouge no 2 – pression Bleu no 2 – retour	Commande 2
Inclinaison (C) ⁷	Rouge no 3 – pression Bleu no 3 – retour	Commande 3



Figure 3.34: Raccords hydrauliques

1. Raccordez le flexible du vérin de levage (collier rouge avec no 1) au connecteur hydraulique femelle du tracteur. Raccordez le second flexible (collier bleu avec no 1) seulement si le transport est installé. Reportez-vous au tableau 3.5, page 51 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 3.5 Système de levage

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Mouvement de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Rétraction	Abaissement
Arrière	Extension	Levage

7. Disponible avec l'option d'inclinaison hydraulique installée.

OPÉRATION

- Raccordez les deux flexibles du vérin de rotation de l'attelage (colliers no 2) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 3.6, page 52 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 3.6 Rotation de l'attelage et système de transport

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Attelage de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Extension	Droite
Arrière	Rétraction	Gauche

- Pour les machines dotées d'un vérin d'inclinaison hydraulique seulement, raccordez les deux flexibles du vérin d'inclinaison (collier avec no 3) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 3.7, page 52 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 3.7 Système d'inclinaison

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Mouvement de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Rétraction	Abaissement
Arrière	Extension	Levage

3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique

- Vérifiez que la broche no 4 (A) du connecteur femelle du tracteur n'est **PAS** continuellement sous tension (pour obtenir des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre tracteur). Si nécessaire, retirez le fusible correspondant.

IMPORTANT:

Les modèles plus anciens de tracteurs peuvent avoir la broche no 4 (A) sous tension en tant que circuit accessoire ; cependant, la position de la broche (B) est utilisée pour fournir l'alimentation aux feux de stop de la faucheuse à disques de type tracté.

- Branchez le connecteur du faisceau électrique (C) de la faucheuse à disques de type tracté à la prise femelle du tracteur.

NOTE:

Le connecteur est conçu pour convenir aux tracteurs équipés d'une prise femelle ronde sept broches (SAE J560).

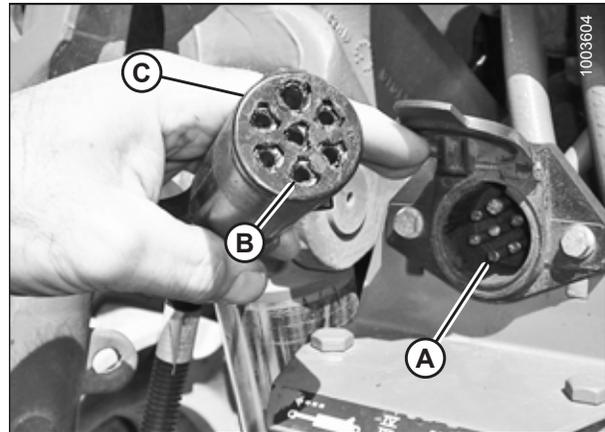


Figure 3.35: Faisceau de câblage électrique et prise femelle

OPÉRATION

Si équipé du système de transport :

3. Récupérez le boîtier de commande du système de transport (A) et placez-le dans la cabine du tracteur. Faites passer le faisceau à travers le support de flexibles.

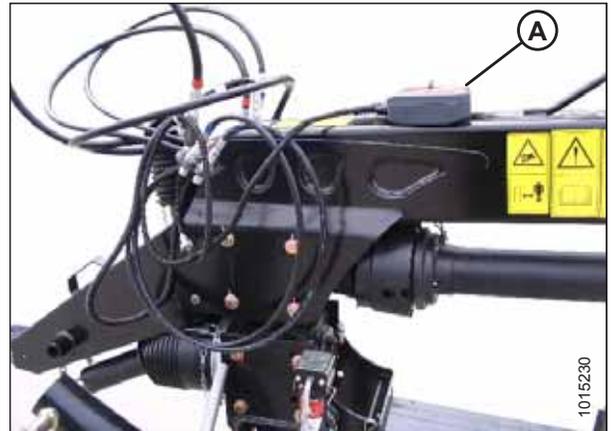


Figure 3.36: Boîtier de commande

4. Retrouvez le connecteur (C) qui divise la prise femelle sept broches (A) de la remorque et raccordez-le au faisceau de câblage à distance (B).

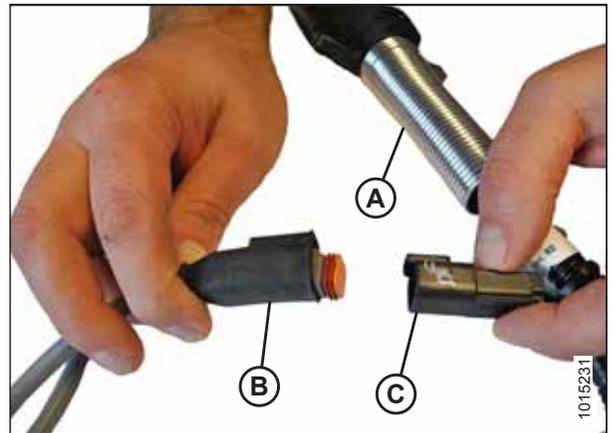


Figure 3.37: Faisceau de transport

Si votre tracteur possède une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches (A) :

5. Raccordez les deux fils (B) du connecteur auxiliaire à trois broches aux fils d'alimentation (C) du boîtier de commande, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 7, page 54.

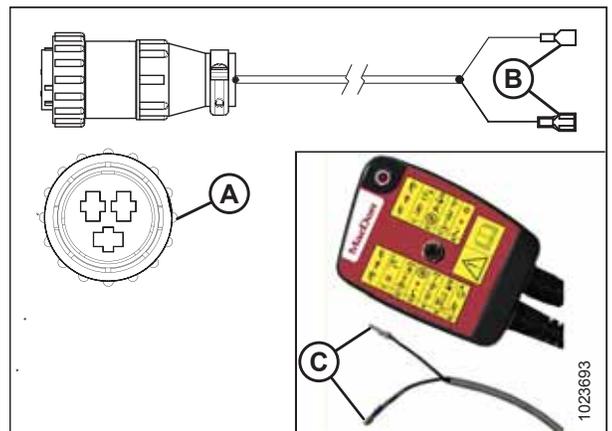


Figure 3.38: Connecteur auxiliaire à trois broches

OPÉRATION

Si votre tracteur ne possède pas une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :

6. Raccordez le fil d'alimentation du boîtier de commande (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :
 - Raccordez le fil (C) avec l'étiquette rouge à l'alimentation du tracteur
 - Raccordez le fil (B) sans étiquette à la masse du tracteur

NOTE:

Si l'étiquette rouge est manquante, recherchez le fil avec le numéro un imprimé dessus ; il s'agit du fil d'alimentation. Le fil de masse est marqué du numéro deux.

NOTE:

Si le voyant rouge ne s'allume pas lorsque l'interrupteur est en mode travail, vérifiez la polarité de la connexion d'alimentation électrique ou de mise à la terre. Le boîtier de commande comprend une protection contre l'inversion de polarité.



Figure 3.39: Boîtier de commande

NOTE:

Le boîtier de commande du transport contient un fusible de 10 ampères (A). Si ce fusible saute, la fonction de transport ne sera pas activée.

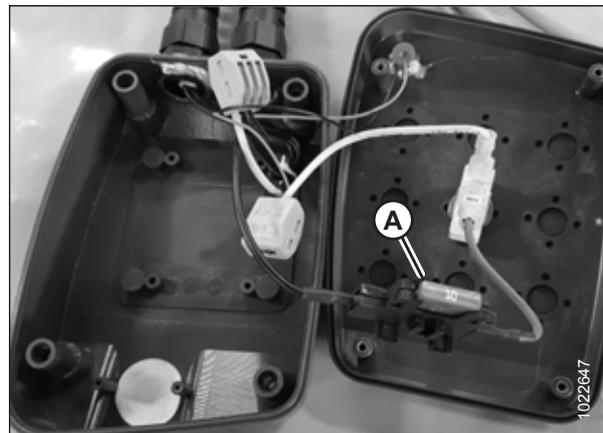


Figure 3.40: Intérieur du boîtier de commande

7. Remettez le boîtier de commande dans la cabine du tracteur.

3.8 Dételage de la faucheuse à disques du tracteur

3.8.1 Détachement de la barre d'attelage

ATTENTION

- Pour empêcher un mouvement accidentel du tracteur, coupez le moteur, serrez le frein à main et retirez la clé.
- Pour maintenir la stabilité, abaissez toujours complètement la machine. Bloquez les roues de la faucheuse à disques avant le dételage du tracteur.

1. Garez la machine sur une surface plane.
2. Abaissez la faucheuse à disques sur des blocs ou laissez-le soulevé.

IMPORTANT:

Si vous laissez la faucheuse à disques en position soulevée, fermez la soupape de direction et les clapets de verrouillage des vérins de levage (droite/gauche).

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Déplacez le levier de la vanne de régulation à distance du vérin vers l'avant et vers l'arrière pour libérer la pression hydraulique emmagasinée.

Si l'option de transport est installée :

5. Débranchez les fils d'alimentation (C) et (D) du boîtier de commande (A).
6. Enroulez le câble (B) et fixez la commande à distance (A) sur l'attelage avec l'aimant qui se trouve au dos du boîtier de la commande à distance.

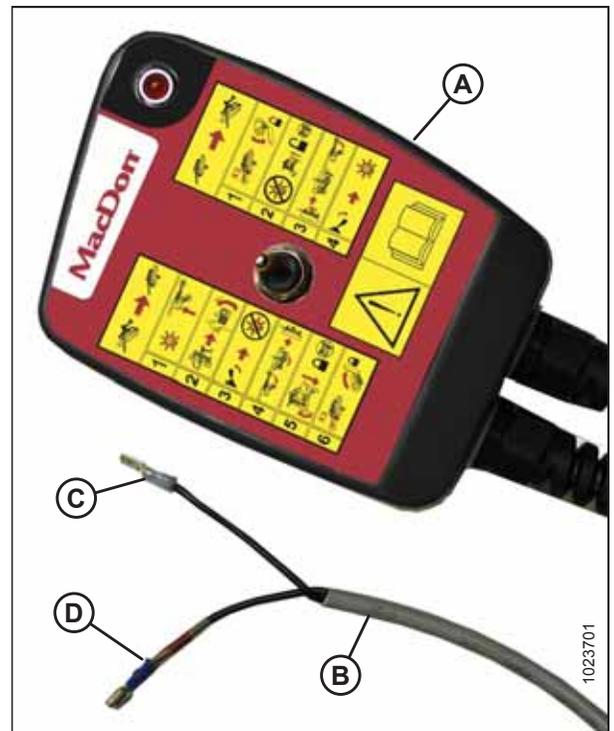


Figure 3.41: Commande à distance

OPÉRATION

7. Débranchez les flexibles hydrauliques et les faisceaux électriques du tracteur, puis rangez les extrémités des flexibles et le connecteur électrique dans le support de flexibles (A) à l'avant de l'attelage comme indiqué.

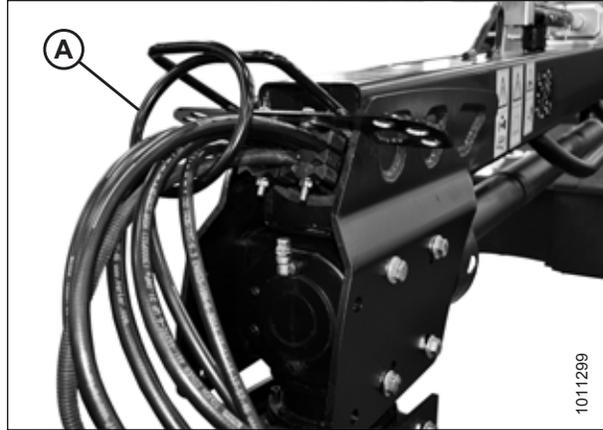


Figure 3.42: Support de flexibles

8. Tirez sur la goupille (B) qui fixe le cric (A) à son support de rangement et retirez le cric.

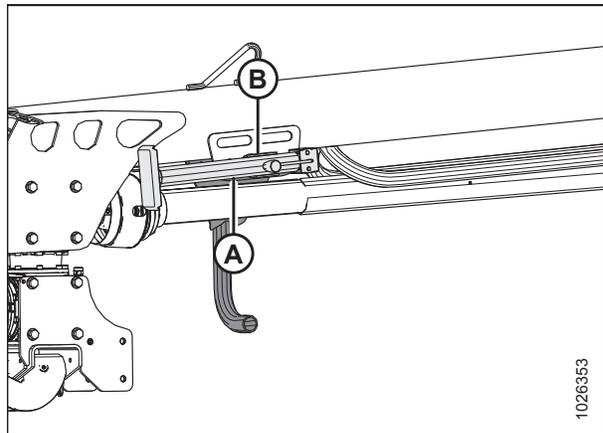


Figure 3.43: Rangement du cric

9. Mettez le cric (A) en position de travail et fixez-le à l'aide de la goupille (B).
10. Abaissez le cric pour alléger le poids sur la barre d'attelage du tracteur.

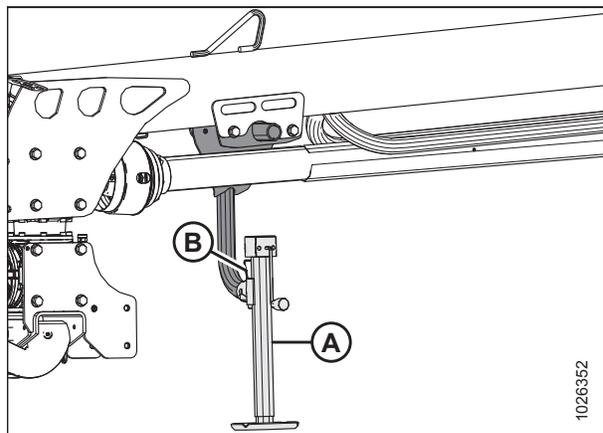


Figure 3.44: Rangement du cric

OPÉRATION

12. Déconnectez la chaîne de sécurité (B) de la barre d'attelage et rangez-la sur l'attelage.
13. Retirez le collier (A) de la transmission, faites glisser le coupleur hors de l'arbre de la prise de force du tracteur et posez la transmission sur le crochet (non représenté).

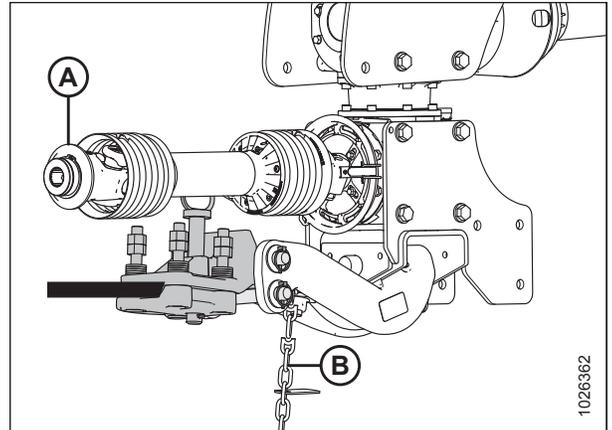


Figure 3.45: Transmission et cric

14. Retirez la goupille à anneau rabattant (D) et l'axe de chape (C).
15. Soulevez l'attelage avec le cric jusqu'à ce que la goupille (A) se désengage et libère l'adaptateur du crochet d'attelage (B).

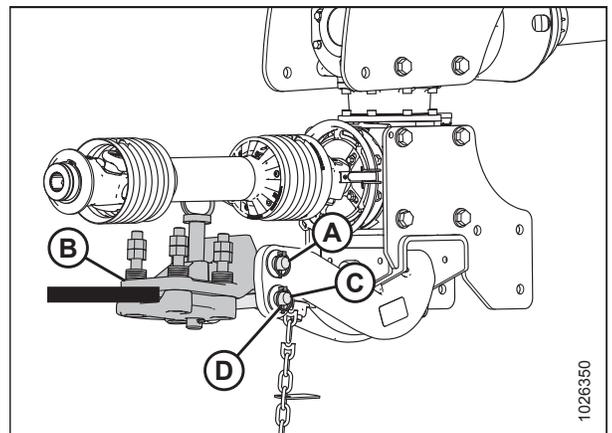


Figure 3.46: Attelage de la faucheuse à disques

16. Remettez l'axe de chape (B) en place et fixez-le au moyen d'une goupille à anneau rabattant (A).

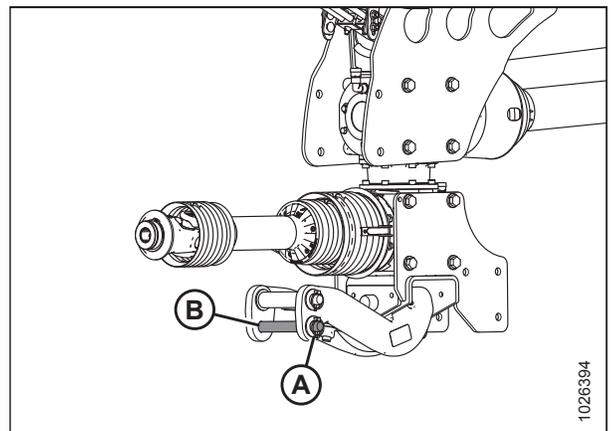


Figure 3.47: Attelage de la faucheuse à disques

3.8.2 Dételage de l'attelage à deux points

⚠ ATTENTION

- Pour empêcher un mouvement accidentel du tracteur, coupez le moteur, serrez le frein à main et retirez la clé.
- Pour maintenir la stabilité, abaissez toujours complètement la machine. Bloquez les roues de la faucheuse à disques avant le dételage du tracteur.

1. Garez la faucheuse à disques sur une surface plane.
2. Abaissez la faucheuse à disques sur des blocs ou laissez-le soulevé. Si vous laissez la faucheuse à disques en position soulevée, fermez les soupapes de sécurité des vérins de levage.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Déplacez le levier de la vanne de régulation à distance du vérin vers l'avant et vers l'arrière pour libérer la pression hydraulique emmagasinée.

Si le transport est installé :

5. Débranchez les fils d'alimentation de la commande (A).
6. Enroulez le câble (B) et fixez le boîtier de commande (A) à l'attelage avec l'aimant qui se trouve au dos du boîtier de commande.



Figure 3.48: Boîtier de commande

OPÉRATION

7. Débranchez les flexibles hydrauliques et le faisceau électrique. Arrimez les extrémités des flexibles et le connecteur électrique à l'avant de l'attelage comme illustré.

NOTE:

Le boîtier de commande (A) est également rangé à l'avant de l'attelage.

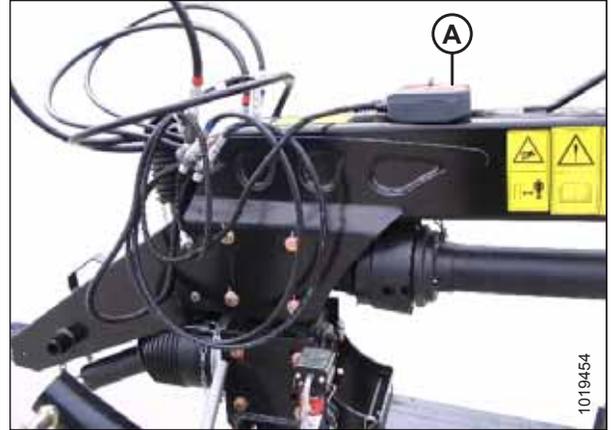


Figure 3.49: Avant de l'attelage

8. Retirez le collier (A) de la transmission, faites glisser le coupleur hors de l'arbre de la prise de force du tracteur et posez la transmission sur le crochet (non représenté).

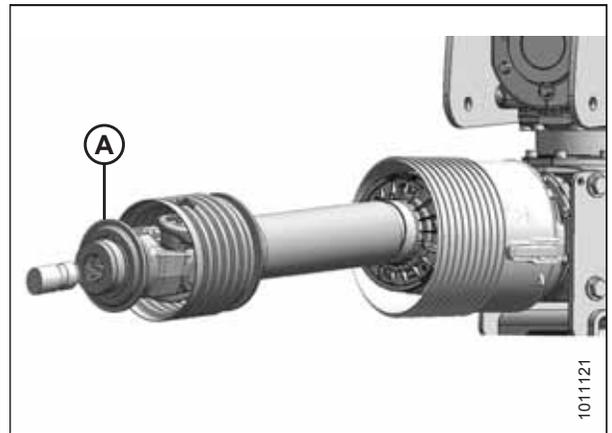


Figure 3.50: Transmission

9. Retirez la goupille bêta proximale (A) du verrou.

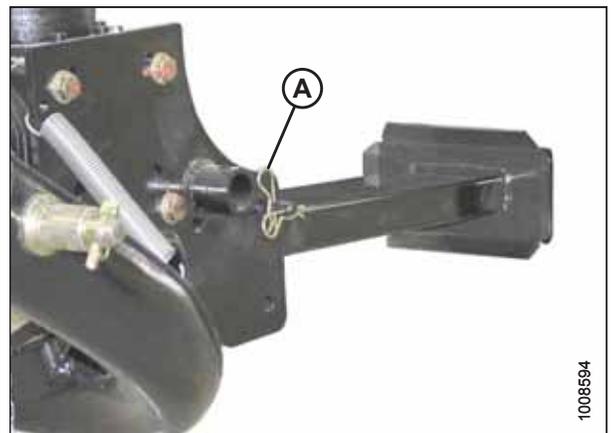


Figure 3.51: Goupille bêta proximale

OPÉRATION

10. Maintenez la béquille (A) et tirez sur le verrou (B) pour libérer la béquille.

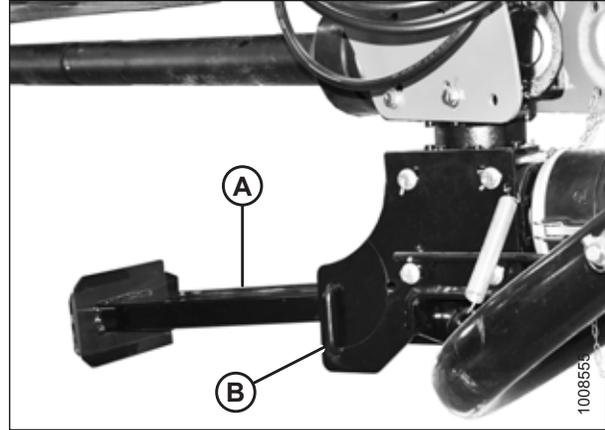


Figure 3.52: Béquille d'attelage et verrou

11. Abaissez la béquille (A), faites tourner le verrou (C) dans le sens antihoraire jusqu'à la position horizontale, puis poussez le verrou pour bloquer la béquille.
12. Vérifiez que la béquille (A) est verrouillée.
13. Fixez le verrou (C) à l'aide de la goupille bêta (B).
14. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques.
15. Démarrez le tracteur et abaissez l'attelage pour alléger le poids sur les points d'attelage du tracteur.
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

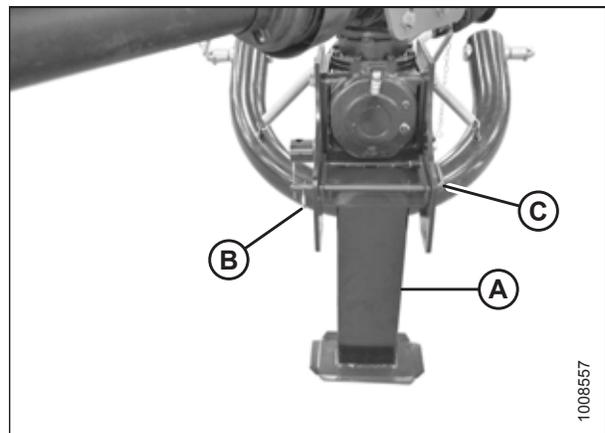


Figure 3.53: Béquille d'attelage en position abaissée

17. Retirez les goupilles à anneau rabattant (A) et les rondelles. Retirez les bras pivotants du tracteur (B) de l'adaptateur d'attelage.

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un système d'attelage rapide, il n'est **PAS** nécessaire de retirer les goupilles (A).

18. Remettez les goupilles à anneau rabattant (A) et les rondelles en place dans l'attelage de la faucheuse à disques.
19. Déplacez lentement le tracteur pour le séparer de la faucheuse à disques.

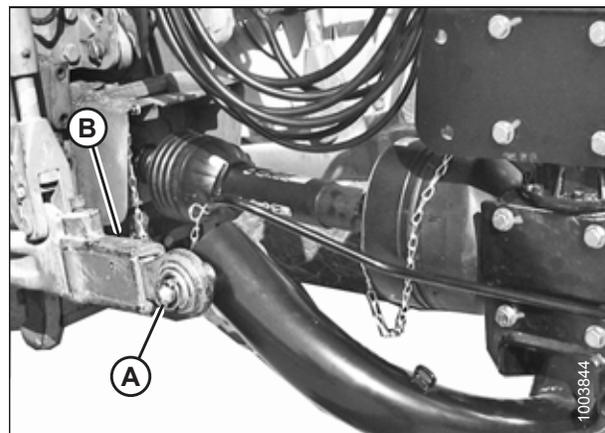


Figure 3.54: Goupilles à anneau rabattant et bras du tracteur

3.9 Rodage de la faucheuse à disques

Après avoir attelé la faucheuse à disques au tracteur pour la première fois, faites fonctionner la machine à basse vitesse pendant 5 minutes tout en observant et en écoutant **DEPUIS LE SIÈGE DE L'OPÉRATEUR** les pièces qui coïncent ou qui se touchent.



AVERTISSEMENT

Avant de rechercher l'origine d'un bruit inhabituel ou de tenter de corriger un problème, coupez le moteur du tracteur, serrez le frein de stationnement et retirez la clé.

IMPORTANT:

Soyez particulièrement vigilant jusqu'à ce que vous vous familiarisiez avec les sons et les sensations de votre nouveau faucheuse à disques.

Voir [4.3.2 Inspections de rodage, page 128](#) pour déterminer l'intervalle d'entretien de la faucheuse à disques et effectuer les procédures d'inspection de rodage programmées.

3.10 Engagement de la prise de force

 **DANGER**

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant d'engager la prise de force (PF). Ne quittez jamais le siège du tracteur avec la PF engagée.

1. Déplacez la faucheuse à disques jusqu'à la culture sur pied et engagez lentement la PF.
2. Assurez-vous que la PF du tracteur fonctionne à 100 tr/min avant de commencer à faucher.

Débrayez la PF lorsque la faucheuse à disques n'est pas utilisé.

3.11 Levage et abaissement de la faucheuse à disques

3.11.1 Vérins de levage

Deux vérins hydrauliques (A), un à chaque extrémité du châssis, lèvent ou abaissent la faucheuse à disques lorsque le levier de commande du vérin du tracteur est actionné.

Le système de levage est équipé d'une vanne de verrouillage (B) à chaque vérin qui empêche le vérin de se déployer ou de se rétracter en raison d'un mouvement accidentel de la commande de levage. Consultez [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.

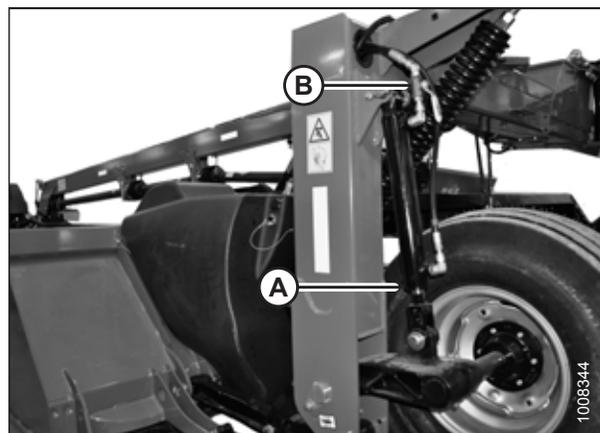


Figure 3.55: Vérin de levage

3.11.2 Commande de levage

Normalement, la commande de levage n'est pas utilisée pour contrôler la hauteur de coupe, car la coupe est généralement effectuée avec la barre de coupe sur le sol. Cette commande est utilisée pour soulever la faucheuse à disques afin d'éviter les obstacles et les andains pendant l'utilisation dans les champs, de régler la hauteur de la faucheuse à disques pour l'entretien et de soulever la faucheuse à disques pour l'entreposage ou pour le transport derrière un tracteur.



AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine lors du levage ou de l'abaissement de la faucheuse à disques.

Actionnez le levier de commande du vérin (A) pour soulever ou abaisser la faucheuse à disques.

- Déplacez le levier **vers l'avant** en position (B) pour abaisser la faucheuse à disques.
- Déplacez le levier **vers l'arrière** en position (C) pour soulever la faucheuse à disques.

IMPORTANT:

Raccordez les tuyaux hydrauliques de telle sorte que le déplacement du levier de commande (A) vers l'arrière soulève la faucheuse à disques. Voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique](#), page 51 pour plus d'informations.

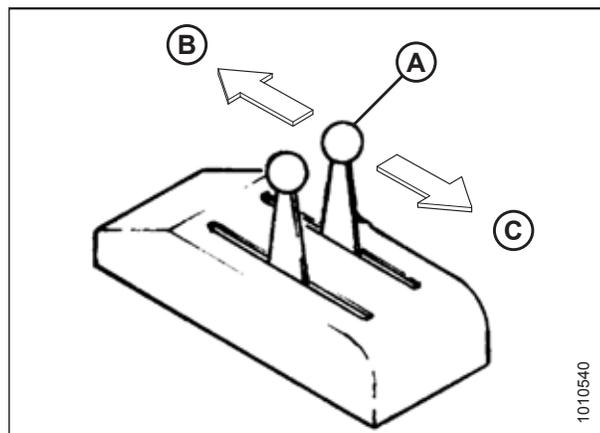


Figure 3.56: Levier de commande du vérin du tracteur

3.12 Procédure d'arrêt

ATTENTION

Avant de quitter le siège du tracteur pour quelque raison que ce soit :

- Débrayez la prise de force.
- Garez la machine sur un terrain plat, si possible.
- Abaissez complètement la faucheuse à disques.
- Mettez toutes les commandes sur NEUTRAL (POINT MORT) ou PARK (STATIONNEMENT).
- Serrez le frein à main.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Attendez que tout soit immobile.
- Verrouillez les blindages et les fermetures du tracteur lorsque vous laissez la machine sans surveillance.

3.13 Diriger la faucheuse à disques

IMPORTANT:

La vanne (A) du circuit de direction doit être en position ouverte (poignée alignée avec le flexible) pour que le système de direction fonctionne.

La direction est commandée par le système hydraulique à distance du tracteur. L'attelage offre la possibilité de faire ce qui suit :

- Positionnez la faucheuse à disques en position de travail.
- Faire des virages à angle droit dans les deux sens.
- Contourner les objets des deux côtés.
- Effectuer une coupe en ligne droite dans le champ, de chaque côté du tracteur.

1. Actionnez le levier de commande de direction (A) pour diriger la faucheuse à disques selon la trajectoire souhaitée.
 - Déplacez le levier **vers l'avant** en position (B) pour diriger la faucheuse à disques vers la droite.
 - Déplacez le levier **vers l'arrière** en position (B) pour diriger la faucheuse à disques vers la gauche.

IMPORTANT:

Raccordez les flexibles hydrauliques afin que le déplacement du levier de commande de direction (A) vers l'arrière dirige la faucheuse à disques vers la gauche et que son déplacement vers l'avant le dirige vers la droite. Voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 51](#) pour plus d'informations

NOTE:

N'actionnez que brièvement le levier de commande de direction (A) et remettez-le en position NEUTRE ou OFF dès que la faucheuse à disques atteint la trajectoire de déplacement souhaitée.

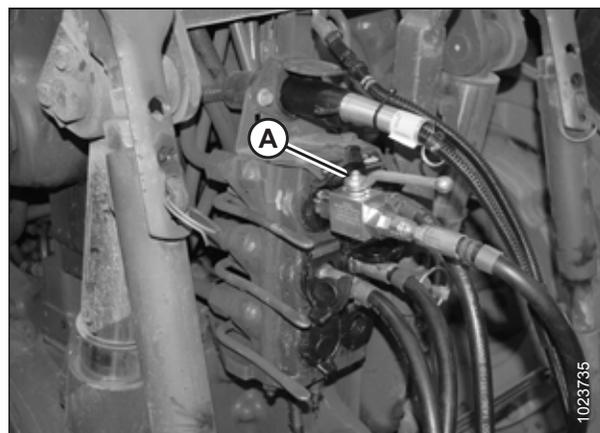


Figure 3.57: Vanne du circuit de direction en position de travail (ouverte)

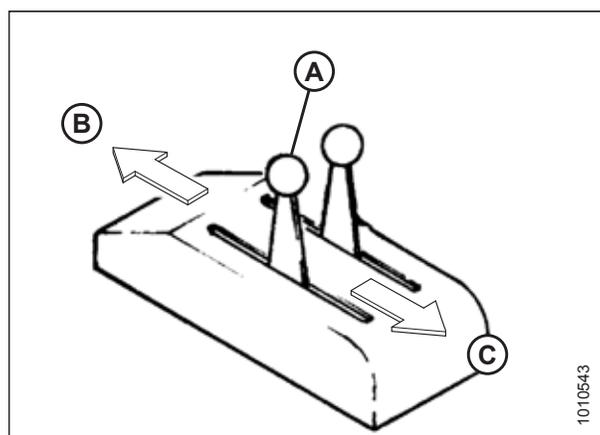


Figure 3.58: Positions du levier de commande de direction du tracteur

3.13.1 Utilisation sur le côté droit du tracteur

Accomplissez l'étape ci-dessous pour diriger la faucheuse à disques sur le côté droit du tracteur.

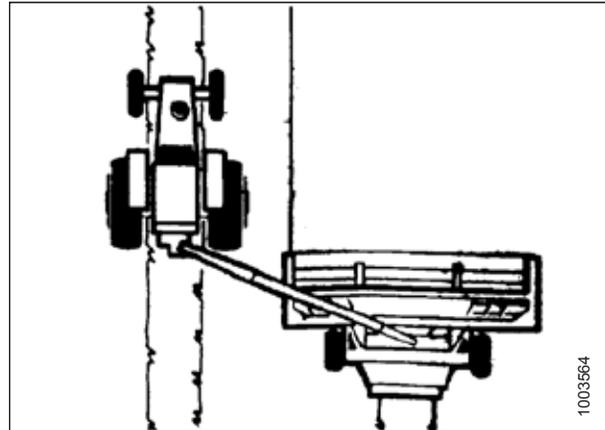


Figure 3.59: Utilisation du côté droit

1. Déplacez le levier de commande de direction (A) vers l'avant à la position (B) jusqu'à ce que la faucheuse à disques atteigne la trajectoire de déplacement souhaitée sur le côté droit du tracteur.

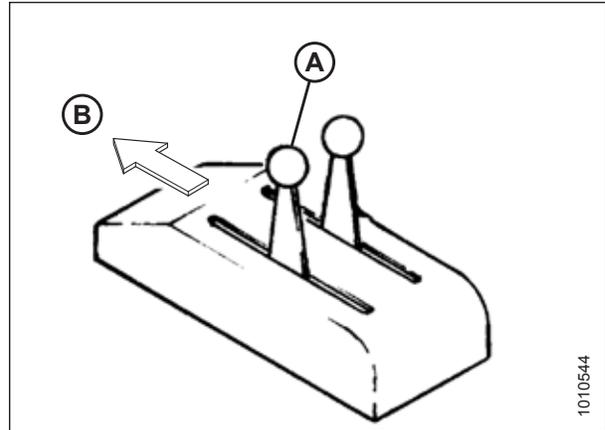


Figure 3.60: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.2 Utilisation sur le côté gauche du tracteur

Accomplissez l'étape ci-dessous pour diriger la faucheuse à disques sur le côté gauche du tracteur.

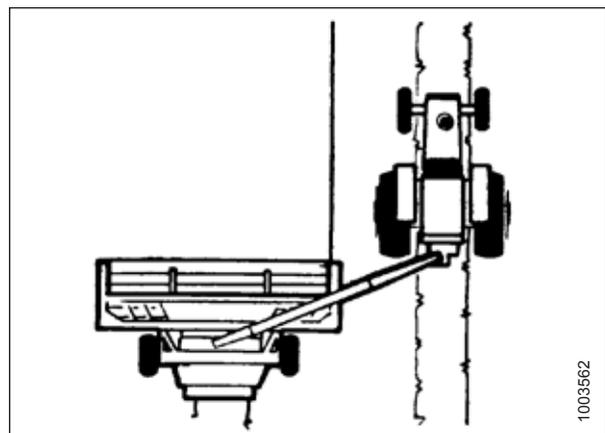


Figure 3.61: Utilisation sur le côté gauche

OPÉRATION

1. Déplacez le levier de commande de direction (A) vers l'arrière à la position (B) jusqu'à ce que la faucheuse à disques atteigne la trajectoire de déplacement souhaitée sur le côté gauche du tracteur.

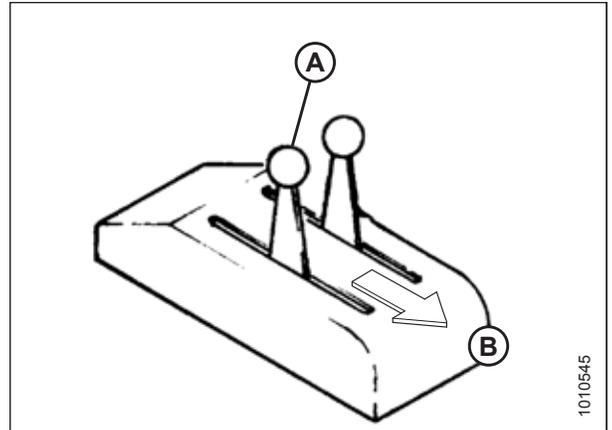


Figure 3.62: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.3 Évitement d'obstacles

Accomplissez les étapes ci-dessous pour contourner un obstacle.

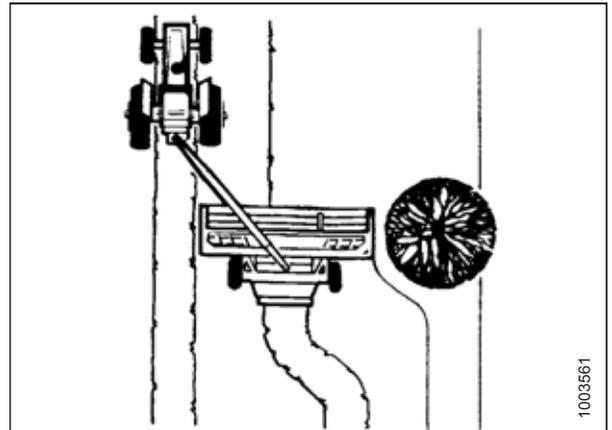


Figure 3.63: Contournement d'un obstacle par la faucheuse à disques

1. Activez le levier de commande de direction (A) pour diriger la faucheuse à disques selon la trajectoire souhaitée.
 - Déplacez le levier **vers l'avant** en position (B) pour diriger la faucheuse à disques vers la droite.
 - Déplacez le levier **vers l'arrière** en position (B) pour diriger la faucheuse à disques vers la gauche.

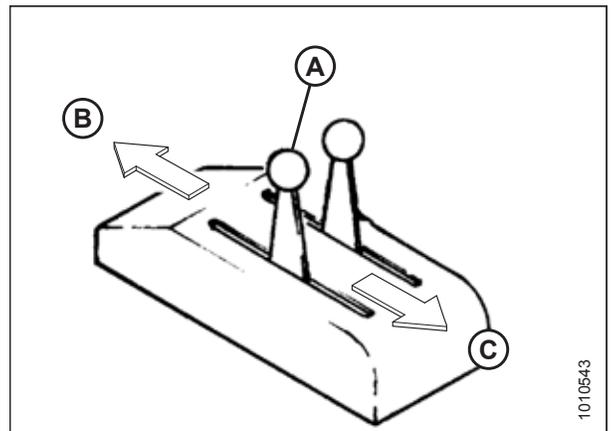


Figure 3.64: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.4 Virage à angles droits

La procédure suivante est destinée à vous aider à développer une procédure de virage pour votre tracteur et votre faucheuse à disques. Les distances spécifiques ne sont pas indiquées en raison des possibilités de manœuvrabilité variant selon les tracteurs.

1. Braquez fortement le tracteur, hors de la zone cultivée, à l'approche d'un coin. Manœuvrez la faucheuse à disques de façon à maintenir une coupe droite pendant que le tracteur s'éloigne de la récolte.
2. Assurez-vous que la faucheuse à disques coupe au-delà du point de départ du nouveau coin et soulevez immédiatement la faucheuse à disques jusqu'à ce que les patins quittent le sol. Braquez la faucheuse à disques autant que possible à l'écart de la culture non fauchée.
3. Dépassez le coin et braquez abruptement pour diriger le tracteur vers la culture non fauchée.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le pneu intérieur du tracteur ne touche **PAS** l'attelage.

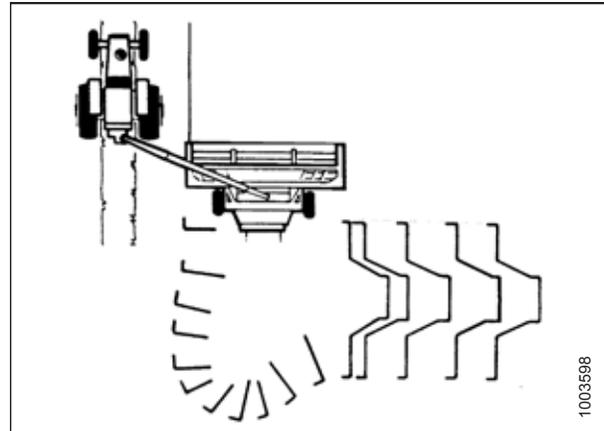


Figure 3.65: Angles droits

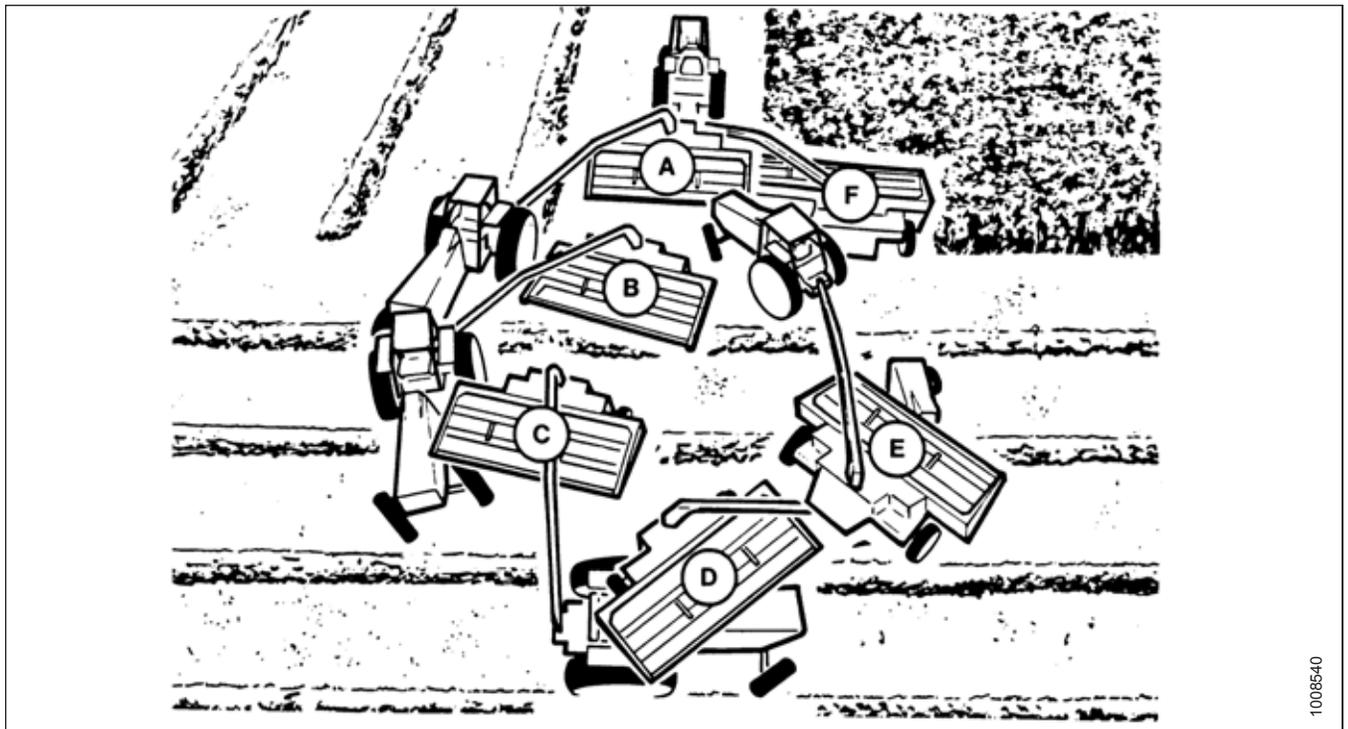
4. Placez le tracteur à cheval sur le dernier andain de coupe. Lorsque la faucheuse à disques termine le virage, ramenez-le vers la culture non fauchée, alignez la faucheuse à disques avec le bord de la récolte et abaissez-le à hauteur de coupe.

3.13.5 Virage à 180 degrés

NOTE:

Lorsque vous faites des allers et retours d'un côté du champ, il faut environ 15 mètres (50 pi) à chaque extrémité, pour effectuer un virage à 180 degrés

Figure 3.66: Virage à 180 degrés



1008540

1. Éloignez le tracteur du début de la culture non fauchée à la position (A), tout en orientant la faucheuse à disques pour qu'il coupe en ligne droite jusqu'à l'extrémité de la rangée.
2. Assurez-vous que la faucheuse à disques coupe après l'extrémité de la rangée et soulevez immédiatement la faucheuse à disques jusqu'à ce que les patins quittent le sol. Braquez la faucheuse à disques autant que possible à l'écart de la culture non fauchée.

NOTE:

Pour plus de simplicité, les deux leviers de commande de direction peuvent être actionnés d'une main et maintenus jusqu'à ce que le vérin de direction termine sa course.

3. Passez à la position (B) et commencez à ramener le tracteur vers la récolte non coupée.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le pneu intérieur du tracteur ne touche **PAS** l'attelage de la faucheuse à disques.

4. Continuez à tourner vers la culture non fauchée, comme indiqué dans les positions (C) et (D) tout en orientant la faucheuse à disques vers l'extérieur du cercle de braquage. Maintenez le dégagement entre l'attelage et le pneu tout au long du virage.
5. Achevez le virage du tracteur comme indiqué en position (E) et placez-le à cheval sur l'andain de la dernière coupe. Alignez la faucheuse à disques avec le bord de la culture non fauchée.
6. Passez à la position (F), abaissez la faucheuse à disques à la hauteur de coupe et commencez une nouvelle traversée du champ.

3.14 Transport de la faucheuse à disques de type tracté

Vous pouvez transporter la faucheuse à disques de type tracté à l'aide d'un tracteur soit en mode travail soit en mode transport.

- Pour préparer une faucheuse à disques de type tracté au remorquage avec un tracteur en mode travail sans utiliser l'option Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option, reportez-vous à [3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 70](#).
- Pour préparer une faucheuse à disques de type tracté rotatifs au remorquage avec un tracteur en utilisant l'option Road-Friendly™ Transport (système de transport routier) en option, reportez-vous à [Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\), page 76](#).

ATTENTION

- Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux orange clignotants.
- Faites attention aux obstacles sur les bas-côtés, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.
- Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps. NE DÉPASSEZ PAS 32 km/h (20 mi/h). Ralentissez dans les virages et sur les routes glissantes.
- Afin d'avertir adéquatement les conducteurs d'autres véhicules, utilisez les feux du tracteur ainsi que les feux clignotants orange et les rouges arrière de la faucheuse à disques de type tracté rotatifs lors du transport sur route.
- Ne transportez PAS la faucheuse à disques de type tracté sur une route ou sur une autoroute de nuit ou dans des conditions de visibilité réduite comme la pluie ou le brouillard.
- Assurez-vous que l'attelage sur le véhicule de transport est capable de gérer une charge verticale statique de 907 kg (2000 lb).
- Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole assez lourd de telle sorte qu'une fois complètement rempli, le poids ne pèse pas plus de 1,5 fois le poids du tracteur.

3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport

Suivez ces instructions pour préparer la faucheuse à disques de type tracté pour le transport sans déployer le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier).

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Ne remorquez PAS à moins que le vérin de rotation de l'attelage ne soit complètement chargé. Si le vérin de rotation de l'attelage n'est pas complètement chargé, une perte de contrôle, une blessure ou la mort pourraient survenir.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Connectez l'attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur et rangez la béquille de cric. Pour des instructions, voir [3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, page 46](#).

OPÉRATION

3. **Si équipé d'un crochet d'attelage :** Tournez la poignée de la béquille de cric (A) pour la soulever. Retirez la goupille (B) et la béquille (A).

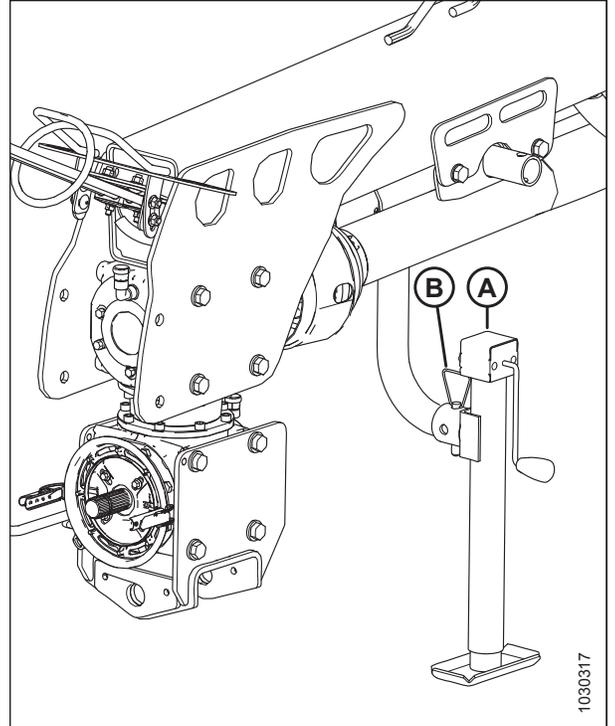


Figure 3.67: Cric d'attelage en position de travail

4. **Si équipé d'un crochet d'attelage :** Rangez le cric (A) à l'endroit prévu sur le côté de l'attelage, alignez les trous de fixation et fixez-le à l'aide de la goupille (B).

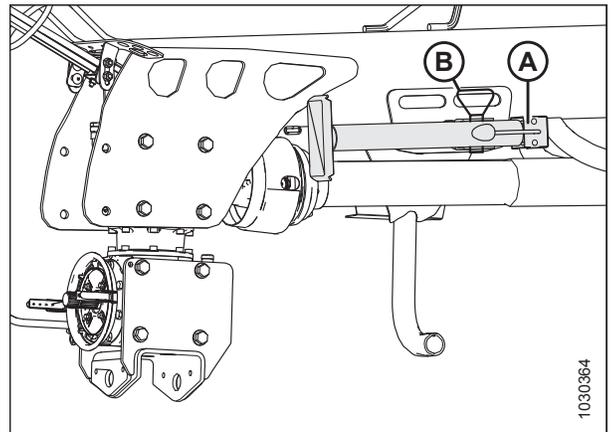


Figure 3.68: Cric d'attelage rangé à sa place

OPÉRATION

5. **Si équipé d'un attelage deux points** : Soulevez légèrement la faucheuse à disques du sol à l'aide du tracteur. Retirez la goupille (B) et la béquille (A).

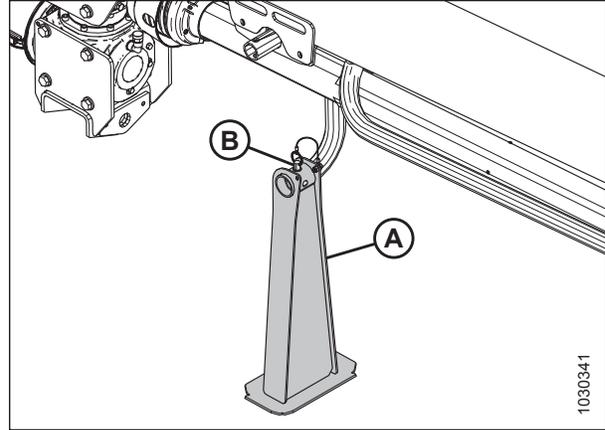


Figure 3.69: Cric d'attelage deux points en position de travail

6. **Si équipé d'un attelage deux points** : Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

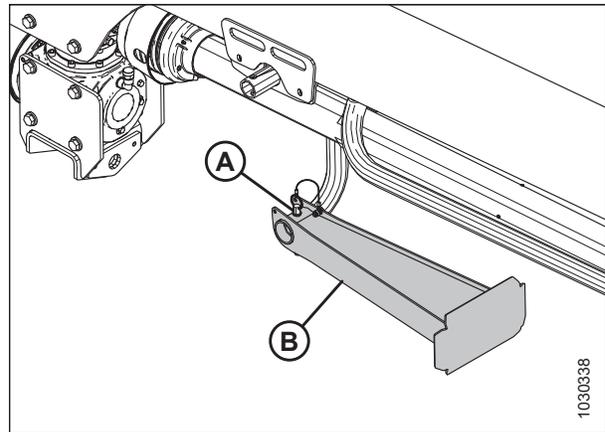


Figure 3.70: Cric d'attelage deux points en position de rangement

7. Raccordez les flexibles du vérin de rotation de l'attelage (collier avec no 2) au circuit hydraulique (A) du tracteur. Pour des instructions, voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 51](#).

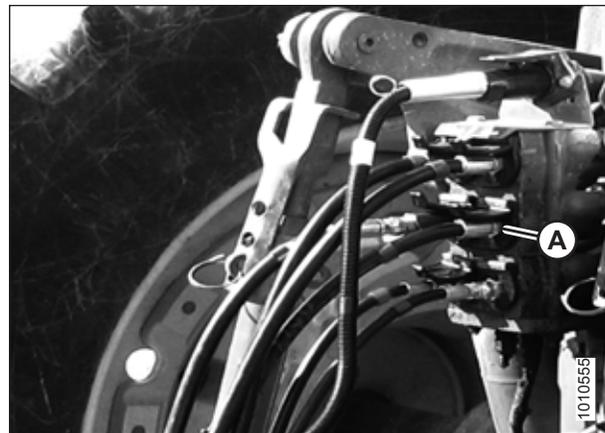


Figure 3.71: Raccord hydraulique

OPÉRATION

8. Soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté et fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.
9. Faites pivoter la faucheuse à disques de type tracté complètement vers la gauche, puis complètement vers la droite. Répétez trois ou quatre fois pour charger le circuit de rotation de l'attelage.
10. Tournez la faucheuse à disques de type tracté pour qu'il se retrouve centré à l'arrière du tracteur.

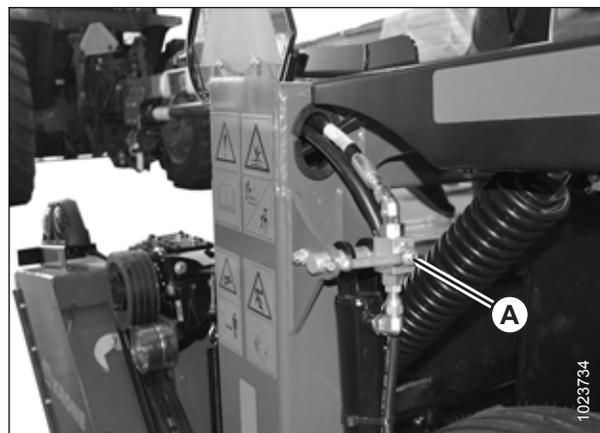


Figure 3.72: Clapet de verrouillage du vérin

11. Fermez la vanne de verrouillage de la rotation de l'attelage en tournant la manette (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).
12. Assurez-vous que les pneus sont correctement gonflés.
13. Assurez-vous que le panneau « Véhicule lent », les réflecteurs et les feux arrière de la faucheuse à disques de type tracté sont propres et visibles.
14. Reportez-vous à la section [3.14.3 Transport avec un tracteur, page 84](#) pour plus d'instructions sur le transport.

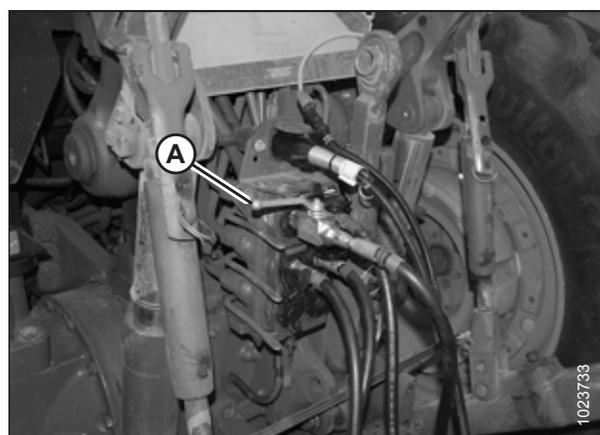


Figure 3.73: Clapet de verrouillage de rotation d'attelage montré en position fermée

3.14.2 Conversion entre les modes travail et transport

Reportez-vous à la procédure correspondant à votre équipement et au mode de transport souhaité :

- *Conversion du mode transport au mode travail – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 74*
- *Conversion du mode travail au mode transport – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 75*
- *Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 76*
- *Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 80*

OPÉRATION

Conversion du mode transport au mode travail – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Raccordez tous les flexibles hydrauliques (reportez-vous à [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 51](#) pour obtenir des instructions), puis branchez le faisceau de câblage électrique.
3. Ouvrez la vanne de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position ouverte (alignée avec le flexible).

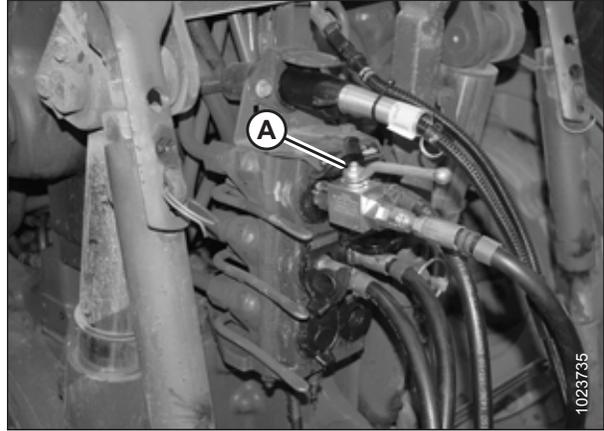


Figure 3.74: Vanne de verrouillage de la direction en position ouverte

4. Ouvrez la vanne de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).

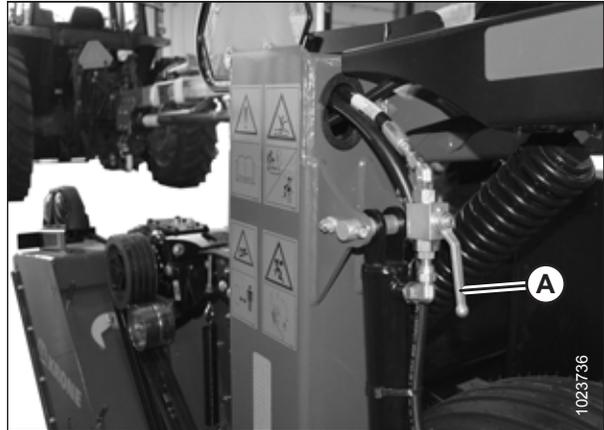


Figure 3.75: Clapet de verrouillage du vérin de levage

OPÉRATION

Conversion du mode travail au mode transport – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

AVERTISSEMENT

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

1. Relevez la plateforme.
2. Déplacez complètement la plateforme vers la gauche, puis complètement vers la droite. Répétez plusieurs fois.
3. Centrez la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Fermez le clapet de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

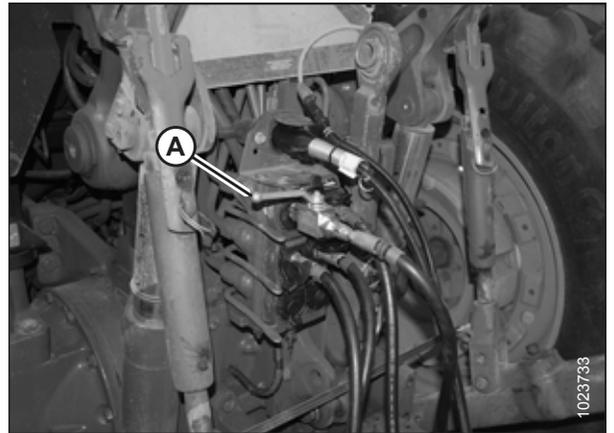


Figure 3.76: Vanne de verrouillage de la direction

6. Fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage en tournant la poignée (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.
7. Débranchez tous les flexibles hydrauliques (reportez-vous à [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 51](#) pour obtenir des instructions), puis débranchez le faisceau de câblage électrique.

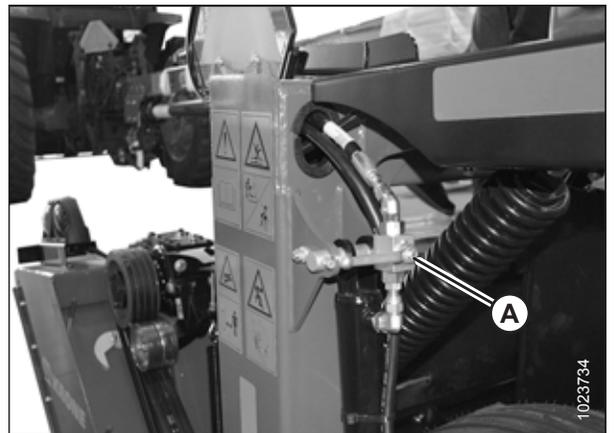


Figure 3.77: Clapet de verrouillage du vérin de levage

OPÉRATION

Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

DANGER

Pour éviter des blessures graves, voire mortelles, ne convertissez PAS la machine vers ou depuis le mode transport avant de vous assurer qu'aucune personne, qu'aucun animal ni qu'aucun objet n'est à portée de rotation de la machine.

DANGER

Arrêtez la prise de force (PF) avant de convertir l'unité en mode de transport. Les disques de coupe continuent à tourner après que l'entraînement a été coupé.

AVERTISSEMENT

Vérifiez que les portes de la barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport pour éviter d'endommager l'équipement.

IMPORTANT:

Dans certaines juridictions, après l'installation de diviseurs de culture haute, la faucheuse à disques de type tracté peut être considéré comme trop large pour les routes publiques en mode transport. Si nécessaire, retirez les diviseurs et réinstallez-les après le transport de la machine. Pour des instructions, voir [3.15.6 Diviseur de récolte haute en option, page 96](#).

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques de type tracté.
2. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Travail à transport » (A), déplacez le commutateur de transport à la position inférieure (C) et vérifiez que le voyant (B) s'allume.



Figure 3.78: Boîtier de commande

OPÉRATION

3. Lorsque le voyant s'allume, soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté en déployant les vérins des roues de travail.

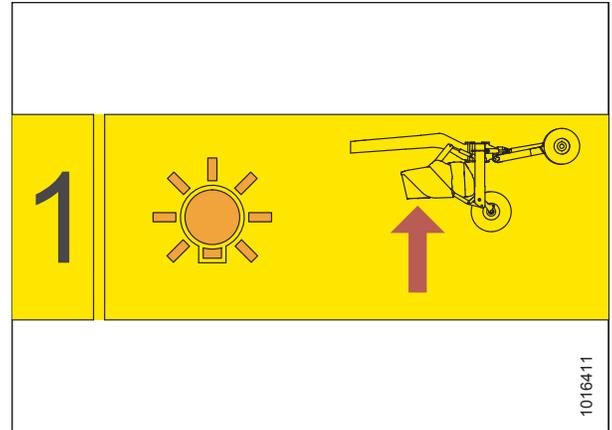


Figure 3.79: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

4. Actionnez le levier de commande du vérin de rotation de l'attelage pour faire pivoter la faucheuse à disques de type tracté vers la droite jusqu'à ce que l'écrou du roulement de la came se trouve sur la partie verte de l'autocollant d'alignement du transport.

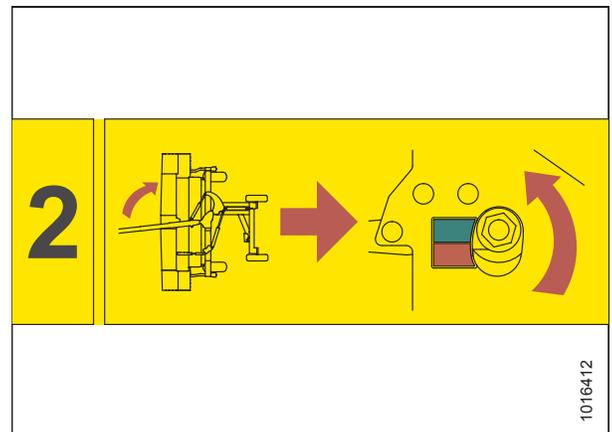


Figure 3.80: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

5. Relevez le commutateur de transport et vérifiez que le voyant n'est **PAS** allumé. Le circuit de rotation d'attelage est désormais désactivé et le circuit de transport est actif.

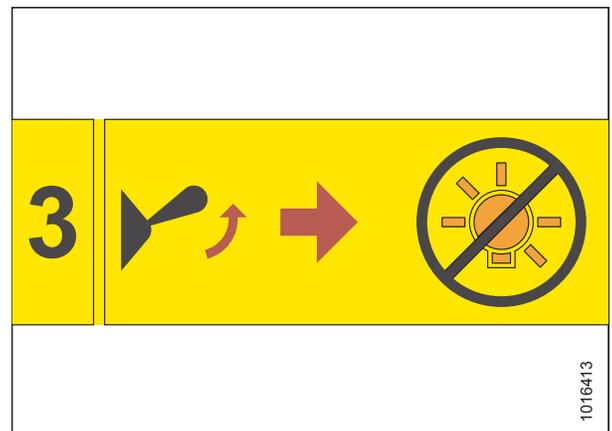


Figure 3.81: Commutateur de transport

OPÉRATION

6. Actionnez le levier de commande du vérin de rotation de l'attelage pour abaisser les roues de transport (A) et maintenez le levier jusqu'à ce que la faucheuse à disques de type tracté (B) quitte le sol.
7. Continuez à maintenir le levier de commande de rotation de l'attelage de sorte que la faucheuse à disques de type tracté (B) pivote à gauche et sous l'attelage.
8. Relâchez le levier de commande de rotation de l'attelage lorsque la faucheuse à disques de type tracté (C) cesse de pivoter.

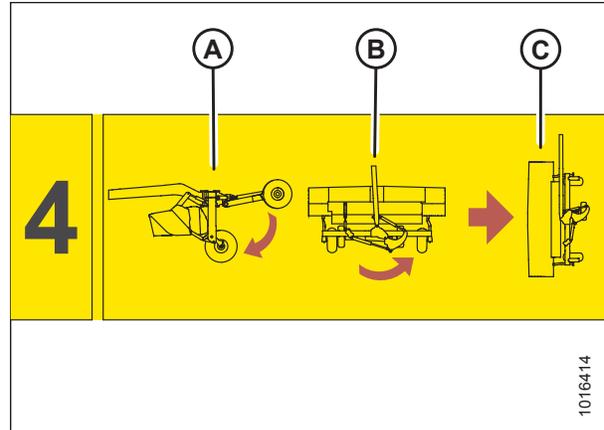


Figure 3.82: Rotation de l'ensemble de transport

9. Actionnez le levier de contrôle d'élévation pour abaisser la faucheuse à disques de type tracté sur l'ensemble du transport, pour soulever les roues de travail et pour engager le loquet de transport sur l'attelage.

IMPORTANT:

Une fois que le loquet est enclenché, ne faites **PAS** fonctionner les circuits hydrauliques.

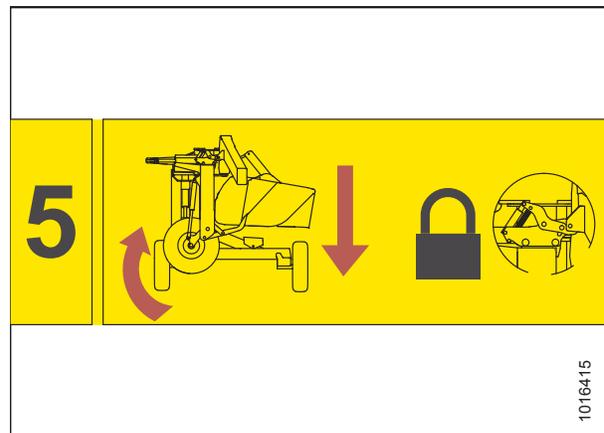


Figure 3.83: Abaissement de l'ensemble de transport

10. Fermez la vanne de verrouillage de la direction ainsi que les deux vannes de verrouillage du vérin de levage en tournant les manettes en position fermée. Voir schéma 3.85, page 79 et schéma 3.86, page 79.

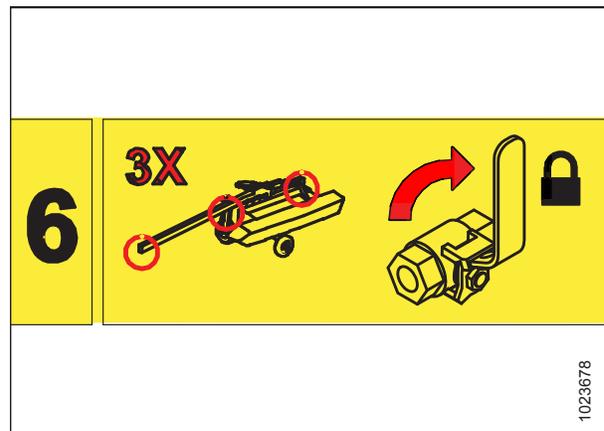


Figure 3.84: Verrouillage hydraulique

OPÉRATION

Verrouillage de la direction : Fermez le clapet en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible).

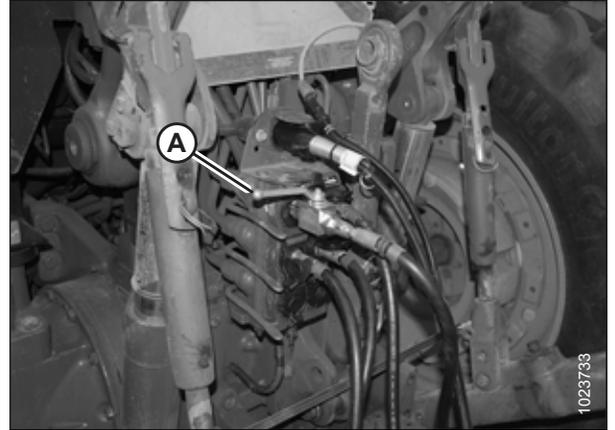


Figure 3.85: Vanne de verrouillage de la direction

Verrouillage du vérin de levage : Fermez le clapet en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.

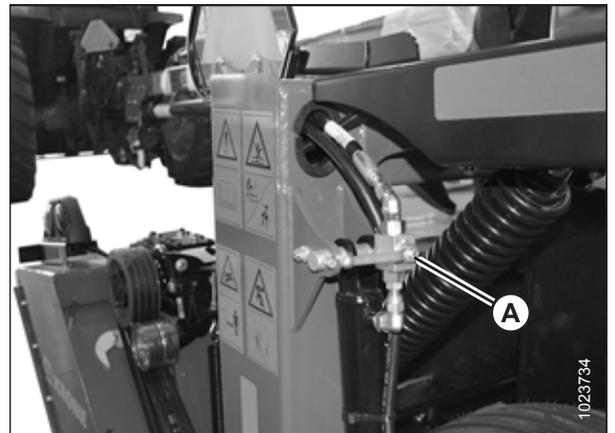


Figure 3.86: Clapet de verrouillage du vérin de levage

11. Actionnez les feux de détresse (A) sur la faucheuse à disques de type tracté . Assurez-vous que tous les feux fonctionnent.
12. Vérifiez que le panneau « Véhicule lent » (B) est bien visible à l'arrière de la faucheuse à disques de type tracté.

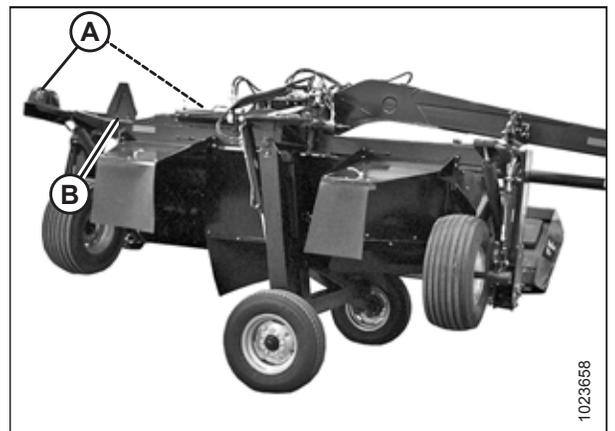


Figure 3.87: Mode de transport

OPÉRATION

13. Une fois que la conversion de travail à transport (A) est terminée, laissez le commutateur en position haute (C). Vérifiez que les feux (B) ne soient **PAS** allumés.



Figure 3.88: Boîtier de commande

Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

DANGER

Pour éviter des blessures graves, voire mortelles, ne convertissez **PAS** la machine vers ou depuis le mode transport avant de vous assurer qu'aucune personne, qu'aucun animal ni qu'aucun objet n'est à portée de rotation de la machine.

AVERTISSEMENT

Vérifiez que les portes de la barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport pour éviter d'endommager l'équipement.

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques de type tracté.

OPÉRATION

2. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Transport à travail » (A), soulevez le commutateur de transport (C) et vérifiez que le voyant (B) n'est **PAS** allumé.



Figure 3.89: Boîtier de commande

3. Ouvrez la vanne de verrouillage de la direction ainsi que les deux vannes de verrouillage du vérin de levage en tournant les manettes en position ouverte.

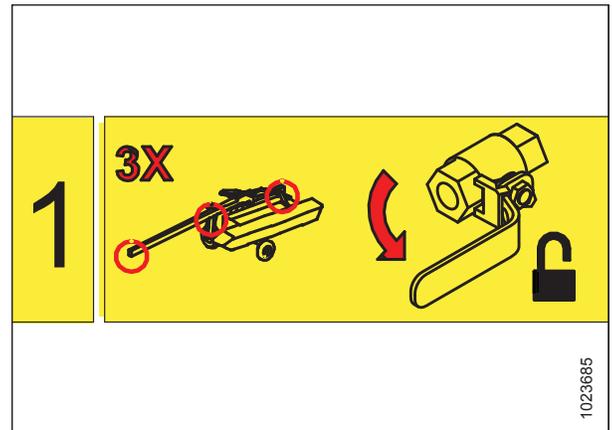


Figure 3.90: Verrouillage hydraulique

OPÉRATION

Verrouillage de la direction : Ouvrez la vanne en tournant la poignée (A) en position ouverte (en ligne avec le flexible).

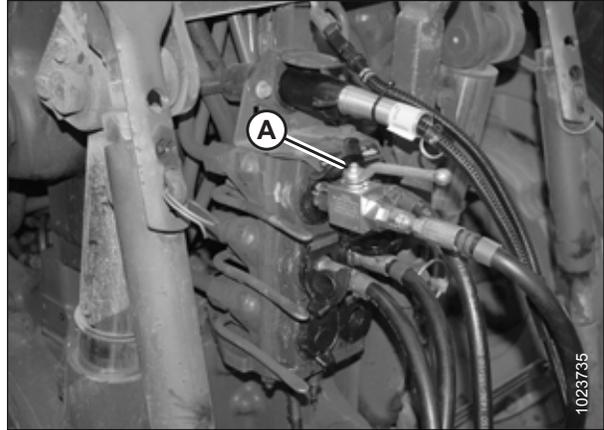


Figure 3.91: Vanne de verrouillage de la direction

Verrouillage du vérin de levage : Ouvrez la vanne en tournant la poignée (A) en position ouverte (en ligne avec le flexible). Répétez de l'autre côté.

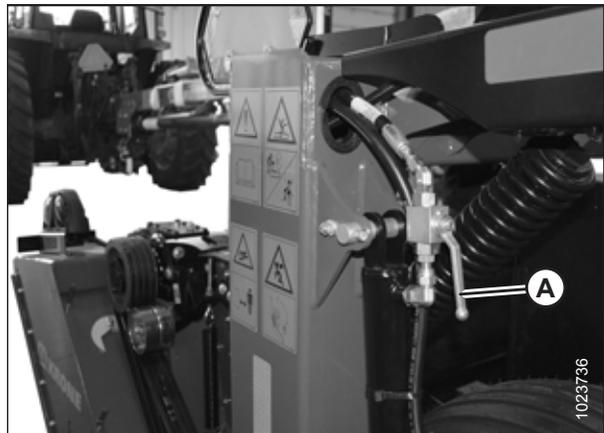


Figure 3.92: Clapet de verrouillage du vérin de levage

4. Le voyant n'étant **PAS** allumé, actionnez le levier de contrôle d'élévation (comme lors du levage de la faucheuse à disques de type tracté) pour déployer complètement les vérins d'élévation et soulever la barre de coupe au-dessus du support de l'ensemble de transport. Le loquet du châssis porteur s'ouvrira automatiquement.

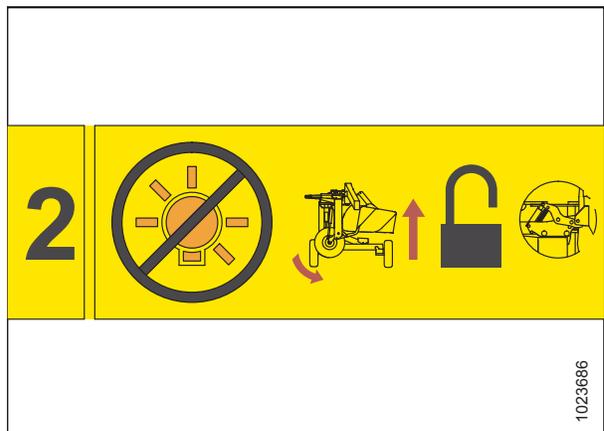


Figure 3.93: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

OPÉRATION

5. Actionnez le levier de commande de rotation de l'attelage pour faire pivoter la faucheuse à disques de type tracté à droite. Le faucheuse à disques de type tracté s'arrêtera lorsqu'il aura atteint la position de fonctionnement.

NOTE:

Un mouvement séquencé fait passer la faucheuse à disques de type tracté du mode transport au mode travail. Ceci s'effectue par les vérins de rotation et de déploiement du transport arrière. Pendant la transition, maintenez le levier de rotation de l'attelage en position active pour que l'huile puisse alimenter les deux vérins consécutivement.

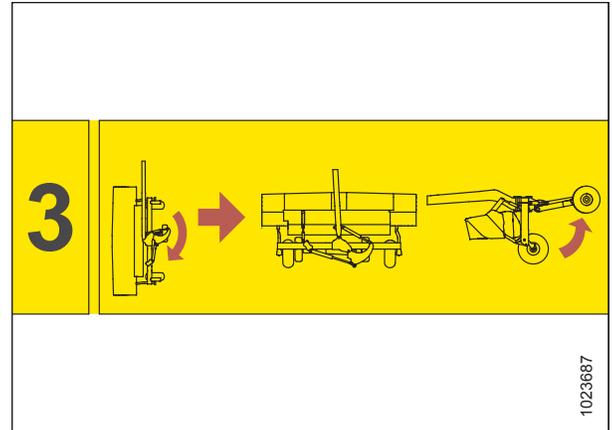


Figure 3.94: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

6. Continuez d'actionner le levier de la commande de rotation de l'attelage pour soulever complètement l'ensemble de transport et pour abaisser la faucheuse à disques de type tracté sur les roues de travail.
7. Abaissez le commutateur de transport et vérifiez que le voyant du boîtier de commande est allumé. La conversion au mode transport est désormais terminée et le circuit de rotation de l'attelage est activé.

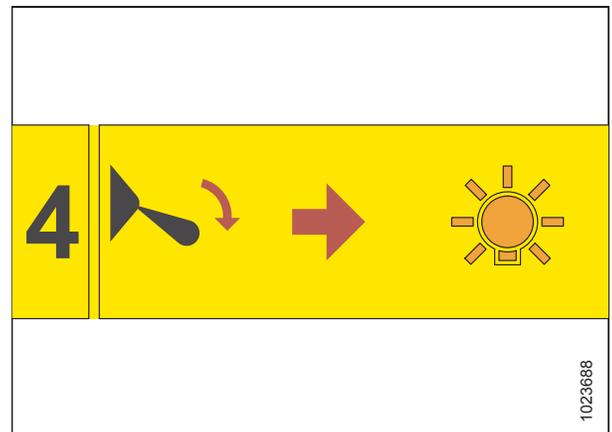


Figure 3.95: Commutateur de transport

OPÉRATION

- Une fois que la conversion de transport à travail (A) est terminée, laissez le commutateur en position basse (C). Veillez à ce que le voyant (B) soit allumé.



Figure 3.96: Boîtier de commande

3.14.3 Transport avec un tracteur

En cas de remorquage axial avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option, reportez-vous à *Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)*, page 76.

- Avant le transport de la faucheuse à disques de type tracté avec un tracteur, assurez-vous que la machine est préparée pour le transport. Voir *3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport*, page 70 pour des instructions.
- Assurez-vous que la chaîne de sécurité de l'attelage est correctement attachée au tracteur. Ne laissez à la chaîne que le mou nécessaire pour pouvoir braquer.
- Si équipé d'un crochet d'attelage :** Rangez le cric (A) à l'endroit prévu sur le côté de l'attelage, alignez les trous de fixation et fixez-le à l'aide de la goupille (B).

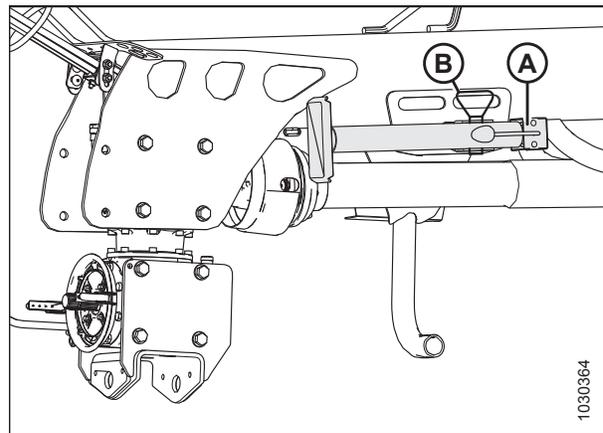


Figure 3.97: Cric d'attelage rangé à sa place

OPÉRATION

4. **Si équipé d'un attelage deux points** : Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

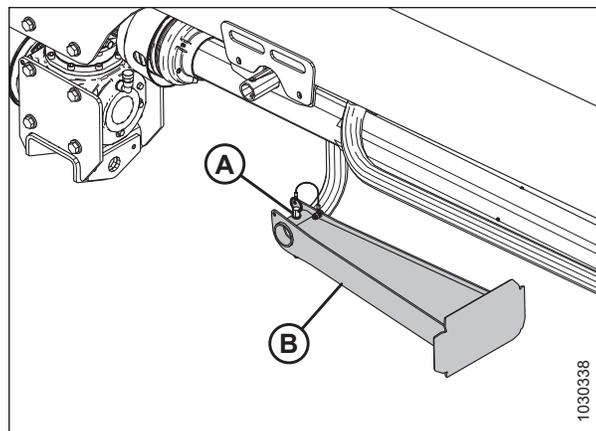


Figure 3.98: Cric d'attelage deux points en position de rangement

5. Assurez-vous que les flexibles hydrauliques sont correctement arrimés sur l'attelage.

NOTE:

La transmission primaire ainsi que les flexibles hydrauliques n'ont pas besoin d'être fixés au tracteur pour le remorquage.

6. Assurez-vous que le clapet de verrouillage de rotation de l'attelage et les deux clapets de verrouillage des vérins de levage sont fermés (poignée à 90° par rapport au flexible).

NOTE:

Gardez le panneau « Véhicule lent », les réflecteurs et les feux arrière de la faucheuse à disques de type tracté toujours propres et visibles.

7. Assurez-vous que les pneus sont correctement gonflés.

IMPORTANT:

Ne permettez **PAS** 32 km/h (20 mi/h).

3.14.4 Feux de transport

Éclairage – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option

La faucheuse à disques de type tracté est équipée de deux feux bidirectionnels orange (A) qui servent aussi bien de clignotants que de feux de détresse.

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Pour des informations sur la connexion du faisceau électrique de la faucheuse à disques au tracteur, reportez-vous à [3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique, page 52](#).

Une bande réfléchissante orange est appliquée à divers endroits à l'avant et sur les côtés de la faucheuse à disques de type tracté, de l'attelage et du châssis porteur. Une bande réfléchissante de couleur rouge est appliquée à l'arrière de la faucheuse à disques de type tracté.

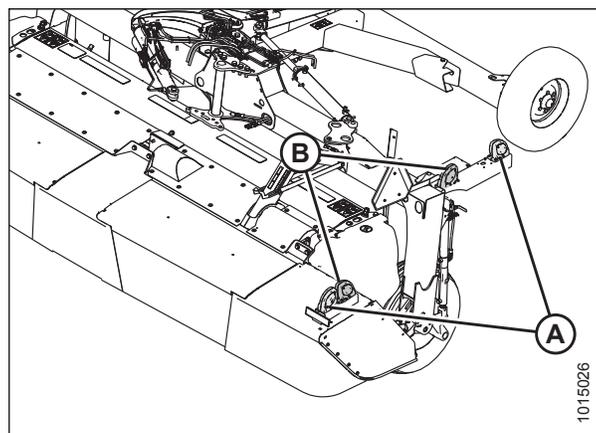


Figure 3.99: Emplacements d'éclairage – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

OPÉRATION

Éclairage – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option

La faucheuse à disques de type tracté est équipée de deux feux bidirectionnels orange (A) situés sur les bords extérieurs du châssis-porteur qui servent aussi bien de clignotants que de feux de détresse.

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Voir [3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique, page 52](#) pour des informations sur la connexion du faisceau électrique de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur.

Une bande réfléchissante orange est appliquée à divers endroits à l'avant et sur les côtés de la faucheuse à disques de type tracté, de l'attelage et du châssis porteur. Une bande réfléchissante rouge est appliquée à divers endroits sur la faucheuse à disques de type tracté.

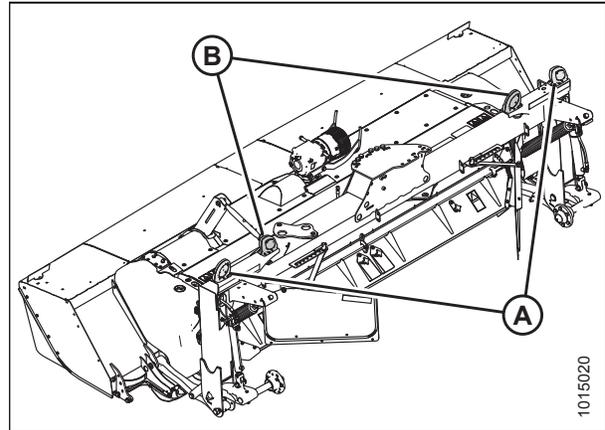


Figure 3.100: Emplacements des feux

3.15 Fonctionnement de la faucheuse à disques

Le bon fonctionnement de la faucheuse à disques entraîne moins de perte de récolte et augmente la productivité au cours de la récolte. Cela suppose d'effectuer les ajustements nécessaires lors de l'utilisation de la machine afin de satisfaire aux exigences des diverses cultures et conditions. Un entretien régulier et l'utilisation correcte et sécuritaire de la machine permettent d'accroître sa durée de vie.

Les variables énumérées dans le tableau 3.8, page 87 et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre faucheuse à disques. Vous serez rapidement apte à régler votre machine pour obtenir les résultats souhaités. Bien que la plupart des réglages aient été configurés à l'usine, ils peuvent être modifiés pour s'adapter à vos conditions de récolte.

Tableau 3.8 Variables de performance de la faucheuse à disques

Variable	Reportez-vous à
Flottement de la faucheuse à disques	3.15.1 Flottement, page 87
Angle de la faucheuse à disques	3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92
Hauteur de coupe	3.15.2 Hauteur de coupe, page 90
Vitesse au sol	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Conditionnement : à rouleaux	3.16 Conditionnement : à rouleaux, page 99
Conditionnement : à doigts	3.17 Conditionnement – type à doigts, page 108

3.15.1 Flottement

Les ressorts de flottement sont normalement réglés pour qu'une force d'approximativement 43 à 47 kg (95 à 105 lb) soit nécessaire pour soulever une des extrémités de la faucheuse à disques juste au-dessus du sol lorsque l'attelage est centré.

Dans des conditions difficiles ou pierreuses, il peut être préférable d'appliquer moins de force afin de protéger les pièces de coupe.

NOTE:

Lorsque le réglage du flottement est léger, il peut être nécessaire de réduire la vitesse au sol afin d'éviter un excès de rebonds qui rendrait la coupe irrégulière.

Réglage du flottement

Le réglage du flottement (ou force de levage) change en fonction du type et des options du conditionneur. Le réglage doit être égal aux deux extrémités de la faucheuse à disques de type tracté.



AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Des modifications apportées à la position de fonctionnement de la faucheuse à disques de type tracté peuvent affecter les réglages du flottement. Après le réglage de la hauteur ou de l'angle de la barre de coupe, vérifiez le flottement et réglez-le si nécessaire.

OPÉRATION

1. Centrez la faucheuse à disques de type tracté directement à l'arrière du tracteur et réglez la barre de coupe sur une orientation et une inclinaison adaptées au type de récolte et aux conditions de coupe. Voir [3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe](#), page 92 pour des instructions.

NOTE:

Assurez-vous que les patins sont correctement positionnés avant de régler l'angle de la faucheuse à disques de type tracté, le flottement et l'inclinaison.

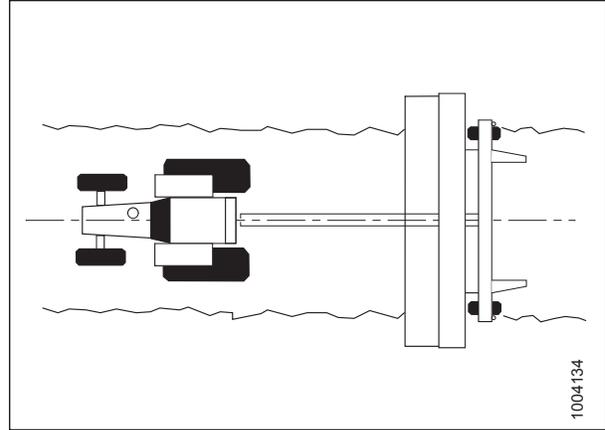


Figure 3.101: La faucheuse à disques centrée à l'arrière du tracteur

2. Soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Fermez le clapet de verrouillage (A) du vérin de levage de la faucheuse à disques de type tracté en tournant la poignée en position horizontale.

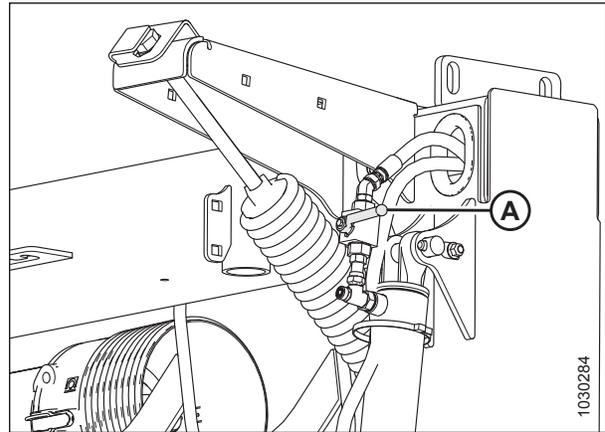


Figure 3.102: Clapet de verrouillage du vérin

4. Desserrez le boulon de retenue (A) et faites pivoter la plaque de recouvrement (B) de sorte à l'éloigner du boulon du ressort de flottement (C).
5. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.

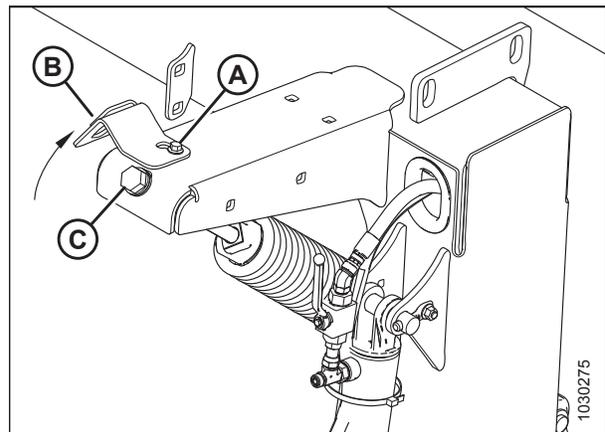


Figure 3.103: Ressort de flottement – côté droit

OPÉRATION

6. Tournez le boulon de réglage (A) pour atteindre la mesure recommandée (B) pour le type de conditionneur. Reportez-vous au tableau 3.9, page 89 pour les mesures.
- Tournez le boulon dans le sens horaire (vers le ressort) pour augmenter le flottement.
 - Tournez le boulon dans le sens antihoraire (en l'écartant du ressort) pour réduire le flottement.
- Répétez cette procédure pour l'autre côté.

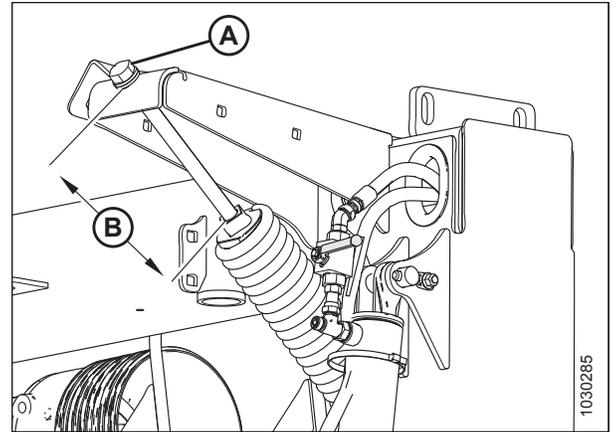


Figure 3.104: Boulon de réglage

NOTE:

Les paramètres de flottement indiqués dans le tableau sont des points de départ uniquement. La force du flottement doit toujours être vérifiée avec le flottement de la faucheuse à disques de type tracté et l'angle de coupe réglés comme prévu pour utilisation sur le terrain.

Tableau 3.9 Point de départ du réglage du flottement

Taille de la plateforme	Type de conditionneur	Longueur de filetage exposé
PT R113	Aucun	280 à 290 mm (11 à 11 5/32 po)
	Rouleau	120 à 130 mm (4 3/4 à 5 1/8 po)
	Doigt	Droite : 145 à 155 mm (5 3/4 à 6 1/8 po)
	Doigt	Gauche : 15 à 125 mm (4 1/2 à 4 15/16 po)
PT R116	Aucun	230 à 240 mm (9 à 9 1/2 po)
	Rouleau	70 à 80 mm (2 3/4 à 3 1/8 po)
	Doigt	Droite : 95 à 105 mm (3 3/4 à 4 1/8 po)
	Doigt	Gauche : 65 à 75 mm (2 1/2 à 3 po)

OPÉRATION

7. Positionnez la plaque de recouvrement (A) sur le boulon de réglage du ressort de flottement, comme indiqué. Fixez la plaque de recouvrement (A) en serrant le boulon (B). Répétez pour l'autre côté.
8. Ouvrez le clapet de verrouillage (C) de chaque vérin en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).
9. Pour vérifier le flottement, abaissez la faucheuse à disques de type tracté à la position de coupe, saisissez son coin avant et soulevez-le ; le poids doit être à peu près de 45 kg (100 lb) aux deux extrémités.
10. Répétez les procédures de réglage jusqu'à ce que le poids désiré soit atteint aux deux extrémités de la faucheuse à disques. Fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage (C) après le réglage final.

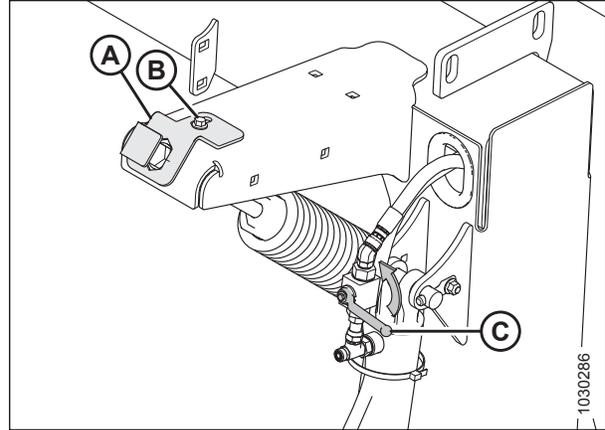


Figure 3.105: Plaque de recouvrement et clapet de verrouillage

3.15.2 Hauteur de coupe

La hauteur de coupe est déterminée par la combinaison des angles de la barre de coupe et des réglages du patin. Réglez la hauteur de coupe pour des résultats de coupe optimaux tout en évitant une accumulation excessive de boue et de terre à l'intérieur de la faucheuse à disques qui peut entraîner un flux de matière faible et une usure précoce des pièces de coupe.

L'abaissement des patins et la réduction de l'angle de la barre de coupe augmentent la hauteur de coupe, entraînant des hauteurs de chaume plus importantes qui accélèrent le séchage. Cela peut être souhaitable sur sol pierreux afin de réduire l'endommagement des pièces de coupe.

Soulever les patins et augmenter l'angle de la barre de coupe diminuent la hauteur de coupe, entraînant une hauteur de chaume réduite. Pour des instructions, voir [Réglage de la hauteur de coupe, page 90](#).

Pour choisir un angle de faucheuse à disques permettant d'optimiser les performances en fonction des conditions de votre culture et de l'état de vos champs, reportez-vous à [3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92](#).

Pour réduire l'endommagement de la barre de coupe, le creusement du sol et l'accumulation de terre sur la barre de coupe dans des conditions humides, le flottement doit être réglé aussi léger que possible sans provoquer trop de rebonds. Pour des instructions, voir [Réglage du flottement, page 87](#).

Réglage de la hauteur de coupe

DANGER

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

NOTE:

Il y a deux patins sur le PT R113et quatre sur le PT R116.

OPÉRATION

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage.
Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.
4. Desserrez les boulons (C).
5. Retirez les boulons, les écrous et les rondelles (D).
6. Soulevez ou abaissez le patin.

NOTE:

Les patins ont deux réglages possibles : entièrement soulevés (A) ou entièrement abaissés (B).

7. Installez les boulons, les écrous et les rondelles (D) et serrez-les.
8. Serrez les boulons (C).
9. Ajustez l'angle de la barre de coupe à la position de travail souhaitée. Si l'angle n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire. Pour des instructions, voir [3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe](#), page 92.
10. Vérifiez le flottement de la plateforme. Pour des instructions, voir [Réglage du flottement](#), page 87.

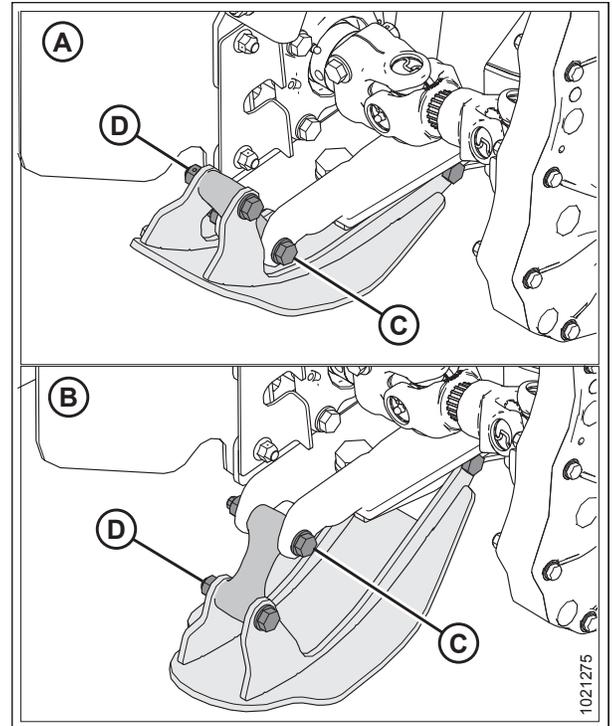


Figure 3.106: Patins – PT R113

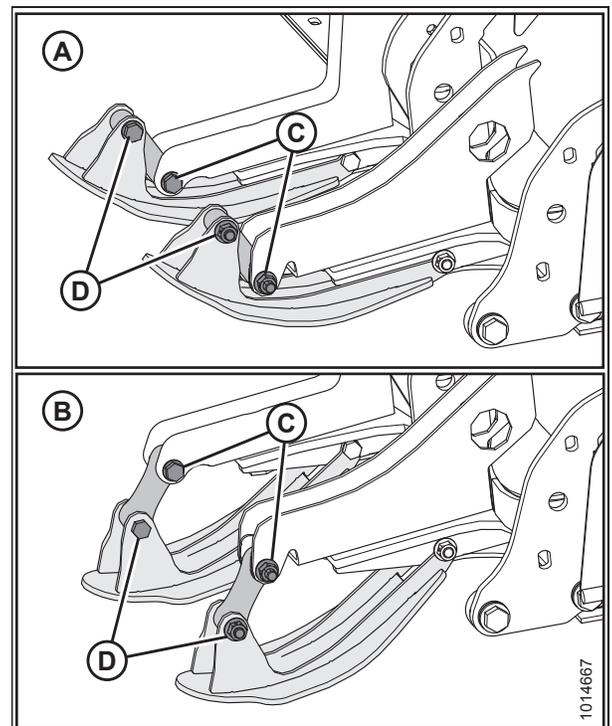


Figure 3.107: Patins – PT R116

3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe

Le réglage de l'angle de la barre de coupe (A) est compris entre 0° à 5° en dessous de l'horizontale à l'aide du vérin d'inclinaison mécanique et à partir de 0° à 7° en dessous de l'horizontale à l'aide du vérin d'inclinaison hydraulique.

Choisissez un angle permettant d'optimiser les performances en fonction de vos conditions de récolte et de l'état de vos champs. Un angle plus plat offre un meilleur dégagement dans des conditions pierreuses, tandis qu'un angle plus prononcé est requis dans les cultures basses pour un meilleur levage.

NOTE:

Dans la plupart des cas, la qualité de coupe est améliorée en gardant l'angle de la barre de coupe aussi proche de 0° que possible.

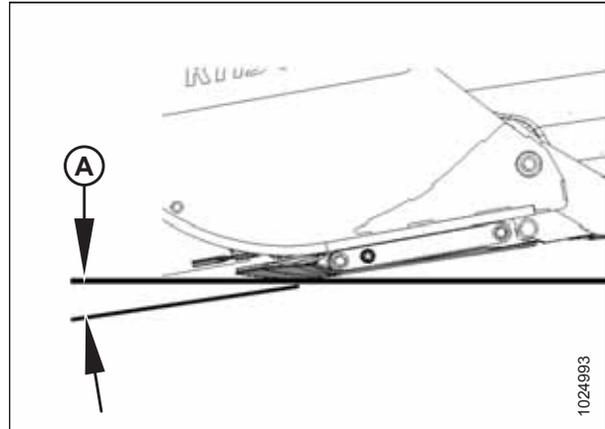


Figure 3.108: Angle de la barre de coupe

Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison mécanique

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la faucheuse à disques de sorte que la barre de coupe repose sur le sol.
2. Desserrez l'écrou (A).
3. Réduisez (aplatissez) l'angle de la barre de coupe en tournant le manchon du tendeur (B) pour réduire la longueur du tendeur.
4. Augmentez (accentuez) l'angle de la barre de coupe en tournant le manchon du tendeur (B) pour augmenter la longueur du tendeur.
5. Serrez l'écrou (A), mais ne le serrez **PAS** trop. Un coup léger avec un petit marteau est suffisant.
6. Vérifiez la hauteur de coupe et réglez-la si nécessaire.
7. Vérifiez le flottement de la faucheuse à disques et réglez-le si nécessaire. Pour les instructions de réglage, reportez-vous à [Réglage du flottement, page 87](#).

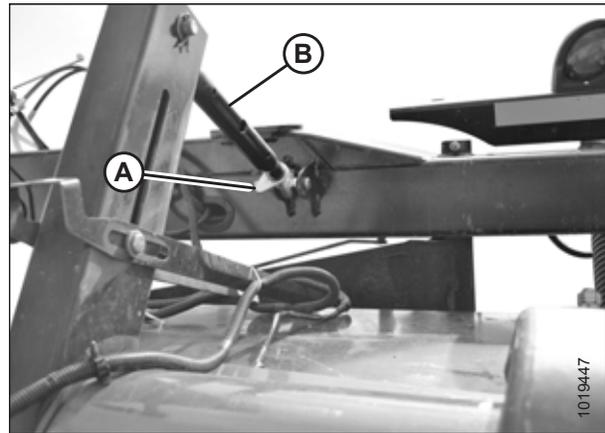


Figure 3.109: Vérin d'inclinaison mécanique

OPÉRATION

Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison hydraulique

NOTE:

L'angle de la barre de coupe peut être réglé depuis le tracteur sans arrêter la faucheuse à disques.

1. Réduisez (aplatissez) l'angle de la barre de coupe en actionnant la commande hydraulique du tracteur de sorte que le vérin (C) se rétracte et déplace la jauge (D) vers la zone verte (A).
2. Augmentez (accentuez) l'angle de la barre de coupe en actionnant la commande hydraulique du tracteur de sorte que le vérin (C) se déploie et déplace la jauge (D) vers la zone rouge (B).

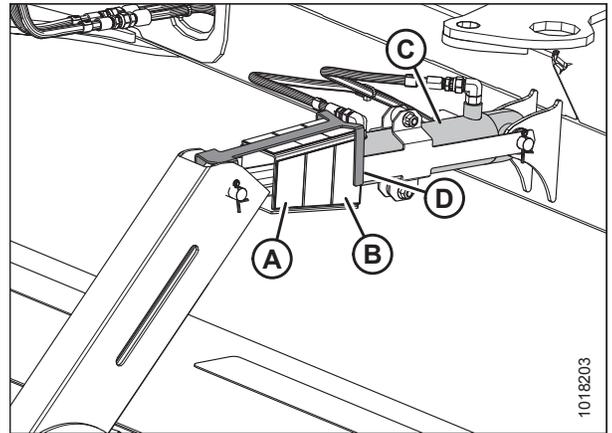


Figure 3.110: Vérin d'inclinaison hydraulique

3.15.4 Vitesse au sol

Choisissez une vitesse au sol qui permet à la barre de coupe de couper la récolte en douceur et de manière uniforme. Essayez différentes combinaisons de vitesse des disques et de vitesse au sol pour les adapter à votre culture spécifique. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre tracteur pour plus d'instructions sur la modification de la vitesse au sol.



ATTENTION

Réduisez la vitesse lors de virages, du franchissement de pentes ou de passage sur un terrain accidenté.

Lors de conditions de coupe difficiles (telles que des herbes indigènes), réglez la vitesse des disques au MAXIMUM.

Pour les cultures légères, réduisez la vitesse des disques de la faucheuse à disques tout en maintenant la vitesse au sol.

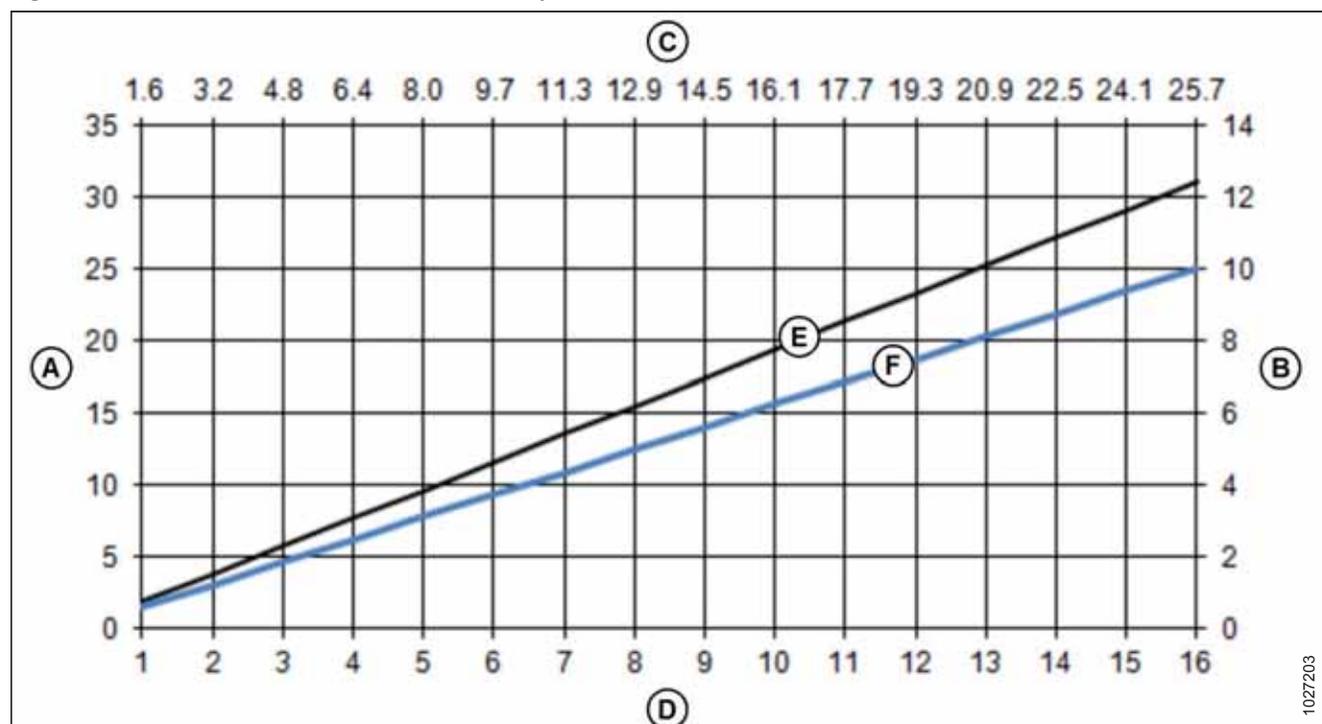
NOTE:

Faire fonctionner la faucheuse à disques avec les disques à la vitesse minimale retardera l'usure des pièces de coupe.

L'exemple représenté sur la figure 3.111, page 94 illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone coupée des faucheuses à disques R113 et R116. Le tableau démontre qu'une vitesse au sol de 21 km/h (13 mi/h) produirait une zone coupée d'approximativement 8 hectares (20 acres) par heure.

OPÉRATION

Figure 3.111: Vitesse au sol des faucheuse à disques R113 et R116



A – Acres/heure
E – PT R116

B – Hectares/heure
F – PT R113

C – Kilomètres/heure

D – Miles/heure

3.15.5 Déflecteurs de la barre de coupe

Un déflecteur de barre de coupe en deux pièces s'attache à la barre de coupe juste sous les rouleaux du conditionneur de la plateforme. Les déflecteurs améliorent l'alimentation des rouleaux et évitent que les fourrages épais à longues tiges ne pénètrent par dessous des rouleaux.

Les déflecteurs de la barre de coupe peuvent ne pas convenir en fonction des conditions de votre culture et de l'état de vos champs. Reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 3.10 Conditions pour utiliser les déflecteurs de la barre de coupe

Condition de récolte/du champ	Utilisation des déflecteurs
Récolte moyenne/conditions de champ normales	Non
Longues tiges et champ épais/conditions de champ normales	Oui
Longues tiges et sol lourd/terrain sableux	Non
Longues tiges et sol lourd/monticules de terre ou de pierres (voir la remarque sous le tableau)	Non
Utilisation du conditionneur à peignes	Non

NOTE:

Le retrait du déflecteur facilite le passage de la saleté/des pierres dans la plateforme et évite l'accumulation de débris, l'usure et les dégâts dus à des pierres.

OPÉRATION

Dépose des déflecteurs de la barre de coupe

Les déflecteurs de barre de coupe sont utilisés avec des conditionneurs à rouleaux uniquement.

DANGER

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

IMPORTANT:

Pour éviter tout dommage, les déflecteurs de la barre de coupe ne doivent **PAS** être utilisés avec l'option de conditionneur à peigne.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Localisez le déflecteur (A) à l'arrière de la barre de coupe.
5. Nettoyez les débris des déflecteurs et de la zone qui les entoure.
6. Retirez le boulon (C) partagé avec la jupe pare-pierres de la barre de coupe sur l'extrémité extérieure du déflecteur. Conservez la visserie.
7. Retirez les trois boulons (B) et écrous qui fixent le déflecteur à la barre de coupe à l'aide d'une clé hexagonale de 8 mm et d'une douille de 17 mm. Retirez le déflecteur (A). Conservez la visserie.
8. Répétez les étapes décrites ci-dessus pour le déflecteur (D) du côté opposé de la plateforme.
9. Si le conditionneur doit être complètement retiré, réinstallez le boulon (C) à travers la jupe pare-pierres et fixez-le avec une rondelle M12 et un contre-écrou. Serrez la visserie à un couple de 68 Nm (50 pi-lbf). Rangez les déflecteurs et la visserie en lieu sûr.
10. Si vous remplacez la barre de coupe, installez les déflecteurs sur la nouvelle barre de coupe. Pour des instructions, voir [Installation des déflecteurs de la barre de coupe, page 95](#).

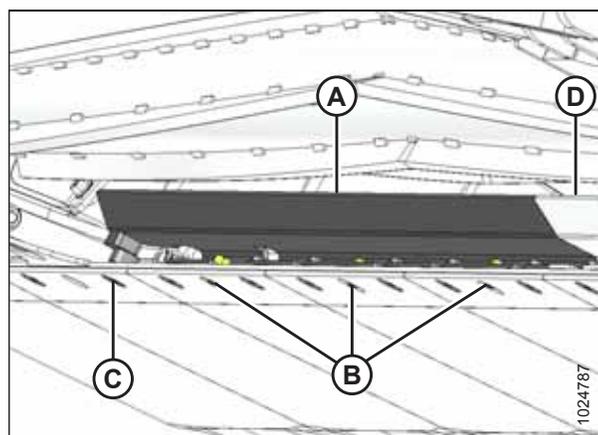


Figure 3.112: Déflecteur gauche de la barre de coupe vu du dessous de la barre de coupe

Installation des déflecteurs de la barre de coupe

Les déflecteurs de barre de coupe sont utilisés avec des conditionneurs à rouleaux uniquement.

DANGER

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

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

OPÉRATION

3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.
4. Nettoyez les débris du rebord et des six trous de montage le long du bord arrière de la barre de coupe.
5. Positionnez le déflecteur gauche (A) sur le bord arrière de la barre de coupe et alignez les fentes du déflecteur (A) avec les fixations existantes ainsi qu'avec le bouchon.
6. Installez le boulon (C) communiquant avec le pare-pierres sur l'extrémité externe du déflecteur.
7. Fixez le déflecteur à la barre de coupe avec trois boulons M10 à tête ronde et six pans creux (B) et les contre-écrous. Les boulons sont insérés dans la barre de coupe à partir du bas.

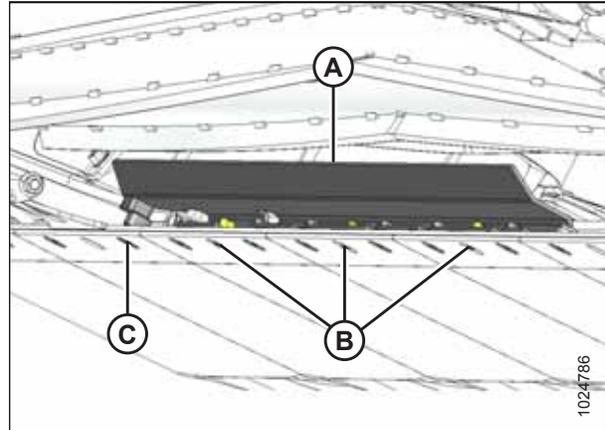


Figure 3.113: Déflecteur gauche de la barre de coupe vu du dessous de la barre de coupe

8. Positionnez le déflecteur droit (A) sur le bord arrière de la barre de coupe et installez trois boulons M10 à tête ronde et six pans creux (B) avec les contre-écrous. Les boulons sont insérés dans la barre de coupe à partir du bas.
9. Installez le boulon (C) communiquant avec le pare-pierres sur l'extrémité externe du déflecteur.
10. Alignez les déflecteurs droits avec le gauche en position (D) et serrez les boulons (B) à 54 Nm (40 pi-lbf) avec une douille de 17 mm et une clé hexagonale de 8 mm.

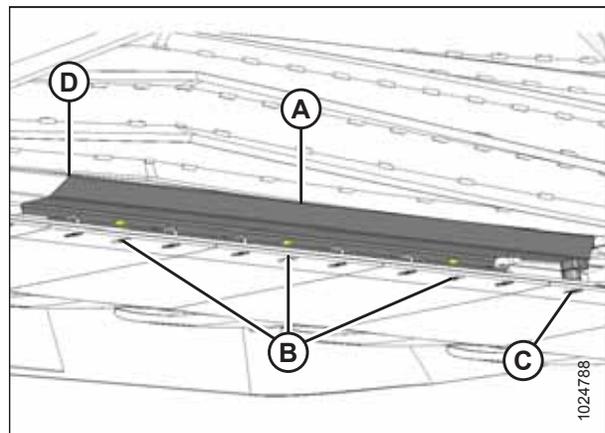


Figure 3.114: Déflecteur droit de la barre de coupe vu du dessous de la barre de coupe

3.15.6 Diviseur de récolte haute en option

Les diviseurs de culture haute (un à chaque extrémité de la faucheuse à disques de type tracté) aident à diviser les cultures hautes proprement et améliorent le flux de matière à la barre de coupe. Les diviseurs de culture haute ne sont pas réglables, mais sont amovibles.

Installation du diviseur de récolte haute

DANGER

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

IMPORTANT:

Dans certaines juridictions, après l'installation de diviseurs de culture haute, la faucheuse à disques peut être considéré comme trop large pour les routes publiques en mode Road-Friendly Transport™ (système de transport routier). Si nécessaire, installez les diviseurs après le transport de la machine.

OPÉRATION

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, voyez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#).



Figure 3.115: Portes de la barre de coupe

4. Retirez les trois boulons (A) et les écrous à l'endroit où le diviseur (B) va être fixé.
5. Placez le diviseur (B) sur la faucheuse à disques et réinstallez les trois boulons (A) et écrous. Serrez les écrous.
6. Répétez cette procédure pour l'autre côté.
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 40](#).

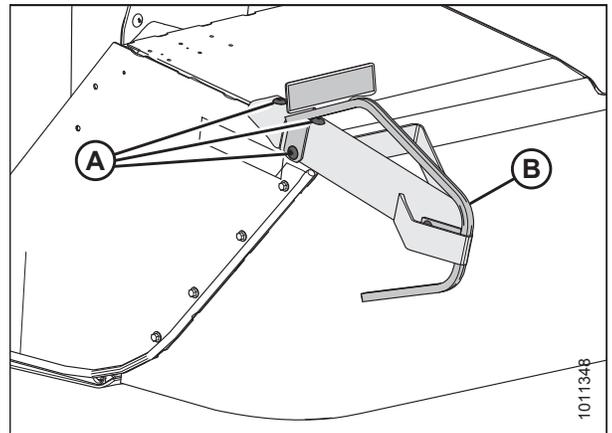


Figure 3.116: Diviseur et visserie

Dépose du diviseur de récolte haute

DANGER

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

1. Abaissez la faucheuse à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#).

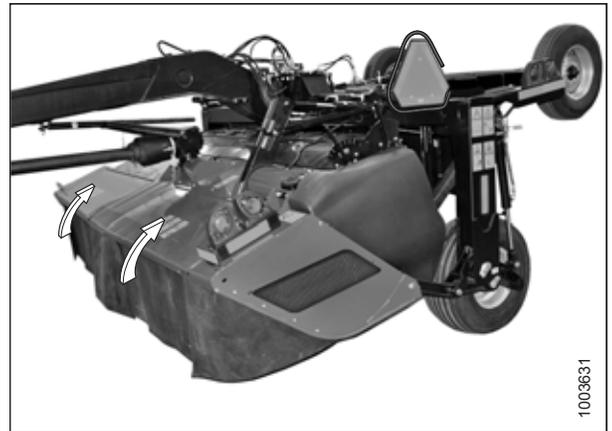


Figure 3.117: Portes de la barre de coupe

OPÉRATION

4. Enlevez les trois boulons (A) et retirez le déflecteur (B).
5. Réinstallez les trois boulons (A).
6. Répétez cette procédure pour l'autre côté.
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

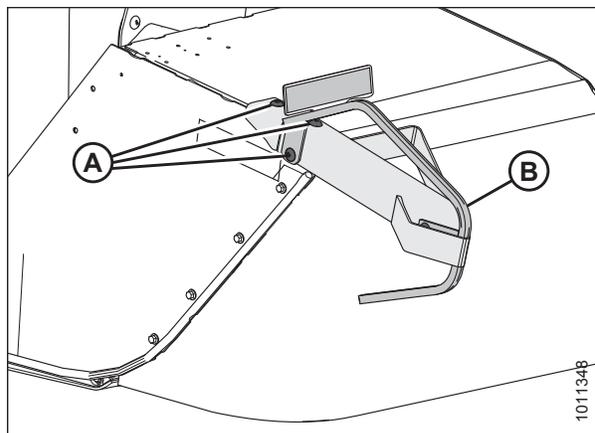


Figure 3.118: Déflecteur et visserie

3.16 Conditionnement : à rouleaux

Les rouleaux conditionnent la récolte en pliant et en broyant les tiges à plusieurs endroits ce qui facilite l'évacuation de l'humidité et accélère le séchage. Les rouleaux de conditionneur sont disponibles en acier et en polyuréthane.

3.16.1 Écartement des rouleaux

L'écartement des rouleaux contrôle le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers les rouleaux. L'écartement des rouleaux est réglé en usine à environ 3 mm (1/8 po) pour les rouleaux en polyuréthane et à 6 mm (1/4 po) pour les rouleaux en acier.

Les rouleaux en polyuréthane sont mieux adaptés pour écraser les tiges tout en réduisant le pliage et sont recommandés pour la luzerne, le trèfle, les légumineuses et autres cultures similaires. Le conditionnement de récolte est considéré comme correct lorsque 90 % des tiges sont brisées, mais que pas plus de 5 % des feuilles sont endommagées. Réglez l'écartement des rouleaux pour obtenir ces résultats.

Les rouleaux en acier peuvent être utilisés sur une plus grande gamme de réglages d'écartement des rouleaux (enchevêtrement) et conviennent donc à une gamme plus large de cultures (de la luzerne aux cultures de type canne à tiges épaisses) à l'aide d'un écartement jusqu'à 25 mm (1 po) ; cependant, un écartement trop important peut entraîner des problèmes d'alimentation.

Les récoltes de type graminées peuvent nécessiter un écartement plus faible afin d'assurer une alimentation et un conditionnement appropriés.

IMPORTANT:

En cas d'utilisation de réglages inférieurs au réglage d'usine, examinez visuellement l'écartement des rouleaux.

Vérification de l'écartement des rouleaux

⚠ DANGER

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. **Rouleau en polyuréthane** : Insérez une jauge d'épaisseur par le trou d'inspection du capot du diviseur du conditionneur pour vérifier l'écartement des rouleaux sur les conditionneurs à rouleaux en polyuréthane. Le réglage d'usine est 3 mm (1/8 po). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie *Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane, page 101* pour des instructions.

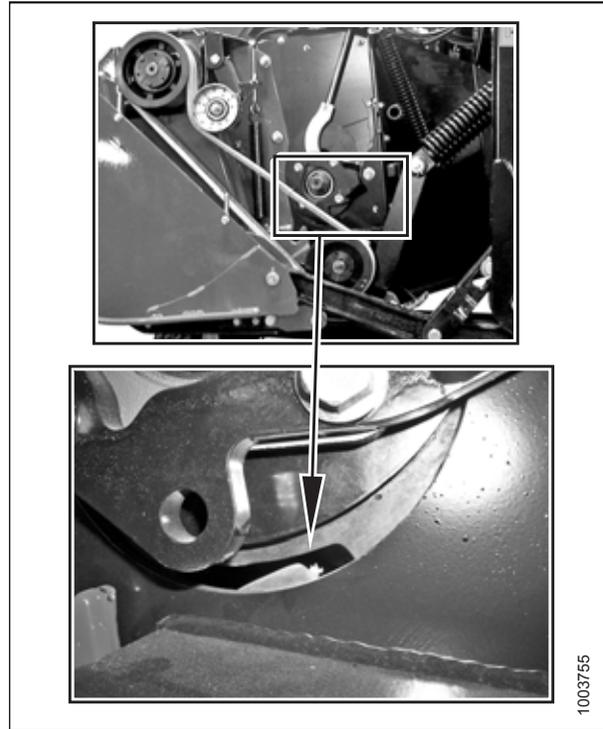


Figure 3.119: Conditionneur à rouleaux en polyuréthane

4. **Rouleau en acier** : La longueur du filetage (A) qui dépasse du contre-écrou des tiges de réglage peut être considérée comme étant l'écartement approximatif des rouleaux, mais ne donne **PAS** des mesures fiables de l'écartement. Le réglage d'usine de l'écartement des rouleaux est de 6 mm (1/4 po). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie *Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier, page 101* pour les instructions de réglage.

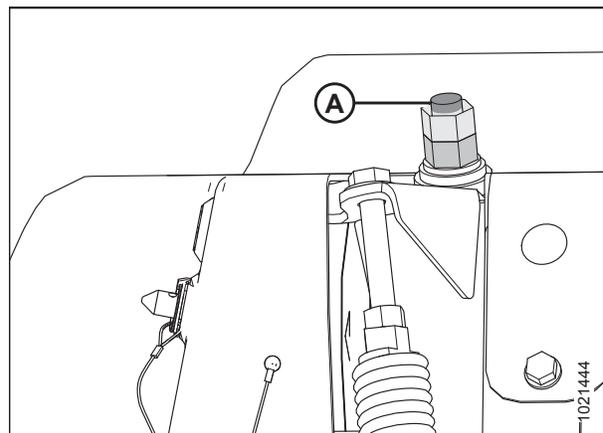


Figure 3.120: Réglage de l'écartement des rouleaux

OPÉRATION

Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane

Les rouleaux en polyuréthane fonctionnent avec des écartements plus faibles et le conditionnement est moins agressif. Le réglage de l'écartement des rouleaux en polyuréthane est donc plus sensible que celui des rouleaux en acier. Pour revenir au réglage d'usine de l'écartement des rouleaux, suivre la procédure ci-dessous :

DANGER

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

1. Abaissez la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) de chaque côté du conditionneur.
4. Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur.
5. Tournez l'écrou inférieur (B) d'un tour complet dans le sens horaire pour lever le rouleau supérieur et obtenir un écartement des rouleaux de 3 mm (1/8 po).
6. Maintenez l'écrou (B) et serrez le contre-écrou (A) de chaque côté de la plateforme.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les écrous de réglage de l'écartement des rouleaux sont réglés de manière égale de chaque côté de la plateforme afin d'obtenir un écartement uniforme entre les rouleaux.

7. Tournez manuellement les rouleaux et utilisez une jauge d'épaisseur aux extrémités des rouleaux pour vérifier que l'écartement réel n'est pas inférieur à 2 mm (5/64 po) et pas supérieur à 4 mm (5/32 po).

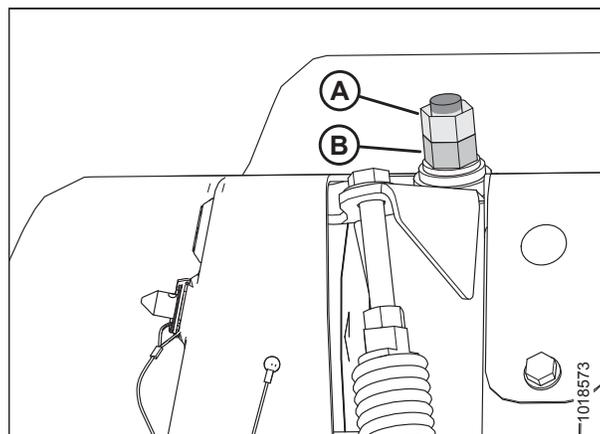


Figure 3.121: Réglage de l'écartement des rouleaux

Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier

La longueur du filetage qui dépasse du contre-écrou des tiges de réglage peut être considérée comme étant l'écartement approximatif des rouleaux, mais ne donne **PAS** des mesures fiables de l'écartement. Pour veiller à ce que l'écartement des rouleaux corresponde au réglage d'usine, suivez la procédure ci-dessous :

DANGER

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

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

OPÉRATION

3. Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
4. Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur. Assurez-vous que les rouleaux s'épousent correctement.
5. Tournez l'écrou inférieur (B) de deux tours et demi dans le sens horaire pour soulever le rouleau supérieur et obtenir un écartement de 6 mm (1/4 po).
6. Maintenez l'écrou (B) et serrez le contre-écrou (A) de chaque côté de la plateforme.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les écrous de réglage de l'écartement des rouleaux sont réglés de manière égale de chaque côté de la plateforme afin d'obtenir un écartement uniforme entre les rouleaux.

7. Si un nouveau réglage de l'écartement des rouleaux est nécessaire :
 - Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens horaire pour augmenter l'écartement des rouleaux.
 - Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire pour réduire l'écartement des rouleaux.

NOTE:

Peaufinez le réglage de l'écartement des rouleaux selon la performance de la plateforme et les conditions de récolte.

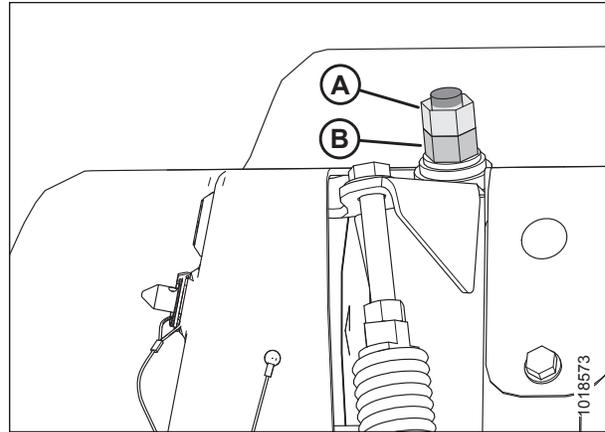


Figure 3.122: Réglage de l'écartement des rouleaux

3.16.2 Tension des rouleaux

La tension des rouleaux (la pression qui les maintient ensemble) est réglée en usine au maximum et nécessite rarement un réglage.

Les cultures épaisses ou les fourrages coriaces peuvent provoquer la séparation des rouleaux ; c'est pourquoi la tension maximale des rouleaux est requise pour assurer que les matières soient suffisamment plissés.

Réglage de la tension des rouleaux

Pour réajuster la tension du rouleau au réglage d'usine, procédez comme suit :

DANGER

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

1. Abaissez la plateforme sur le sol.

OPÉRATION

2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
4. Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens horaire pour comprimer le ressort (C) et **AUGMENTER** la tension des rouleaux.
5. Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens antihoraire pour desserrer le ressort (C) et **DIMINUER** la tension des rouleaux.
6. Mesurez la longueur filetée exposée du boulon de fixation (B) du ressort à chaque extrémité du conditionneur. La mesure (D) doit être de 12 à 15 mm (1/2 à 9/16 po) pour les conditionneurs à rouleaux en polyuréthane ou en acier.

IMPORTANT:

Chaque boulon devra subir une rotation égale. Chaque tour de boulon modifie la tension des rouleaux d'environ 32 N (7,2 lbf).

7. Serrez les contre-écrous (A) de chaque côté du conditionneur.

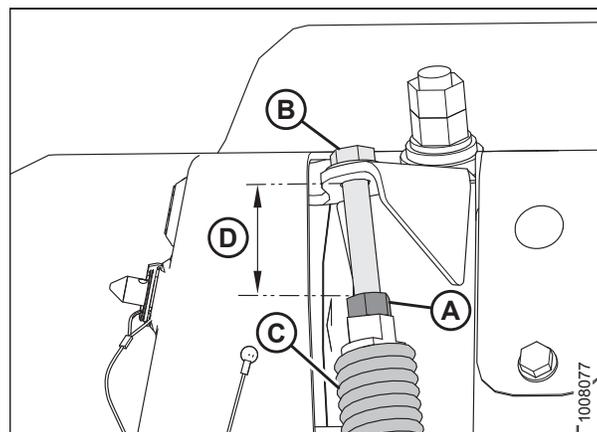


Figure 3.123: Réglage de la tension des rouleaux

3.16.3 Synchronisation des rouleaux

Pour un conditionnement approprié, les rouleaux doivent être correctement synchronisés avec la barre d'un rouleau centrée entre deux barres de l'autre rouleau. Le réglage d'usine doit être adapté à la plupart des conditions de récolte.

IMPORTANT:

La synchronisation des rouleaux est critique lorsque l'écartement des rouleaux s'est réduit, car cela affecte le conditionnement et parce que les barres peuvent se heurter.

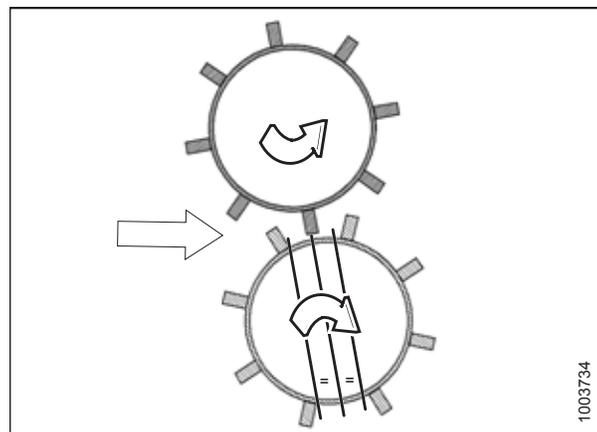


Figure 3.124: Rouleaux synchronisés correctement

Vérification de la synchronisation des rouleaux

Si un bruit excessif provient des rouleaux de la conditionneuse, vérifiez la synchronisation des rouleaux.



DANGER

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

OPÉRATION

La synchronisation des rouleaux est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter d'autres réglages. Toutefois, si les rouleaux du conditionneur deviennent trop bruyants, il faudra régler leur synchronisation. Pour des instructions, voir [Réglage de la synchronisation des rouleaux, page 104](#).

Réglage de la synchronisation des rouleaux

1. Coupez le moteur de l'andaineuse et retirez la clé.
2. Sur le rouleau supérieur, desserrez les quatre boulons (A) retenant la flasque de la fourche (B).

NOTE:

Seuls trois des quatre boulons sont représentés sur l'illustration.

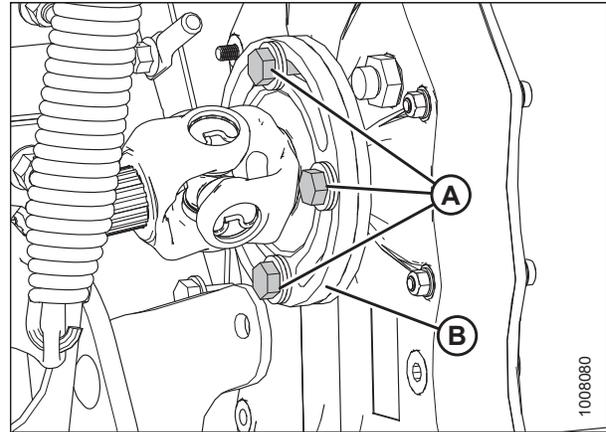


Figure 3.125: Entraînement de la conditionneuse

3. Fixez le rouleau inférieur (A).
4. Tournez à la main le rouleau supérieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il bute.
5. Faites une marque (C) sur la flasque de la fourche (D) et de la boîte de vitesses (E).

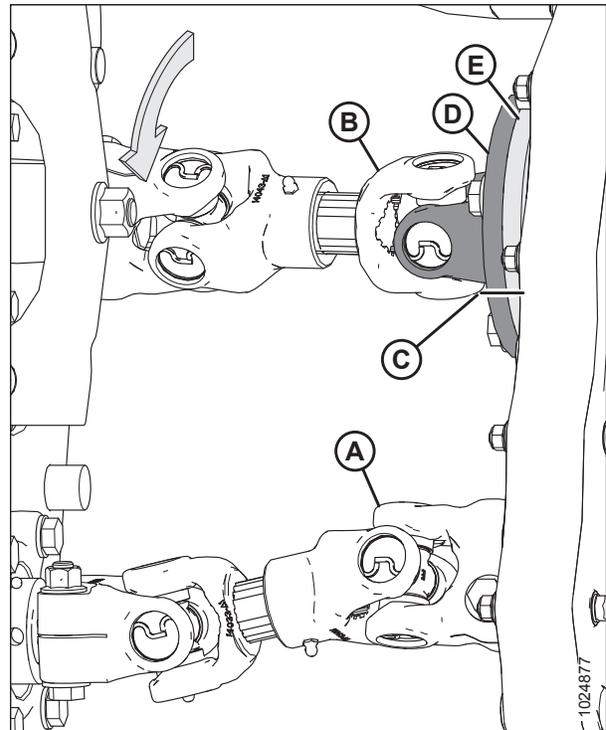


Figure 3.126: Entraînement de la conditionneuse

OPÉRATION

6. Tournez à la main le rouleau supérieur (A) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il bute. Faites une deuxième marque (B) sur la flasque de la fourche et alignez-la avec la marque faite sur la flasque de la boîte de vitesses.

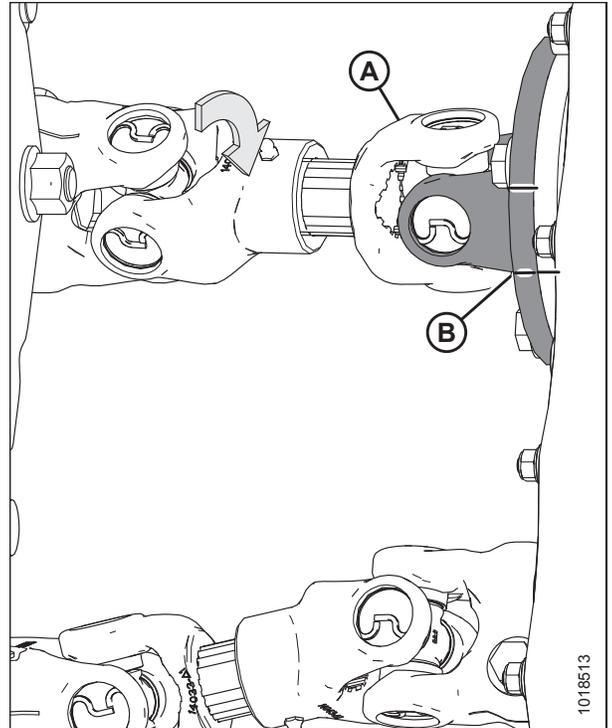


Figure 3.127: Entraînement de la conditionneuse

7. Déterminez le point central (A) entre les deux marques faites sur la flasque de la fourche et faites une troisième marque.
8. Faites tourner le rouleau supérieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le boulon s'aligne avec la troisième marque (centrale).

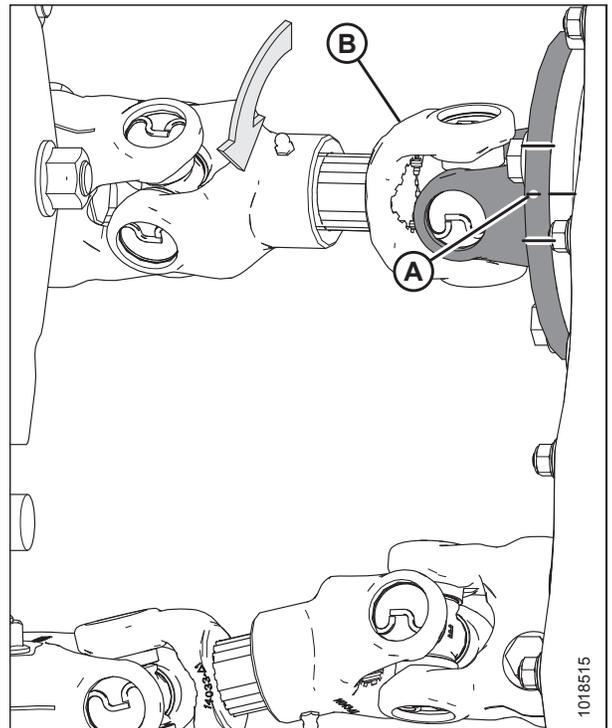


Figure 3.128: Entraînement de la conditionneuse

OPÉRATION

9. Assurez-vous que les filets des quatre boulons (A) sont propres et exempts de lubrifiant.

NOTE:

Seuls trois des quatre boulons sont représentés sur l'illustration.

10. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 242 ou équivalent), puis serrez les boulons (A). Serrez à 95 Nm (70 pi-lb).

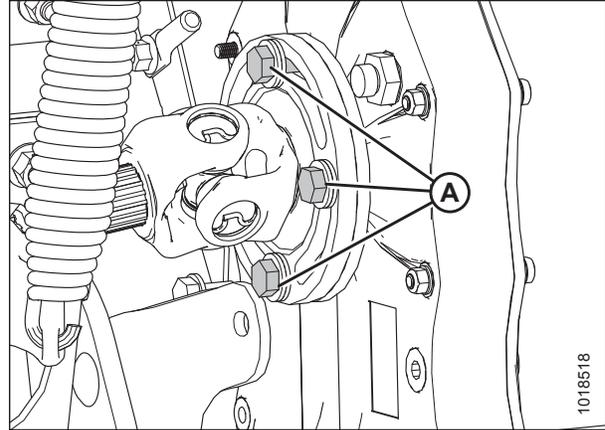


Figure 3.129: Entraînement de la conditionneuse

3.16.4 Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux

AVERTISSEMENT

Maintenez toutes les personnes à plusieurs dizaines de mètres de votre zone de travail. Assurez-vous toujours qu'aucune personne n'est alignée avec l'avant ou l'arrière de la machine. Des pierres ou d'autres objets étrangers peuvent être éjectés avec force de n'importe quelle extrémité.

La position des blindages de formage contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Prenez en compte les facteurs suivants lors du réglage de la position du blindage de formage :

- Les conditions météorologiques (pluie, soleil, humidité et vent)
- Type et rendement de la récolte
- Temps de séchage disponible
- Méthode de traitement (balles, ensilage et fourrage vert)

Un andain plus large séchera généralement plus rapidement et de manière plus uniforme avec moins de perte de protéines. Le séchage rapide est particulièrement important dans les régions où les conditions météorologiques n'autorisent que quelques jours pour le fauchage et la mise en balles. Un andain plus étroit peut être préférable pour faciliter le ramassage, et lorsque le séchage n'est pas primordial (par exemple, lors de fauchage pour ensilage ou fourrage vert).

Positionnement des déflecteurs latéraux du blindage de formage – conditionneur à rouleaux

La position des déflecteurs latéraux contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Pour que le placement de l'andain soit centré entre les roues porteuses, réglez les déflecteurs gauche et droit dans la même position.

AVERTISSEMENT

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

OPÉRATION

1. Desserrez la poignée de verrouillage (A).
2. Faites glisser la barre de réglage (B) le long de la plaque de réglage (C) jusqu'à la position souhaitée du déflecteur et engagez la barre (B) dans une encoche de la plaque de réglage.
3. Serrez la poignée de verrouillage (A).
4. Répétez de l'autre côté.

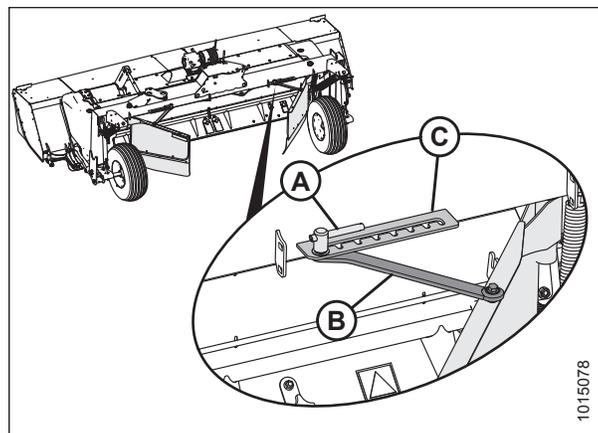


Figure 3.130: Déflecteur latéral et barre de réglage

Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à rouleaux

La chicane arrière s'utilise avec les blindages de formage pour déterminer la hauteur et la largeur de l'andain. Elle est située immédiatement derrière et au-dessus des rouleaux de conditionnement et peut être placée pour faire ce qui suit :

- Soulevez la chicane et dirigez le flux de matière dans des blindages de formage pour un andain plus moelleux, avec une largeur plus étroite ou modérée.
- Abaissez la chicane et dirigez la culture vers le bas pour former un andain plus plat et plus large.

Pour repositionner la chicane arrière, procédez comme suit :

DANGER

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

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) qui fixe le levier de réglage (B) de la chicane arrière au support (C).
2. Tirez sur le levier de réglage de la chicane arrière (B) vers l'intérieur pour le désengager du support (C).
3. Positionnez le levier de la chicane du déflecteur arrière (B) comme suit :
 - Déplacez le levier vers l'avant pour soulever la chicane
 - Déplacez le levier vers l'arrière pour abaisser la chicane
4. Relâchez le levier de réglage de la chicane arrière (B) de sorte que la languette s'engage dans l'encoche médiane du support (C).
5. Fixez le levier de réglage de la chicane (B) à l'aide de la goupille à anneau rabattant (A).

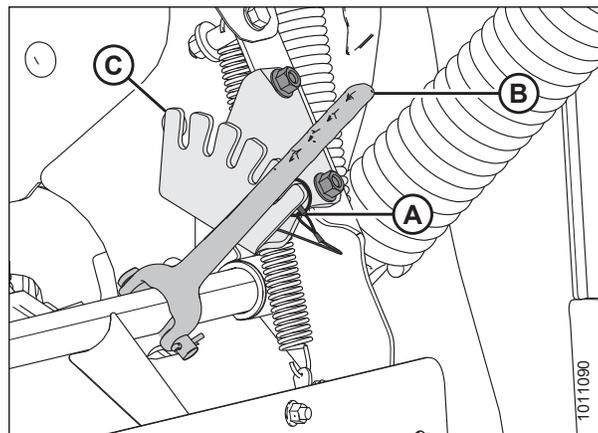


Figure 3.131: Extrémité droite du conditionneur

3.17 Conditionnement – type à doigts

Le conditionneur à doigts est utilisé pour récolter les cultures de graminées légères. Le rotor à doigts déplace la récolte à travers la chicane de conditionnement qui enlève la couche cireuse des plantes. N'utilisez pas le conditionneur à doigts pour les cultures à tiges épaisses telles que le sorgho et le mil ni pour les cultures épaisses.

Le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers le conditionneur est réglé par le dégagement entre les doigts et la chicane d'intensité interne ainsi que par la vitesse de rotation des doigts (voir [Modification de la vitesse du rotor à doigts, page 109](#) pour les instructions de réglage).

3.17.1 Déflecteur d'intensité interne

L'intensité du conditionnement est contrôlée en réglant le dégagement (X) entre le rotor et le déflecteur.

Il existe sept réglages de dégagement de 8 à 71 mm (5/16 à 2 3/4 po).

Le déflecteur se trouve devant et au-dessus du rotor à doigts. Réglez le dégagement en fonction du volume de la récolte et du niveau de conditionnement souhaité :

- Utilisez le réglage de dégagement le plus élevé pour un conditionnement plus léger des récoltes épaisses.
- Utilisez le réglage de dégagement le plus faible pour un conditionnement maximal des récoltes moyennes

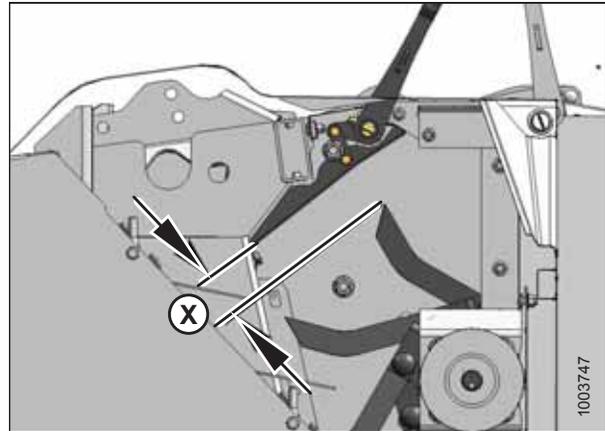


Figure 3.132: Déflecteur d'intensité interne

Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne

AVERTISSEMENT

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

1. Tirez le levier de réglage (A) du déflecteur d'intensité interne vers l'extérieur pour libérer l'onglet de la plaque de réglage (B).
2. Déplacez le levier (A) vers l'avant pour abaisser le déflecteur et réduire le dégagement.
3. Déplacez le levier (A) vers l'arrière pour lever le déflecteur et augmenter le dégagement.
4. Relâchez le levier de réglage (A) du déflecteur d'intensité interne afin que l'onglet s'engage dans le trou de la plaque de réglage (B).

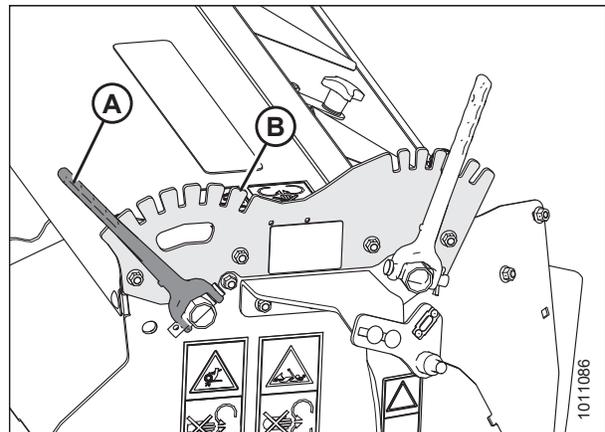


Figure 3.133: Levier de réglage du déflecteur d'intensité interne

3.17.2 Vitesse du rotor à doigts

Le rotor à doigts est réglé en usine à 900 tr/min., mais il peut être modifié à 600 tr/min. en fonction des conditions et du volume de récolte ainsi que de la quantité de conditionnement souhaitée.

Pour les récoltes sensibles, une vitesse de 600 tr/min peut être appropriée, pour réduire l'endommagement de la récolte. Pour les récoltes légères et les herbes sèches, une vitesse de 900 tr/min peut s'avérer plus efficace. À 900 tr/min, un endommagement de la récolte peut se produire et la consommation augmente.

Modification de la vitesse du rotor à doigts

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Pour **900 tr/m** installez la poulie la plus grande sur la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur et la plus petite sur l'arbre d'entrée de l'ensemble du conditionneur.

Pour **600 tr/m** installez la poulie la plus petite sur la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur et la plus grande sur l'arbre d'entrée de l'ensemble du conditionneur.

1. Tournez le contre-écrou (A) dans le sens antihoraire pour déverrouiller le réglage de la tension.
2. Tournez le contre-écrou (A) et l'écrou de réglage (B) dans le sens antihoraire pour détendre entièrement le ressort du tendeur (C) et détendez la courroie d'entraînement du conditionneur (D).
3. Retirez la courroie d'entraînement (D).

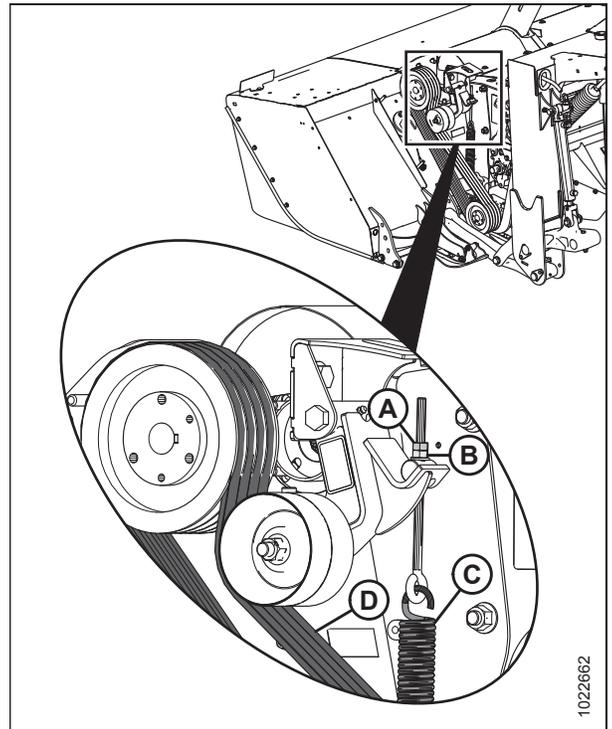


Figure 3.134: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche faucheuse à disques

OPÉRATION

- Mesurez et notez la distance entre l'extrémité de l'arbre et la face du manchon conique fendu (A), sur les deux poulies.
- Retirez les trois boulons (B) et insérez-les dans les trois alésages taraudés.
- Appliquez une pression uniforme sur le manchon conique fendu en serrant légèrement chaque boulon de façon circulaire, jusqu'à libérer le manchon.
- Répétez l'étape 5, [page 110](#) et l'étape 6, [page 110](#) pour la deuxième poulie.
- Permutez les poulies.

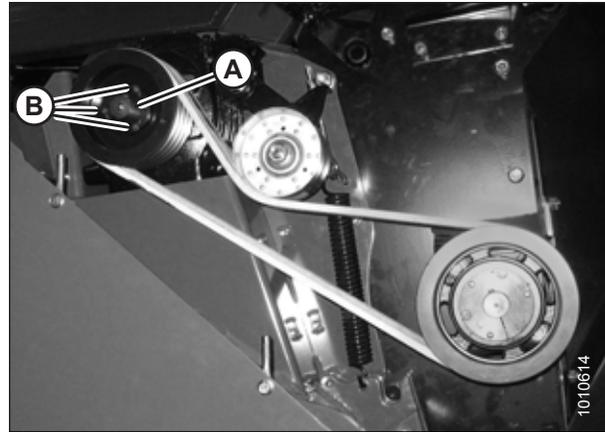


Figure 3.135: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche faucheuse à disques

- Faites glisser le manchon conique fendu (A) sur l'arbre à la même profondeur mesurée et notée au cours de l'étape 4, [page 110](#). La poulie entrera dans le manchon conique lors du serrage.
- Répétez l'étape 9, [page 110](#) pour la deuxième poulie.
- Vérifiez l'alignement de la face de la poulie en utilisant une longue règle droite (rectitude vérifiée), et associez les deux faces avec une tolérance de 5 mm (3/16 po).

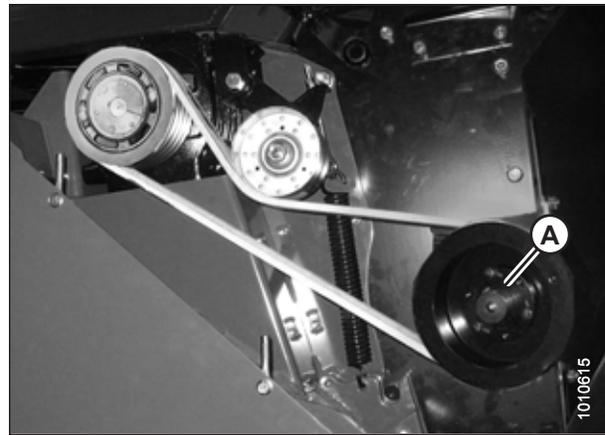


Figure 3.136: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche faucheuse à disques

- Installez la courroie d'entraînement (A).
- Retirez le contre-écrou (B).
- Tournez l'écrou de réglage (C) de manière à retirer tout le mou du tendeur.

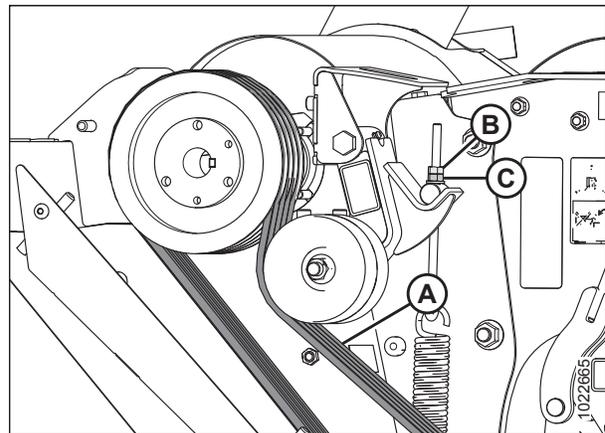


Figure 3.137: Contre-écrou et écrou de réglage du côté gauche de la faucheuse à disques

OPÉRATION

- Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A) et tournez l'écrou de réglage (B) de manière à régler la longueur du ressort à 36,5 cm (14 3/8 po) conformément aux indications de l'autocollant (C) sur la tension du ressort.

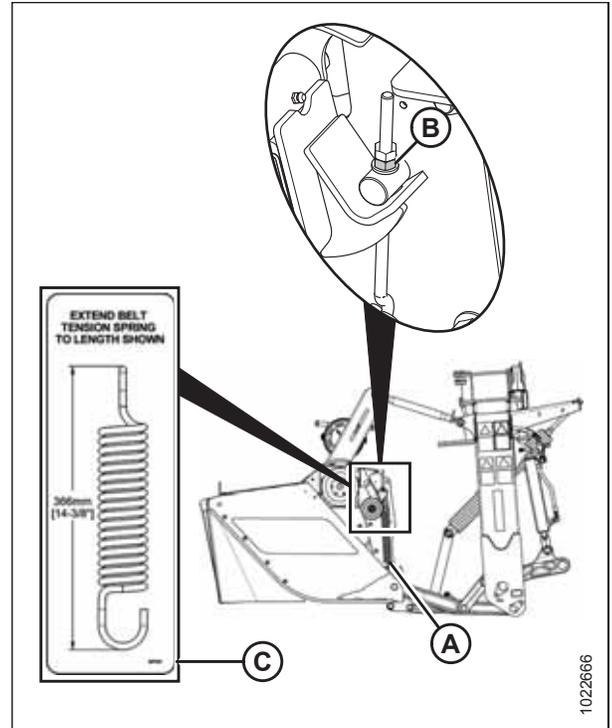


Figure 3.138: Autocollant de tension du ressort

- Installez le contre-écrou (A).
- Maintenez l'écrou de réglage (B) en place avec une clé et tournez le contre-écrou (A) dans le sens horaire contre l'écrou de réglage, afin de verrouiller le réglage de la tension.
- Vérifiez que les poulies tournent rond et qu'aucune poulie n'oscille, passez à l'étape 1, page 109 et répétez la procédure pour réinstaller les manchons coniques sur les poulies concernées.

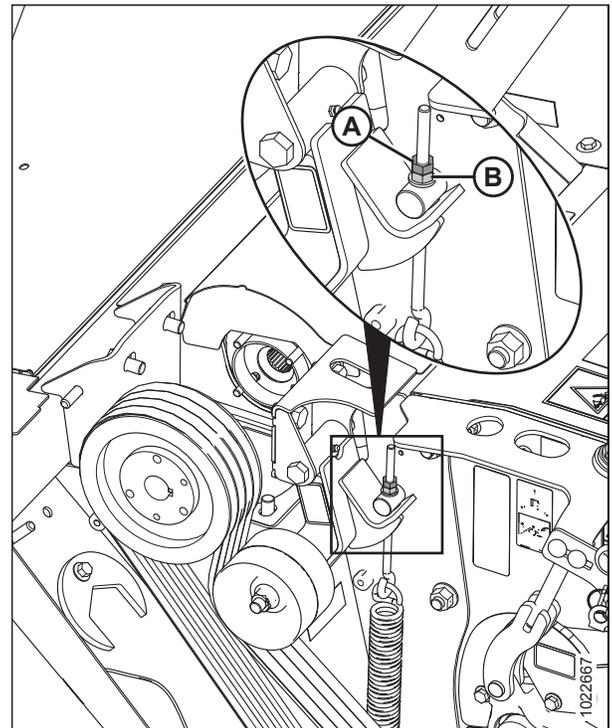


Figure 3.139: Entraînement de la conditionneuse

3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts

La position des boucliers de formage contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Décidez quelle position de bouclier de formage utiliser en fonction des facteurs suivants :

- Les conditions météorologiques (pluie, soleil, humidité, vent)
- Type et rendement de la récolte
- Temps de séchage disponible
- Méthode de traitement (balles, ensilage, fourrage vert)

Un andain plus large séchera généralement plus rapidement et de manière plus uniforme avec moins de perte de protéines. Le séchage rapide est particulièrement important dans les régions où les conditions météorologiques n'autorisent que quelques jours pour le fauchage et la mise en balles. Pour plus d'informations, consultez [3.18 Conseils relatifs à la fenaison, page 114](#).

Un andain plus étroit peut être préférable pour faciliter le ramassage, et lorsque le séchage n'est pas primordial (par exemple, lors de fauchage pour ensilage ou fourrage vert).

Positionnement des déflecteurs latéraux – conditionneur à doigts

La position des déflecteurs latéraux contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Pour s'assurer que le placement de l'andain est centré par rapport aux roues du châssis, réglez les deux déflecteurs latéraux dans la même position.

AVERTISSEMENT

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

1. Desserrez la poignée (A) du capot supérieur.
2. Déplacez le déflecteur latéral (B) dans la position souhaitée.
3. Serrez la poignée.
4. Répétez cette procédure pour l'autre côté.

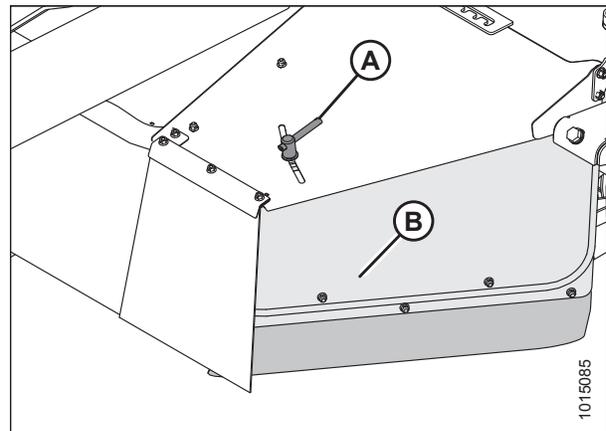


Figure 3.140: Capot supérieur droit

OPÉRATION

Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à doigts

Le déflecteur arrière (A) se trouve immédiatement derrière et au-dessus du conditionneur à doigts. Le déflecteur (A) peut être utilisé pour diriger le fourrage vers les boucliers de formage afin d'obtenir des andains de largeur étroite ou modérée, ou pour le diriger vers le bas pour former un andain large.

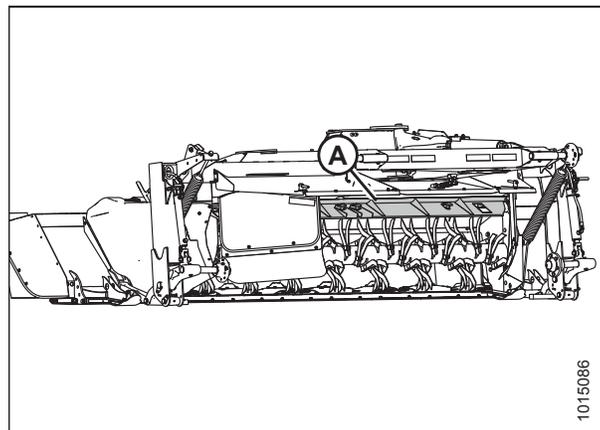


Figure 3.141: Déflecteur arrière, conditionneur à peigne

AVERTISSEMENT

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

Pour régler la position du déflecteur arrière, procédez comme suit :

1. Tirez le levier de réglage (A) du déflecteur vers l'extérieur pour libérer l'onglet de la plaque de réglage (B).
2. Positionnez le levier de réglage du déflecteur arrière (A) comme suit :
 - a. Pour lever le déflecteur, déplacez le levier vers l'avant.
 - b. Pour abaisser le déflecteur, déplacez le levier vers l'arrière.
3. Relâchez le levier de réglage du déflecteur arrière (A) afin que l'onglet s'engage dans le trou de la plaque de réglage (B).

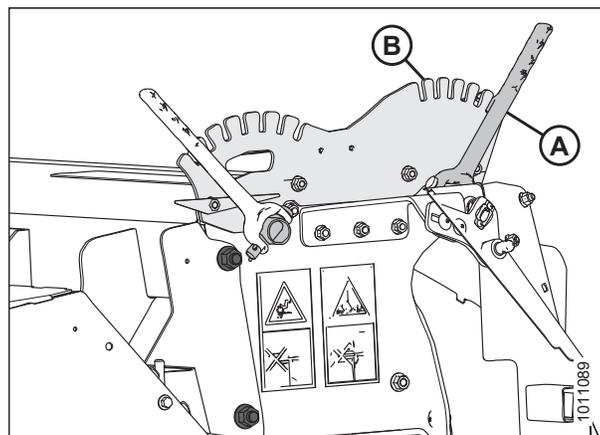


Figure 3.142: Levier de réglage du déflecteur arrière

3.18 Conseils relatifs à la fenaison

3.18.1 Fanage

Un fanage rapide des récoltes aide à maintenir une meilleure qualité puisque le foin perd 5 % de ses protéines chaque jour passé sur le sol une fois coupé.

Laisser l'andain aussi large et moelleux que possible résulte d'un fanage rapide. Le foin fané doit être mis en meules dès que possible.

3.18.2 Humidité de la couche arable

Tableau 3.11 Taux d'humidité de la couche arable

Taux	% d'humidité	Condition
Mouillé	Supérieur à 45 %	Sol boueux
Trempé	25 à 45 %	Garde la trace des pas
Sec	Inférieur à 25 %	Surface poussiéreuse

- Sur sol humide, la règle générale de large et mince ne s'applique pas. Un andain étroit sèche plus vite que le foin laissé à plat sur un sol humide.
- Lorsque le sol est plus humide que le foin, l'humidité du sol est absorbée par le foin qui se trouve dessus. Déterminez le niveau d'humidité de la couche arable avant de couper. Utilisez un testeur d'humidité ou estimez le taux.
- Si le sol est humide en raison de l'irrigation, attendez que l'humidité du sol diminue jusqu'à 45 %.
- Si le sol est humide en raison de pluies fréquentes, coupez le foin lorsque la météo le permet et laissez le fourrage reposer et sécher sur le sol humide jusqu'à ce qu'il atteigne le degré d'humidité du sol.
- Le foin coupé ne séchera que jusqu'au degré d'humidité du sol sur lequel il se trouve, envisagez donc de déplacer l'andain sur de la terre sèche.

3.18.3 Météo et topographie

- Coupez autant de foin que possible avant la mi-journée, quand les conditions de séchage sont les meilleures.
- Les versants exposés au soleil reçoivent 100 % de plus d'exposition à la chaleur du soleil que les versants qui ne sont pas exposés au sol. Si le foin est mis en balles et haché, pensez à mettre en balles le foin des versants exposés au soleil et à hacher celui des versants non exposés.
- Lorsque l'humidité relative est élevée, le taux d'évaporation est faible et le foin sèche plus lentement.
- Dans des conditions calmes, l'air humide est piégé dans l'andain. Le ratissage ou le fanage exposera le foin à de l'air plus frais et plus sec.
- Coupez si possible le foin perpendiculairement à la direction des vents dominants.

3.18.4 Caractéristiques de l'andain

Produire des andains avec les caractéristiques recommandées permet d'atteindre de meilleurs résultats. Voir [3.15 Fonctionnement de la faucheuse à disques, page 87](#) pour obtenir des instructions sur le réglage de la faucheuse à disques.

Tableau 3.12 Caractéristiques recommandées pour l'andain

Caractéristique	Avantage
Haut et moelleux	Permet une circulation d'air à travers l'andain qui est plus importante dans le processus de séchage que la lumière solaire directe.
Formation uniforme (sans groupage)	Permet un écoulement régulier de la matière dans la machine de mise en balles, le hachoir, etc.
Répartition uniforme de la matière sur l'andain	Produit des balles régulières et uniformes pour réduire au minimum les problèmes de manutention et d'empilage.
Correctement conditionné	Évite de trop abîmer les feuilles

3.18.5 Conduite sur andains

Conduire sur des andains déjà coupés et qui ne seront pas ratissés peut allonger le temps de séchage d'une journée complète. Si possible, réglez les boucliers de formage pour produire un andain étroit que la machine puisse chevaucher.

NOTE:

Conduire sur l'andain dans des cultures à haut rendement peut être inévitable si une largeur d'andain maximale est nécessaire.

3.18.6 Ratissage et fanage

Le ratissage ou le fanage accélère le séchage ; toutefois la perte de feuille qui en résulte peut l'emporter sur les avantages. Le ratissage ou le fanage a peu ou pas d'avantage si le sol sous l'andain est sec.

Les grands andains sur sol humide ou mouillé doivent être retournés lorsque le taux d'humidité atteint 40 à 50 %. Le foin ne doit pas être ratissé ou fané à des taux d'humidité en dessous de 25 %, sinon cela entraînera trop de pertes de rendement.

3.18.7 Utilisation d'agents chimiques de séchage

Les agents de séchage du foin permettent de retirer la cire des surfaces des légumineuses et de laisser l'humidité s'échapper et s'évaporer plus rapidement ; cependant, le foin traité reposant sur sol humide absorbera plus vite l'humidité du sol.

Avant de décider d'utiliser un agent de séchage, évaluez soigneusement les coûts et les avantages dans votre secteur.

3.19 Vérification du nivellement de la faucheuse à disques

Les supports de liaison sont réglés en usine afin de mettre la faucheuse à disques au niveau approprié et ne doivent normalement nécessiter aucun réglage. Les ressorts de flottement ne sont **PAS** utilisés pour mettre de niveau la faucheuse à disques.

Si la faucheuse à disques n'est **PAS** de niveau, vérifiez la pression des pneus et effectuez le gonflage approprié. Pour les instructions de gonflage, reportez-vous à [Gonflage des pneus, page 272](#).

Un endommagement des pièces du système de support de la faucheuse à disques peut survenir si la faucheuse à disques n'est pas de niveau. Contactez votre concessionnaire MacDon.

3.20 Débranchement de la faucheuse à disques

La barre de coupe ou les rouleaux du conditionneur (si installés) peuvent se coincer dans les cultures. Pour débrancher la barre de coupe en toute sécurité, procédez comme suit :

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif de la machine, coupez toujours le moteur du tracteur et retirez la clé avant d'enlever les matières coincées de la faucheuse à disques.

1. Arrêtez le déplacement vers l'avant du tracteur et arrêtez la prise de force (PF).
2. Soulevez complètement la faucheuse à disques.
3. Coupez le moteur du tracteur et retirez la clé.
4. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez sur ou autour de la barre de coupe.

5. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord](#), page 38.

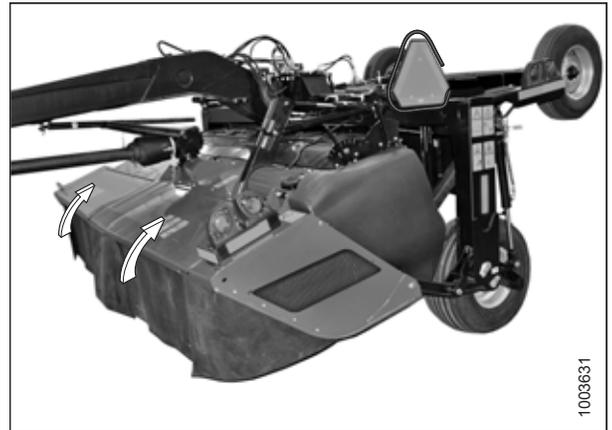


Figure 3.143: Portes de la barre de coupe

6. Nettoyez la barre de coupe ou les rouleaux à la main.

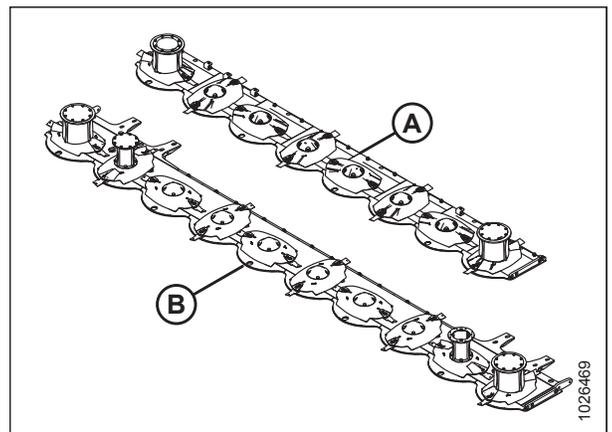


Figure 3.144: Barres de coupe de la R113 et R116

A – PT R113 Barre de coupe
B – PT R116 Barre de coupe

OPÉRATION

7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

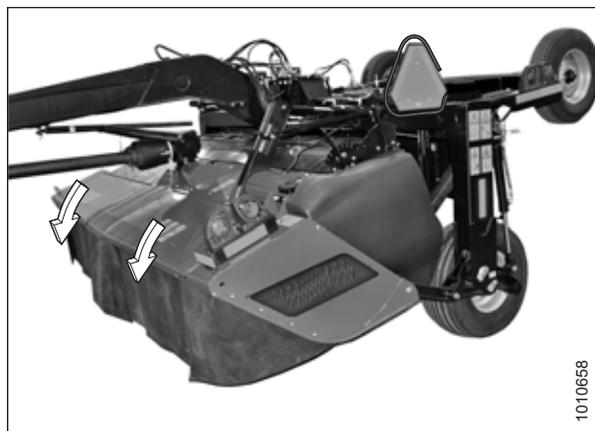


Figure 3.145: Portes de la barre de coupe en position fermée

Chapitre 4: Maintenance et entretien

Les instructions suivantes fournissent des informations sur l'entretien de routine de la faucheuse à disques. Un catalogue des pièces se trouve dans un étui en plastique à l'extrémité droite de la faucheuse à disques.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (reportez-vous-y) [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#) pour garder une trace de la maintenance programmée.

4.1 Mesures de sécurité recommandées

- Garez la machine sur une surface plane, si possible. Bloquez les roues de façon sécuritaire si la faucheuse à disques est stationné en pente. Respectez toutes les recommandations du manuel de l'opérateur de votre tracteur.
- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. Ne portez jamais d'objets pendants tels que des foulards ou des bracelets.



Figure 4.1: Sécurité autour du matériel

- Portez des chaussures de protection à semelles antidérapantes, un casque, des lunettes de protection ou des lunettes à coque et des gants épais.



Figure 4.2: Matériel de sécurité

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Sachez bien que si plusieurs personnes procèdent à l'entretien de la machine en même temps, la rotation manuelle d'un arbre de transmission ou de tout autre composant entraîné mécaniquement (par exemple, pour accéder à un raccord graisseur) entraînera le déplacement de composants dans d'autres zones (courroies, poulies et disques). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.



Figure 4.3: Sécurité autour du matériel

- Soyez prêt en cas d'accident. Sachez où les trousse de premiers secours et les extincteurs sont situés et comment les utiliser.

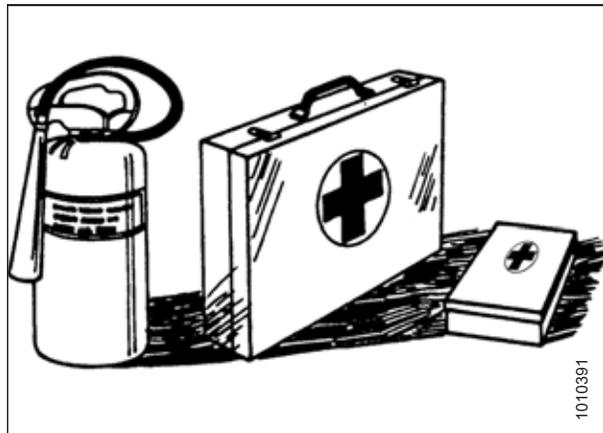


Figure 4.4: Matériel de sécurité

- Maintenez la zone de travail propre et sèche. Les sols humides ou huileux sont glissants. Les endroits mouillés peuvent être dangereux lorsque l'on travaille avec du matériel électrique. Assurez-vous que toutes les prises de courant et tous les outils électriques sont adéquatement mis à la terre.



Figure 4.5: Sécurité autour du matériel

- Utilisez un éclairage adéquat pour la tâche à accomplir.
- Remettez en place toutes les protections retirées ou ouvertes pour l'entretien.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant des matériels. Des pièces de substitution risquent de ne pas répondre aux exigences de force, de conception ou de sécurité.
- Maintenez la propreté des machines. N'utilisez jamais d'essence, de naphta ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

4.2 Préparation de la machine pour l'entretien

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, respectez les procédures suivantes avant de procéder à l'entretien de la faucheuse à disques ou d'ouvrir les capots d'entraînement :

1. Abaissez la faucheuse à disques entièrement. Si vous devez effectuer une réparation en position soulevée, Fermez toujours les clapets de verrouillage des vérins de levage. Pour des instructions, voir [3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage](#), page 33.
2. Désengagez la prise de force (PF).
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Serrez le frein de stationnement.
5. Attendez que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.

4.3 Exigences concernant l'entretien

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.).

Une maintenance régulière est la meilleure assurance contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le programme d'entretien, la durée de vie de votre machine s'allongera. 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.

Lors de l'entretien de la machine, reportez-vous aux rubriques spécifiques de cette section. Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel et utilisez uniquement les liquides et lubrifiants spécifiés.

Enregistrez les heures de fonctionnement, utilisez le carnet d'entretien et conservez des copies de vos dossiers de maintenance. Reportez-vous à la partie [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#).



ATTENTION

Suivez scrupuleusement toutes les consignes de sécurité. Consultez [4.1 Mesures de sécurité recommandées, page 119](#).

4.3.1 Plan/dossier de maintenance

Conservez une trace de l'entretien comme preuve de l'entretien approprié d'une machine. Les dossiers d'entretien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.

	Relevé de compteur horaire																		
	Date d'entretien																		
	Entretien effectué par																		
Première utilisation		Voir 4.3.2 Inspections de rodage, page 128 .																	
Fin de saison		Voir 4.3.4 Entretien de fin de saison, page 129 .																	
Action :		↻ Vérification					⚙ Lubrification					▲ Vidange							
Première heure⁸																			
✓	Vérifiez toute visserie desserrée. Voir 7.1 Spécifications des couples de serrage, page 309 .																		
✓	Vérifiez le fonctionnement et le patinage de l'embrayage. Voir Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 244 .																		
5 premières heures																			
✓	Vérifiez toute visserie desserrée. Voir 7.1 Spécifications des couples de serrage, page 309 .																		
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255 .																		
10 premières heures, puis quotidiennement																			
✓	Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques. Voir 4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 273 .																		
✓	Vérifiez les disques de la barre de coupe. Voir Inspection des disques de la barre de coupe, page 153 .																		
✓	Vérifiez les disques de coupe de la barre de coupe. Voir Inspection des lames de disque, page 169 .																		
✓	Vérifiez les tambours de la barre de coupe. Voir Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116, page 202 .																		

8. Commence à partir de la première utilisation de la machine.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

25 premières heures												
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe, page 148.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et dans la boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 268.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.</i>											
✓	Vérifiez l'huile de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur. Voir <i>Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259.</i>											
Toutes les 25 heures												
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255.</i>											
◆	Lubrifiez le pivot de roue de support. Voir <i>4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130.</i>											
◆	Lubrifiez les joints universels des transmissions supérieure et inférieure. Voir <i>4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130.</i>											
◆	Lubrifiez les roulements du conditionneur à rouleaux. Voir <i>4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130.</i>											
◆	Lubrifiez les joints à glissière de la transmission des rouleaux du conditionneur. Voir <i>4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130.</i>											

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

50 premières heures												
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255.</i>											
▲	Vidangez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vidange de la barre de coupe, page 150</i> et <i>Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 151.</i>											
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259.</i>											
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vidange boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur</i> (boîte de vitesses en T) lubrifiant, page 263 et <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur</i> Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.											
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et de la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784), page 269</i> et <i>Ajoutez du lubrifiant dans la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et dans la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784), page 269.</i>											
▲	Vidangez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur</i> Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.											

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Toutes les 100 heures ou annuellement ⁹												
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe, page 148.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur</i> <i>Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259.</i>											
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et dans la boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 268.</i>											
✓	Vérifiez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur</i> <i>Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.</i>											
Toutes les 250 heures ou annuellement ⁹												
▲	Vidangez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vidange de la barre de coupe, page 150</i> et <i>Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 151</i> ¹⁰ .											

9. Vidangez annuellement tous les lubrifiants de boîte de vitesses et de barre de coupe.

10. Utilisez uniquement la quantité indiquée. Ne remplissez **PAS** trop.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

▲	<p>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259.</i></p>												
▲	<p>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vidange boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (boîte de vitesses en T) lubrifiant, page 263 et Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.</i></p>												
▲	<p>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et de la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784), page 269 et Ajoutez du lubrifiant dans la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et dans la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784), page 269.</i></p>												
▲	<p>Vidangez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant, page 261.</i></p>												

4.3.2 Inspections de rodage

Tableau 4.1 Calendrier d'inspection de rodage

Intervalle d'inspection	Élément	Reportez-vous à
1 heure	Vérifiez les boulons de roue	<i>Vérification des boulons de roue, page 270</i>
1 heure	Contrôle du fonctionnement et du patinage de l'embrayage	<i>Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 244</i>
5 heures	Contrôle de toute visserie desserrée et resserrer au couple requis	<i>7.1 Spécifications des couples de serrage, page 309</i>
5 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255</i>
25 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255</i>
25 heures	Contrôle du couple de serrage de la goupille conique de la transmission	<i>4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission, page 250</i>
50 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 255</i>
50 heures	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe	<i>4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 148</i>
50 heures	Contrôle et changement du lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur.	<i>4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 259</i>
50 heures	Vérifiez et vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante.	<i>4.5.13 Boîte de vitesses pivotante de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 267</i>
50 heures	Contrôle et changement du lubrifiant du boîtier d'entraînement de la faucheuse	<i>4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T), page 261</i>
250 heures	Vérifiez et vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante.	<i>4.5.13 Boîte de vitesses pivotante de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 267</i>
250 heures	Contrôle et changement du lubrifiant du boîtier d'entraînement de la faucheuse	<i>4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T), page 261</i>

4.3.3 Entretien d'avant-saison

ATTENTION

- Consultez ce manuel de l'opérateur pour vous remémorer les recommandations de sécurité et d'utilisation.
- Vérifiez toutes les signalisations de sécurité et les autres autocollants apposés sur la faucheuse à disques et notez les zones dangereuses.
- Assurez-vous que tous les blindages et toutes les protections sont correctement installés et fixés. Ne modifiez ni ne retirez jamais le matériel de sécurité.
- Veillez à bien comprendre l'utilisation sûre de toutes les commandes et à vous y exercer. Prenez connaissance des capacités et des caractéristiques de fonctionnement de la machine.
- Vérifiez la trousse de premiers secours et l'extincteur. Prenez connaissance de leur emplacement et de leur utilisation.

Accomplissez les procédures suivantes au début de chaque saison d'exploitation :

1. Lubrifiez complètement la machine. Pour des instructions, voir [4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130](#) et [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 148](#).
2. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour toutes informations, voir [Gonflage des pneus, page 272](#).
3. Effectuez toutes les tâches de maintenance annuelle comme indiqué dans [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#).

4.3.4 Entretien de fin de saison

ATTENTION

N'utilisez jamais d'essence, de naphtha ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

ATTENTION

Couvrez la barre de coupe pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

Accomplissez les procédures suivantes à la fin de chaque saison d'opération :

1. Soulevez la faucheuse à disques et enclenchez les clapets de verrouillage des vérins de levage.
2. Nettoyez soigneusement la faucheuse à disques .
3. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
4. 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.
5. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Pour toutes informations, voir [7.1 Spécifications des couples de serrage, page 309](#).
6. Lubrifiez soigneusement la faucheuse à disques la plateforme, en laissant l'excès de graisse sur les raccords pour éviter toute humidité sur les roulements.
7. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
8. Huilez les composants de la barre de coupe pour éviter la rouille.
9. Détendez la courroie d'entraînement.
10. Déposez les tiges du diviseur (le cas échéant) afin de réduire l'encombrement en cas de rangement à l'intérieur.

11. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
12. À ranger dans un endroit sec, à l'abri si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez la faucheuse à disques avec une toile imperméable ou tout autre matériau de protection.
13. Utilisez si possible des blocs pour alléger les pneus de la faucheuse à disques.

4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure, avant d'effectuer l'entretien de la faucheuse à disques ou d'ouvrir les capots des entraînements, reportez-vous à [4.2 Préparation de la machine pour l'entretien, page 121](#).

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.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le programme d'entretien fourni pour garder une trace de la maintenance programmée. Reportez-vous à la partie [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#).

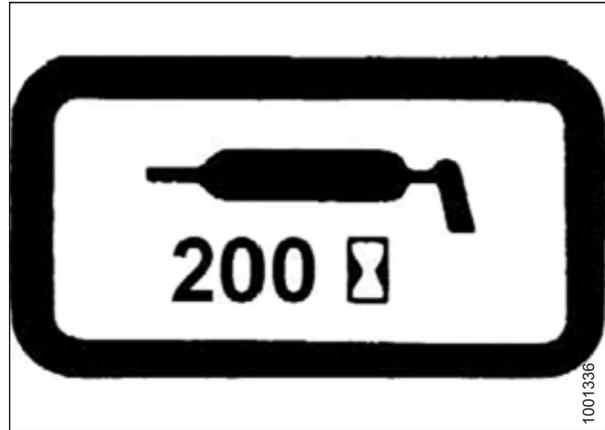


Figure 4.6: Autocollant des intervalles de graissage

Procédure de graissage

Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême. Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour obtenir la liste des liquides et lubrifiants recommandés.

AVERTISSEMENT

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

1. Ouvrez les blindages de la transmission aux extrémités de la faucheuse à disques pour accéder aux points de graissage. Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 35](#).
2. Essuyez le raccord graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter d'injecter de la saleté et de la poussière.
3. Remplacez les graisseurs lâches ou cassés immédiatement.
4. Injectez de la graisse dans le graisseur avec une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse en déborde (sauf indication contraire).
5. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre.
6. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

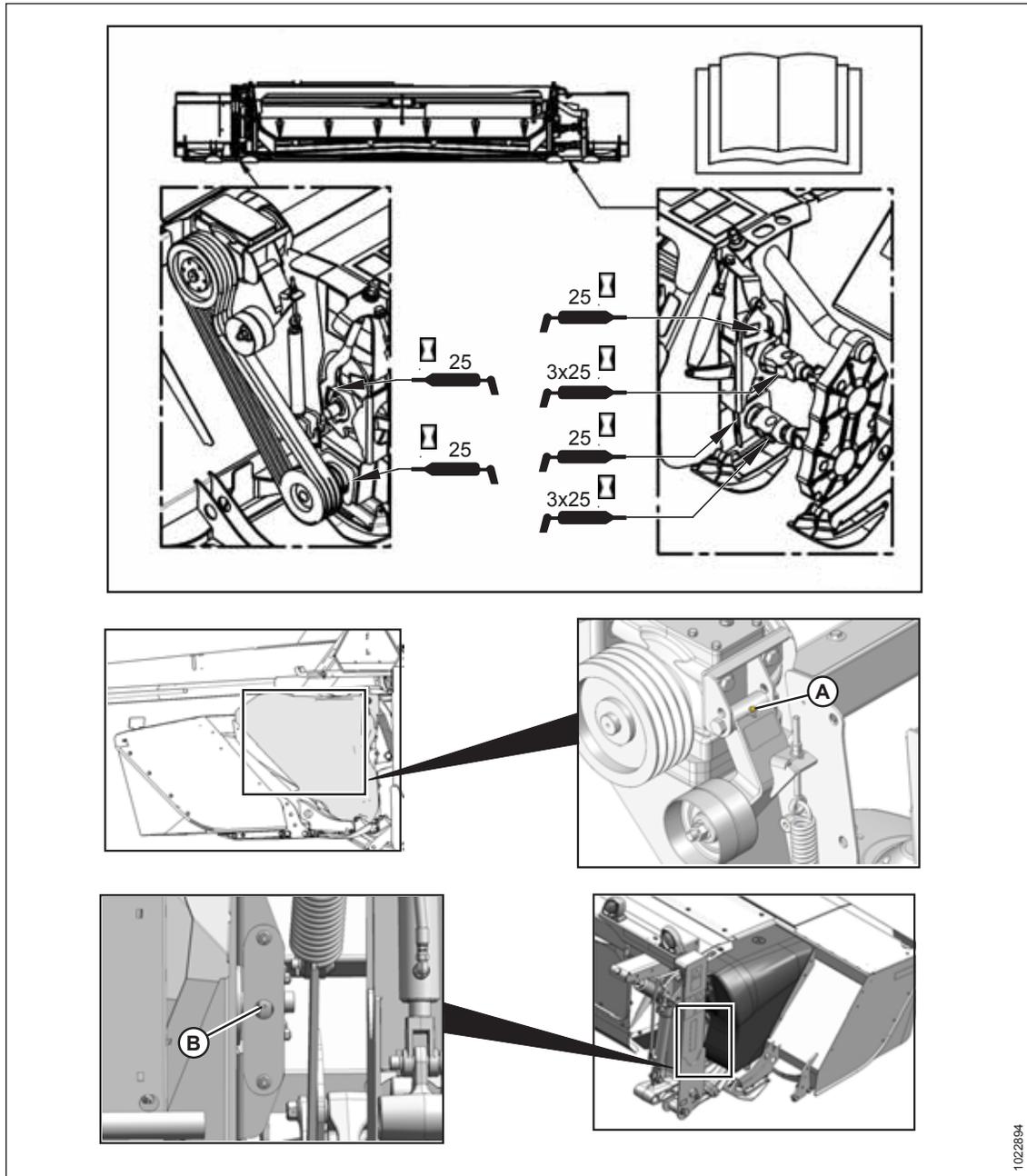
Intervalles d'entretien

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Toutes les 25 heures

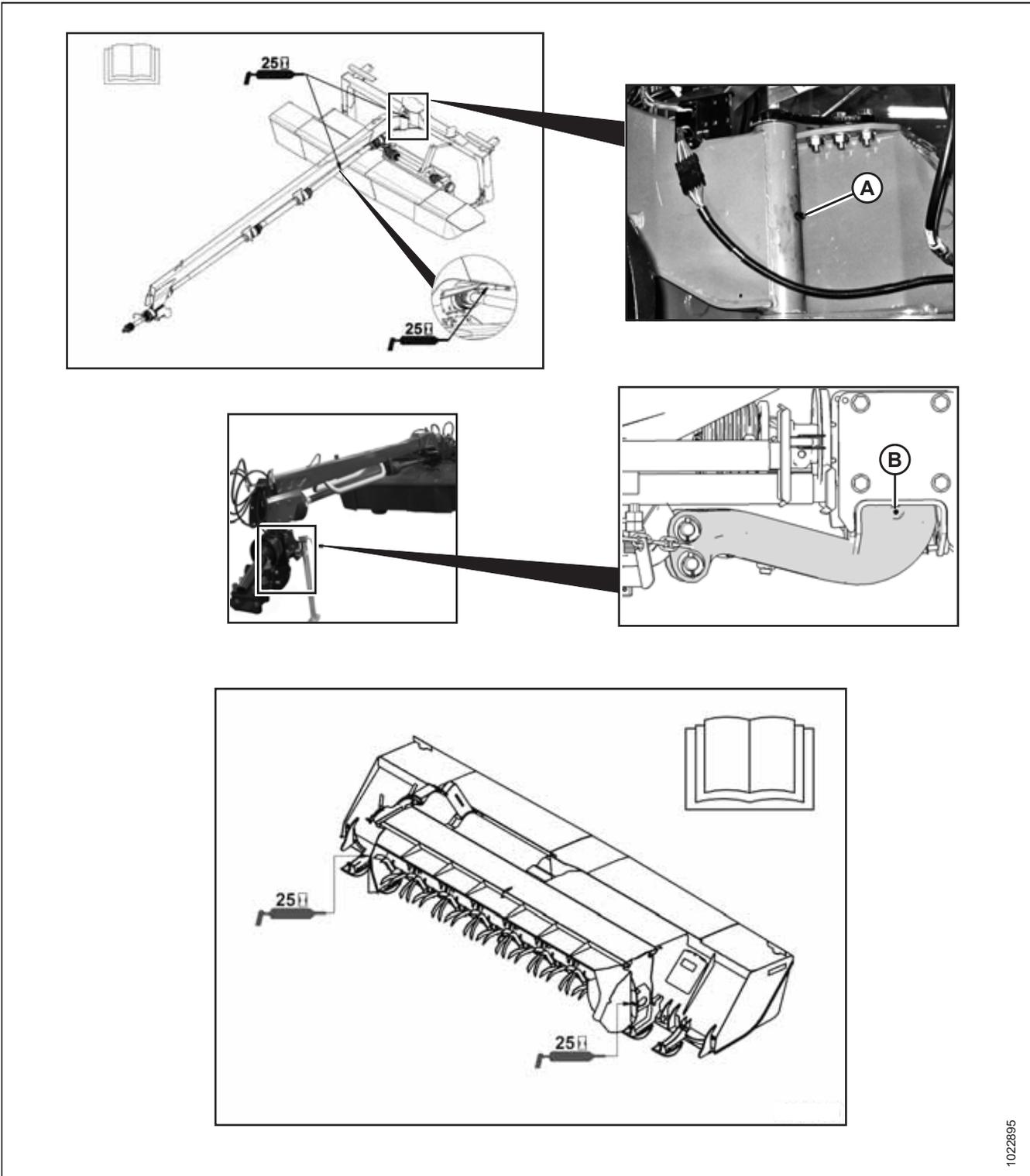
Figure 4.7: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



A – Tendeur de l'entraînement du conditionneur

B – Roulement du conditionneur à doigts

Figure 4.8: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



1022895

A – Pivot de direction de l'attelage

B – Pivot d'attelage du tracteur

NOTE:

Il peut être nécessaire de retirer et de remettre en place les cônes de protection de la transmission lors de la procédure de graissage. Reportez-vous à la section *4.5.2 Cône de protection de la transmission*, page 225 pour plus d'informations.

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 10 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI Classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

IMPORTANT:

Appliquez de la graisse sur les raccords des joints coulissants de la transmission.

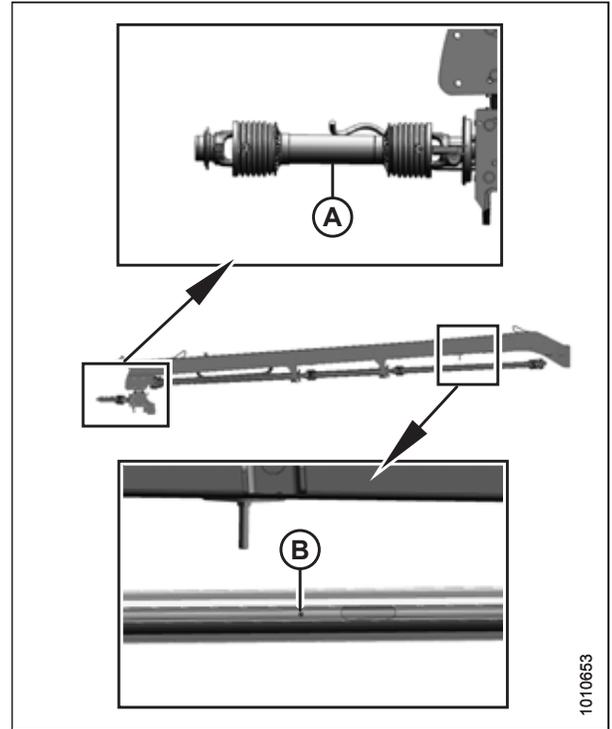
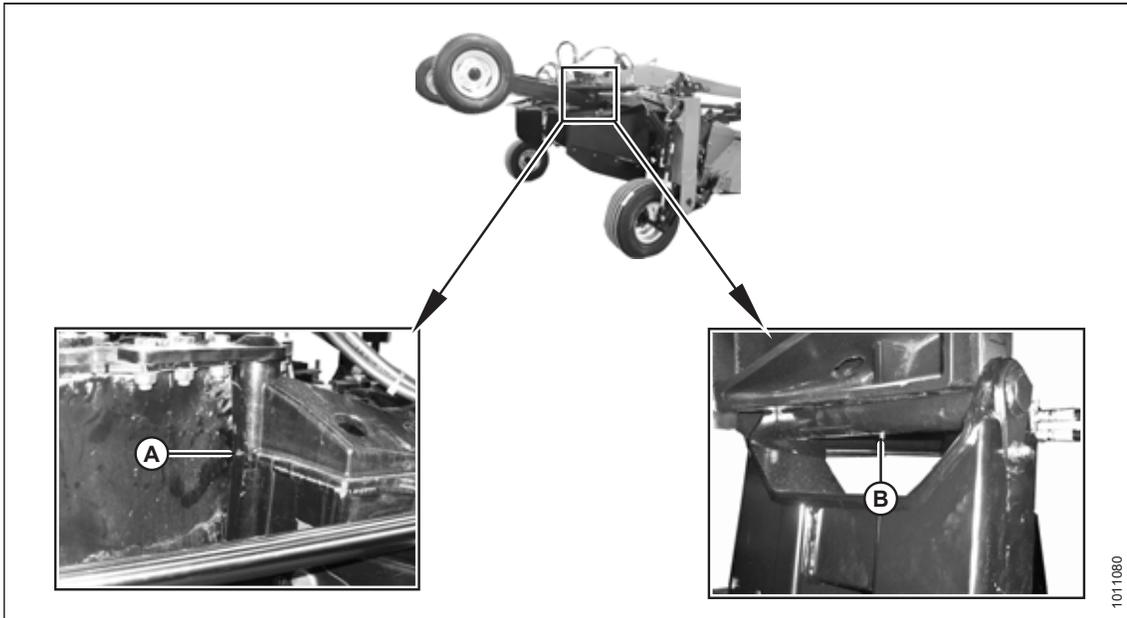


Figure 4.9: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)

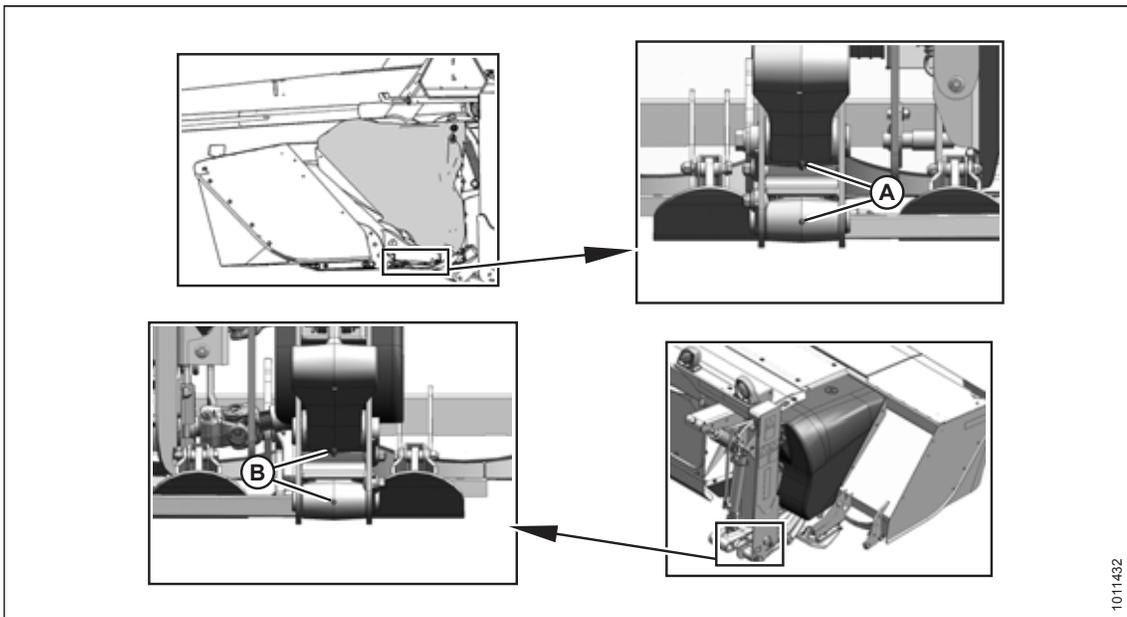
A – Joint coulissant de la transmission primaire
B – Joint coulissant de la transmission

Figure 4.10: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



A – Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Pivot en fonte
 B – Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Pivot du châssis de roues

Figure 4.11: Emplacement de graissage (toutes les 25 heures)



A – Articulation de levage de la faucheuse à disques – gauche

B – Articulation de levage de la faucheuse à disques – droite

NOTE:

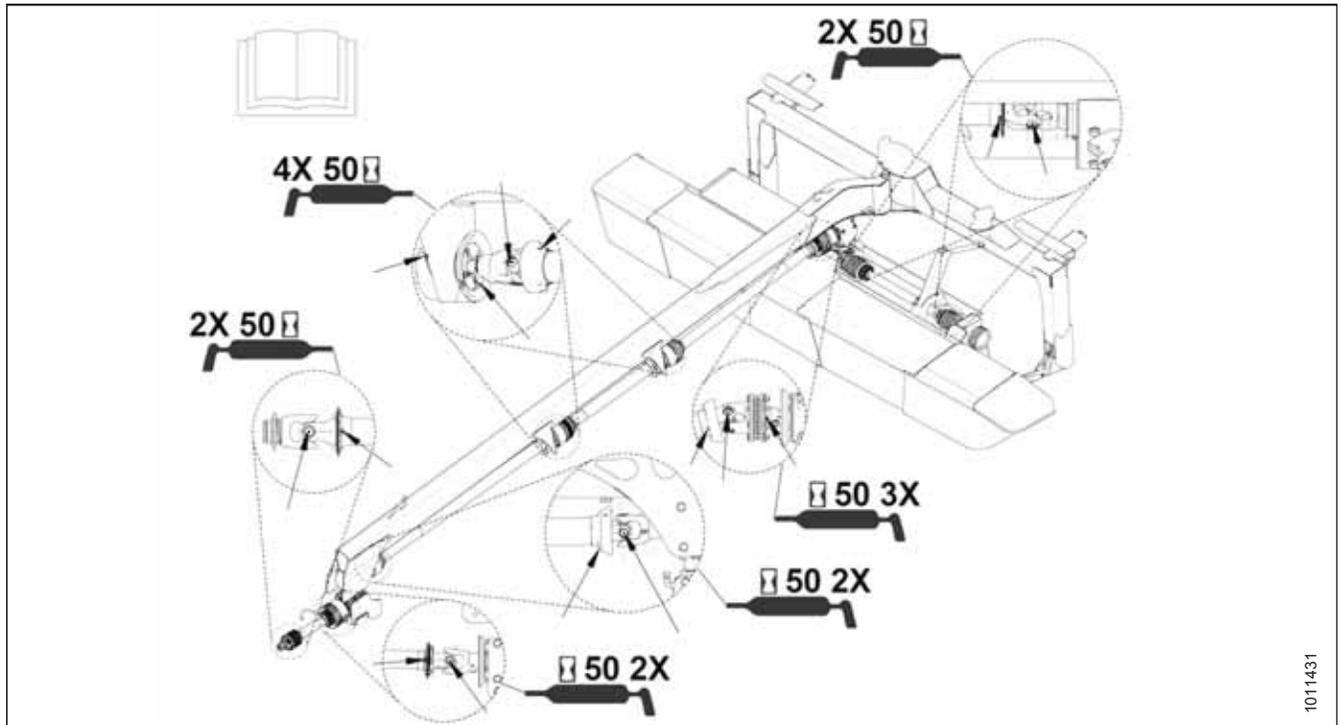
Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Toutes les 50 heures

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Figure 4.12: Emplacement de la graisse (toutes les 50 heures)

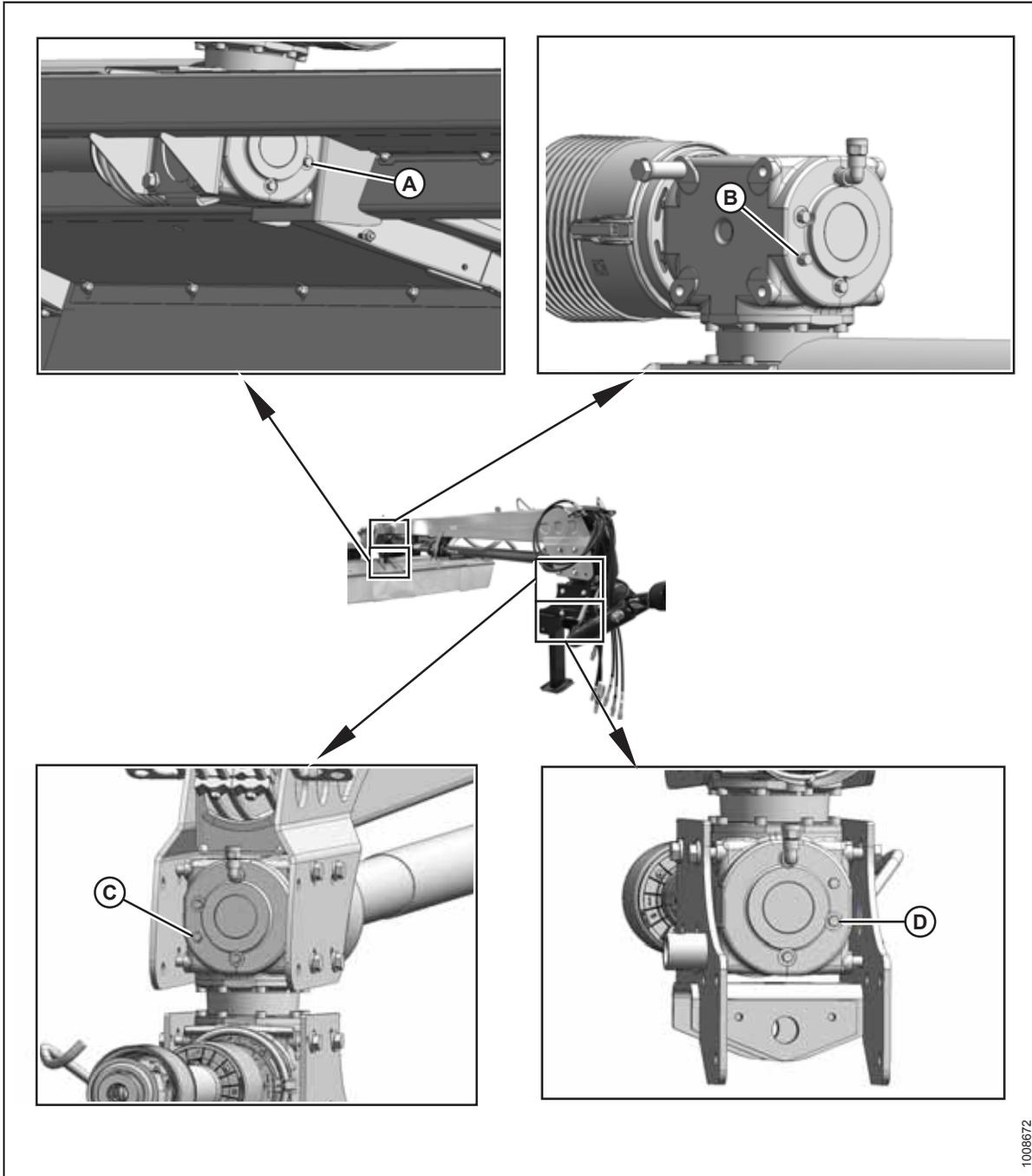


Toutes les 100 heures

NOTE:

Assurez-vous que la partie supérieure de l'attelage et de la faucheuse à disques est horizontale ; retirez le bouchon d'inspection de la boîte de vitesses pivotante et vérifiez qu'un peu d'huile s'en échappe.

Figure 4.13: Emplacement de la lubrification (toutes les 100 heures)

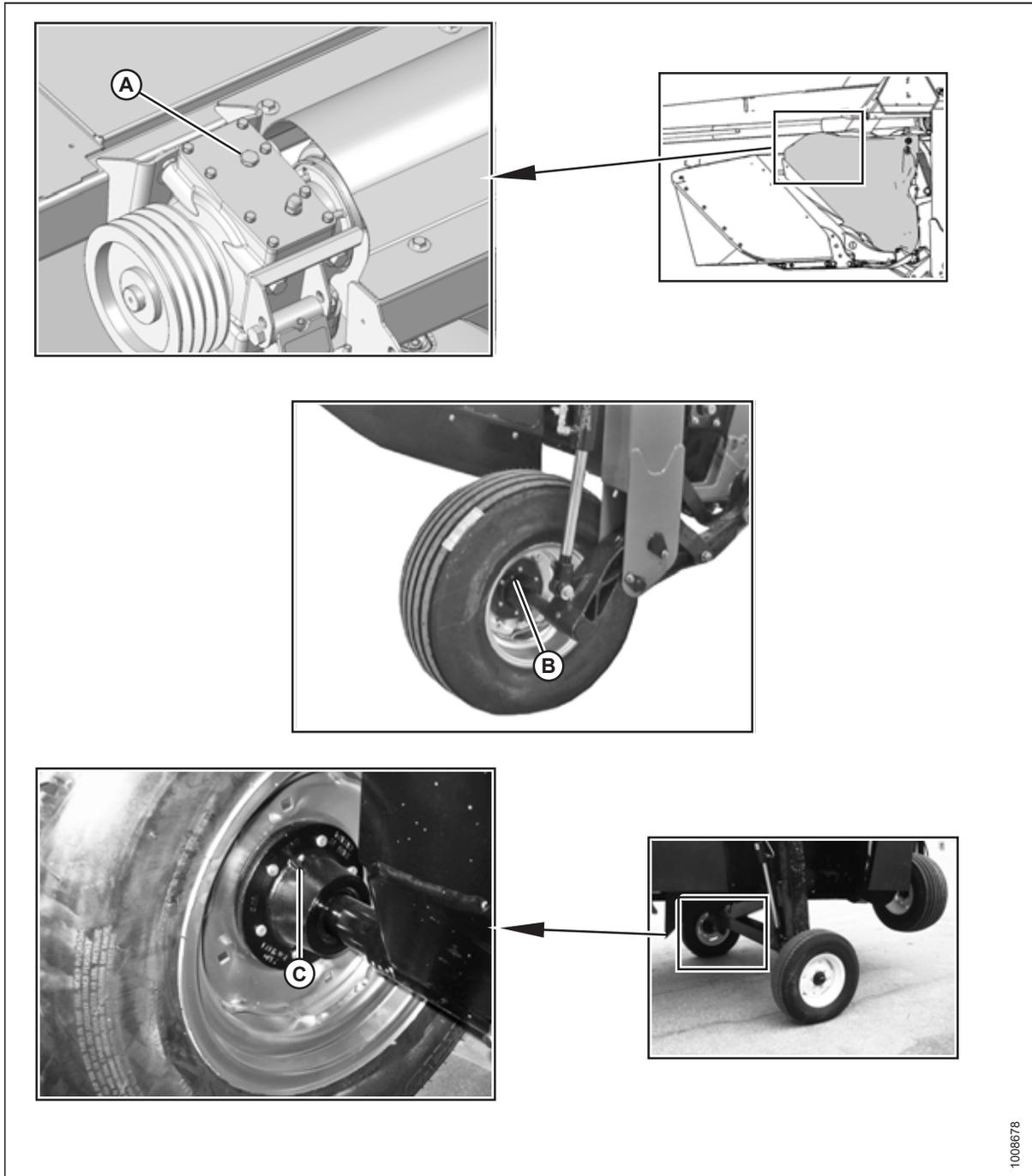


A – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante
C – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante

B – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante
D – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante

1008672

Figure 4.14: Emplacement de lubrification (toutes les 100 heures)



A – Bouchon d’inspection – Boîte de vitesses de l’entraînement de la barre coupe-conditionneur (boîte de vitesses en T)¹¹

B – Roulement - Roue de travail (2 points)¹²

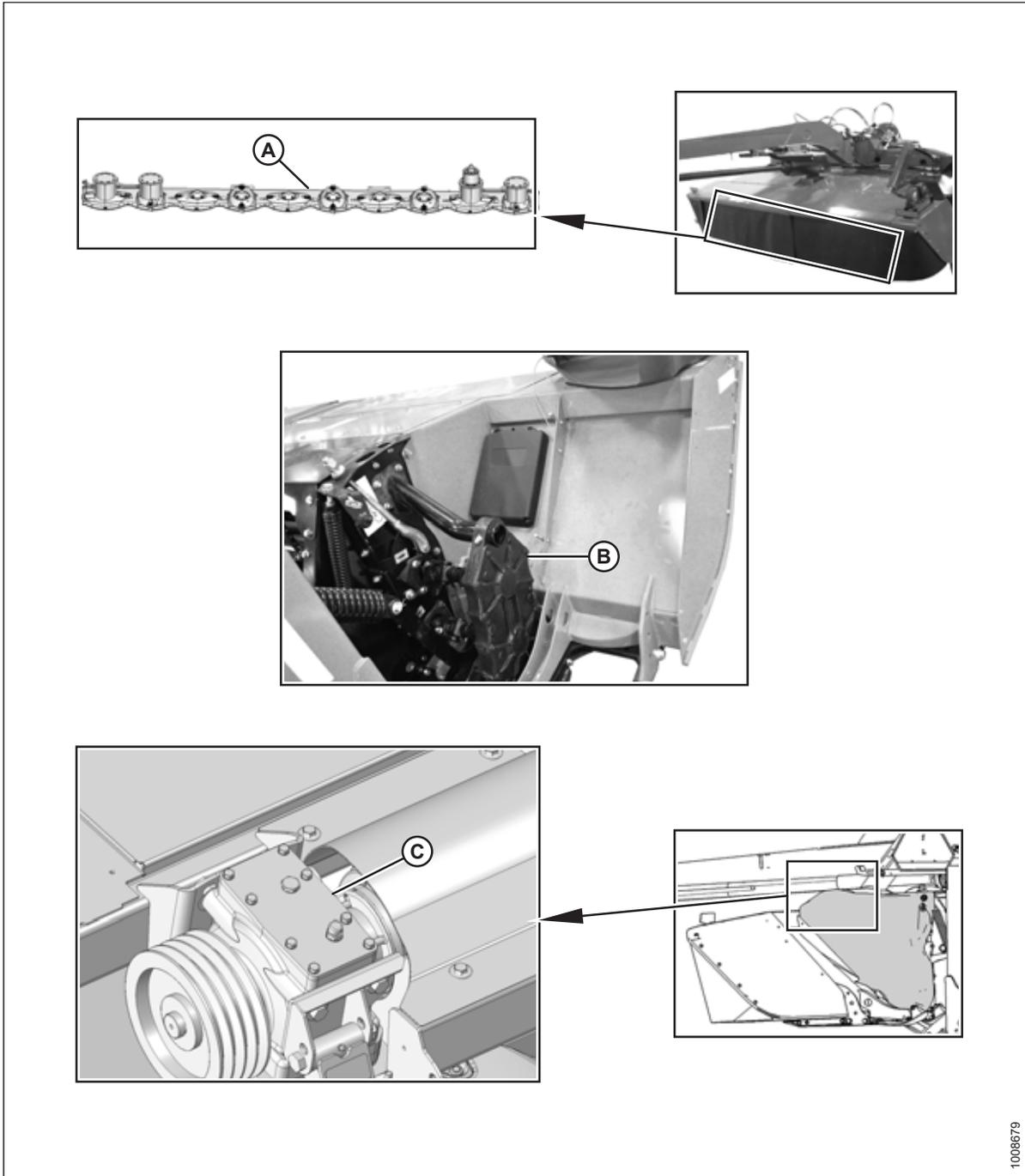
C – Roulement – Road-Friendly Transport™ (Système de transport routier) Option (2 points)

11. Retirez le bouchon d’inspection de la boîte de vitesses de l’entraînement du conditionneur comme indiqué et vérifiez le niveau d’huile.
12. Utilisez de la graisse avec des performances extrême-pression (EP2) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

Toutes les 250 heures

1. Changez le lubrifiant aux emplacements (A), (B) et (C). Reportez-vous aux sections suivantes pour plus d'informations :
 - 4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 148.
 - Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211), page 259.

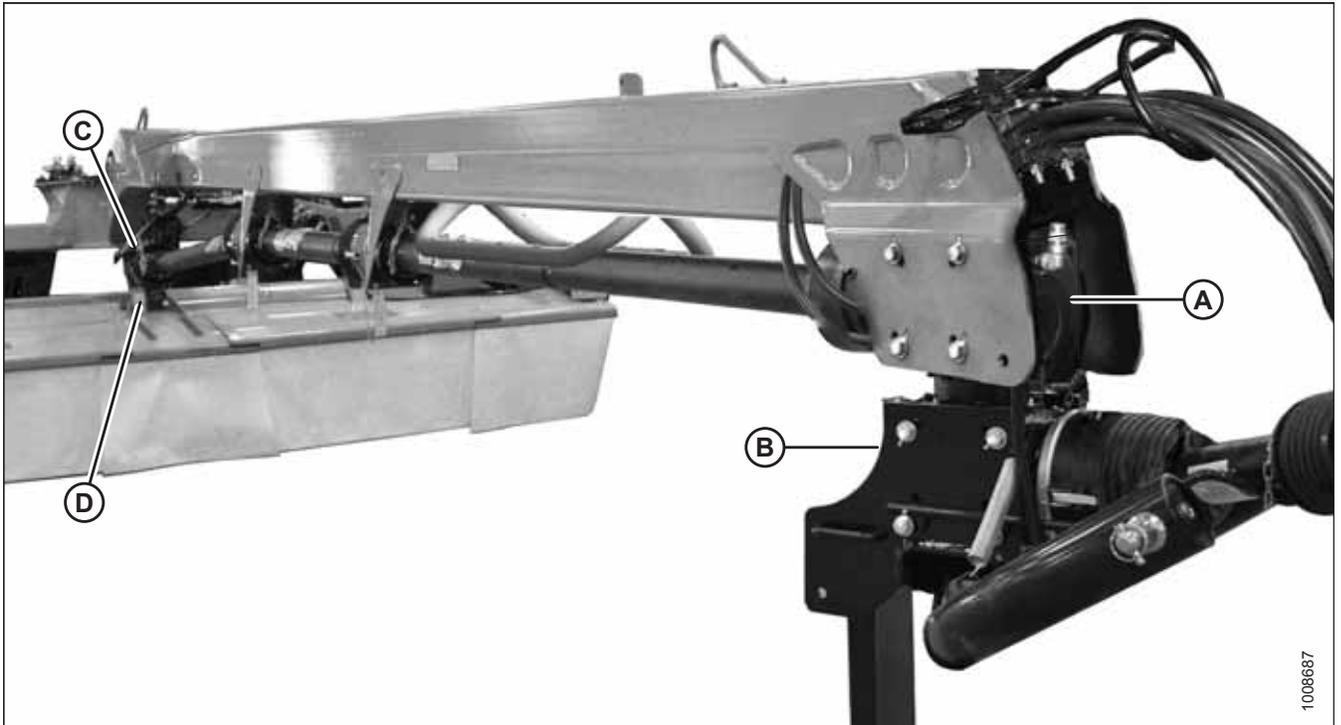
Figure 4.15: Emplacement de lubrification (toutes les 250 heures)



- A – Emplacement de lubrification de la barre de coupe
- B – Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur
- C – Boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur boîte de vitesses en T)

2. Vidangez le lubrifiant dans les boîtes de vitesses pivotantes de l'attelage (A), (B), (C) et (D). Pour toutes informations, voir 4.5.13 *Boîte de vitesses pivotante de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage*, page 267.

Figure 4.16: Emplacement de la lubrification (toutes les 250 heures)



A – Boîte de vitesses avant supérieure
C – Boîte de vitesses arrière supérieure

B – Boîte de vitesses avant inférieure
D – Boîte de vitesses arrière inférieure

4.4 Système de barre de coupe

La barre de coupe (A) est disponible en deux largeurs : 3,9 m (13 pi) et 4,9 m (16 pi et 2 po). Celle de 3,9 m (13 pi) tient huit disques et celle de 4,9 m (16 pi et 2 po) tient dix disques qui tournent à un maximum de 2500 tr/min à plein régime. Chaque disque porte deux lames de coupe.

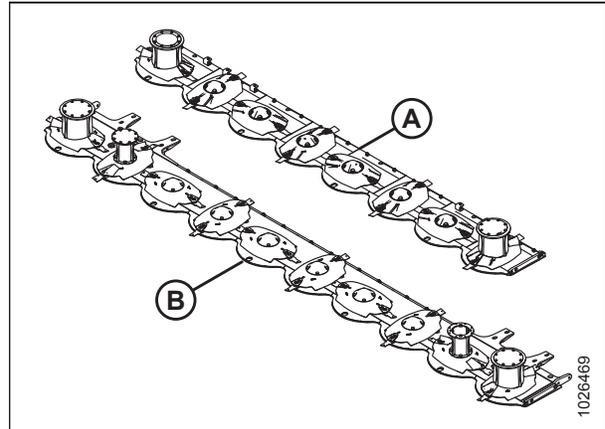


Figure 4.17: Barres de coupe PT R113 et R116

A – Barre de coupe de 4 m (13 pi)

B – Barre de coupe de 4,9 m (16 pi)

4.4.1 Portes de la barre de coupe

Deux portes avec des rideaux en caoutchouc permettent d'accéder à la barre de coupe et réduisent le risque d'éjection d'objets.

Maintenez toujours les portes fermées pendant le fonctionnement.

Inspection des portes de la barre de coupe

1. Vérifiez que la porte fonctionne bien et qu'elle repose à plat lorsqu'elle est fermée. Réglez-la au besoin.
2. Inspectez les boulons de l'axe de la charnière (A) et serrez-les s'ils sont lâches à 68,5 Nm (50,5 lbf-pi).
3. Examinez la porte pour détecter toute fissure et réparez-la si nécessaire.
4. Recherchez aussi toute surface métallique exposée et tout signe de rouille. Réparez et repeignez si nécessaire.
5. Vérifiez les boulons du bouclier ou du rideau (B) et remplacez-les s'il en manque ou serrez-les s'ils sont desserrés.

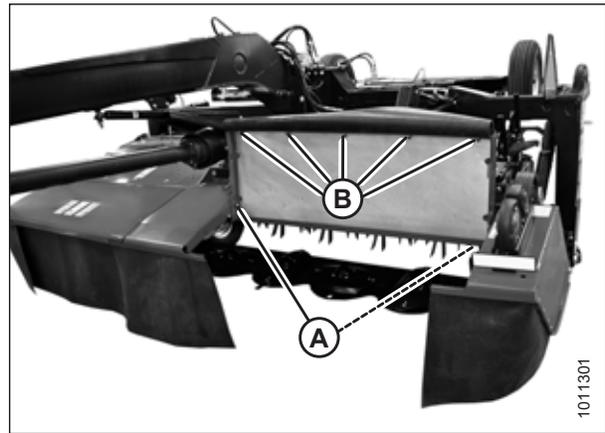


Figure 4.18: Porte de barre de coupe gauche en position ouverte

4.4.2 Entretien des rideaux

Les rideaux en caoutchouc sont installés aux emplacements suivants :

- Le rideau intérieur (A) est fixé au capot central fixe.
- Les rideaux de porte (B) sont fixés sur chaque porte de la barre de coupe.
- Les rideaux extérieurs (C) sont fixés à chaque coin avant.
- Le capot supérieur (non représenté) n'existe que sur les conditionneurs à doigts.

Les rideaux forment une barrière qui réduit le risque d'éjection d'objets depuis la zone de la barre de coupe. Maintenez les rideaux abaissés pendant le fonctionnement.

Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés.

Inspection des rideaux

Les rideaux de la barre de coupe sont des éléments de sécurité importants qui réduisent le risque de projection d'objets. Maintenez toujours ces rideaux abaissés lors du fonctionnement de la plateforme.



AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures et de dommages à la machine, ne faites PAS fonctionner la machine sans toutes les portes de barre de coupe baissées ou sans rideaux installés et en bon état. Les objets étrangers peuvent être éjectés avec une force considérable au démarrage de la machine.



ATTENTION

Pour éviter des blessures, gardez les mains et les doigts éloignés des coins des portes lors de la fermeture.

Examinez les rideaux de la barre de coupe (A) pour détecter les éventuels problèmes suivants :

- Déchirures et ruptures : Remplacez le rideau.
- Craquelures : Même si le rideau peut sembler entier, des craquelures indiquent qu'une défaillance est imminente : remplacez le rideau.
- Boulons manquants : Remplacez toute visserie manquante avant d'utiliser la machine.

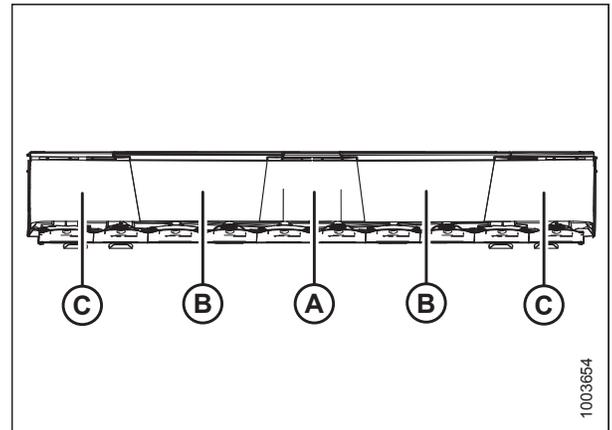


Figure 4.19: Rideaux de la barre de coupe

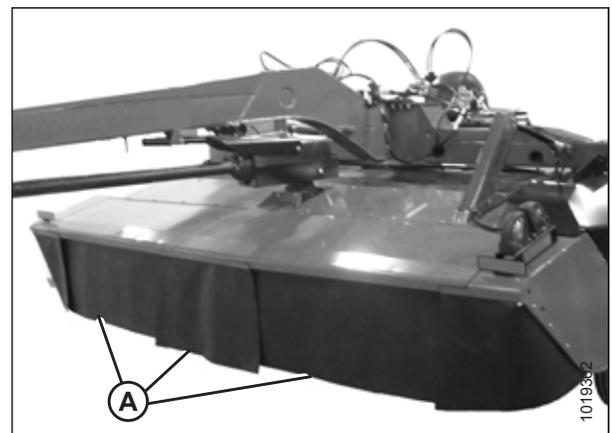


Figure 4.20: Rideaux de la barre de coupe

Retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe

La procédure de retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe est la même pour les deux portes.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 39](#).



Figure 4.21: PT R113

2. Retirez les sept écrous (A) des tiges filetées.
3. Retirez le revêtement en aluminium (B)
4. Retirez le rideau (C).

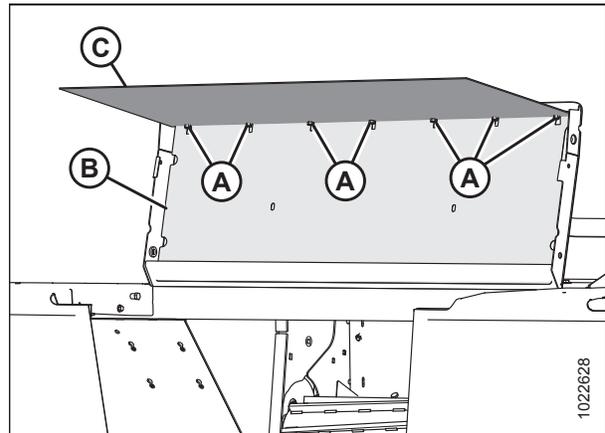


Figure 4.22: Porte de la barre de coupe

Installation des rideaux de la porte de la barre de coupe

La procédure d'installation des rideaux de la porte de la barre de coupe est la même pour les deux portes.

1. Insérez les sept boulons de la porte de barre de coupe (B) dans les trous prédécoupés du rideau (A).
2. Installez sept grandes rondelles (C)
3. Installez le panneau de revêtement (D) contre les rondelles.
4. Installez les sept écrous (E) sur les tiges filetées et serrez à un couple de 28 Nm (21 pi lb).

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les tiges filetées, ne serrez **PAS** trop les écrous.

5. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, voyez [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 40](#).

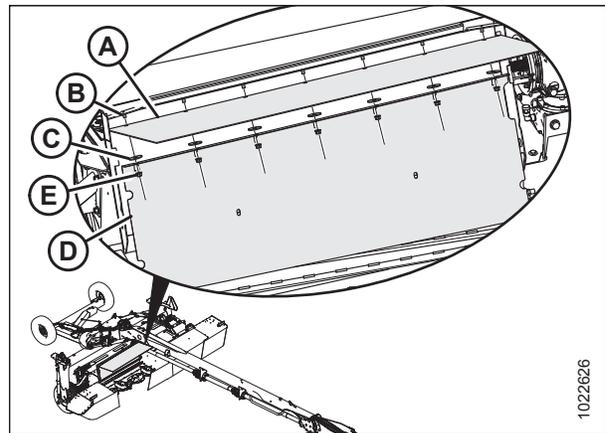


Figure 4.23: Rideau de la barre de coupe

Retrait du rideau interne de la barre de coupe

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

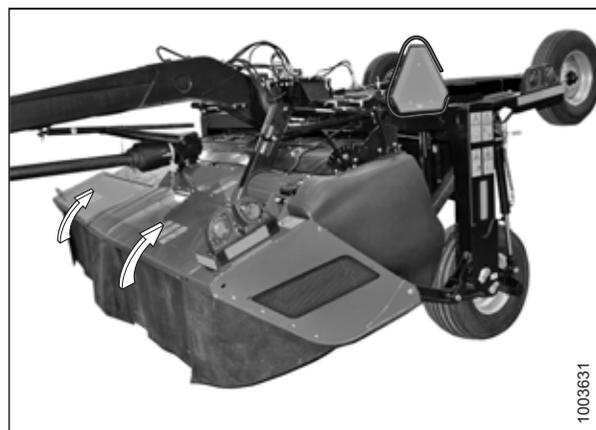


Figure 4.24: Portes de barre de coupe – R113 illustré, R116 identique

2. Retirez les deux boulons à tête de carrosserie M10 (A) et les écrous fixant l'ensemble du rideau (B) au faucheur à disques, et retirez l'ensemble du rideau.

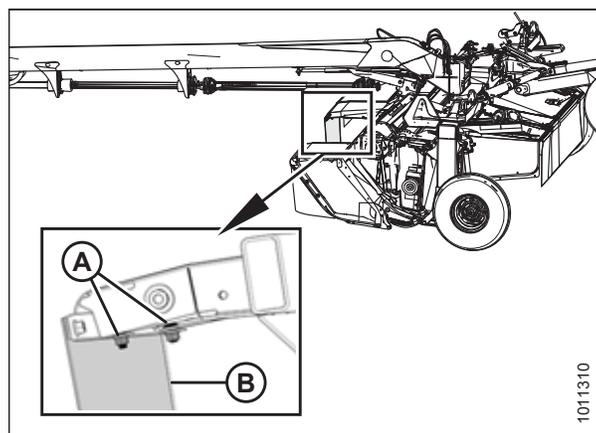


Figure 4.25: Rideau interne

3. Retirez les quatre écrous (A) des goujons soudés et filetés sur le bouclier central, retirez les deux supports (B) du rideau, et retirez le rideau.

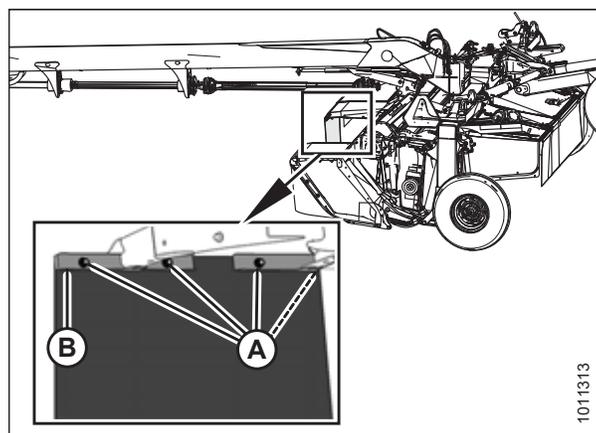


Figure 4.26: Rideau interne

Installation du rideau interne de la barre de coupe

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

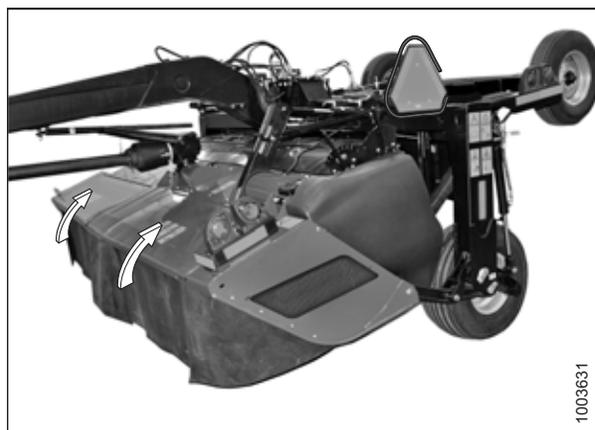


Figure 4.27: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré

2. Installez le rideau sur les goujons soudés et filetés du bouclier central, installez les deux supports (B) du rideau, et fixez-les avec quatre écrous (A).
3. Serrez la visserie à 28 Nm (21 pi-lbf).

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les tiges filetées, ne serrez **PAS** trop les écrous.

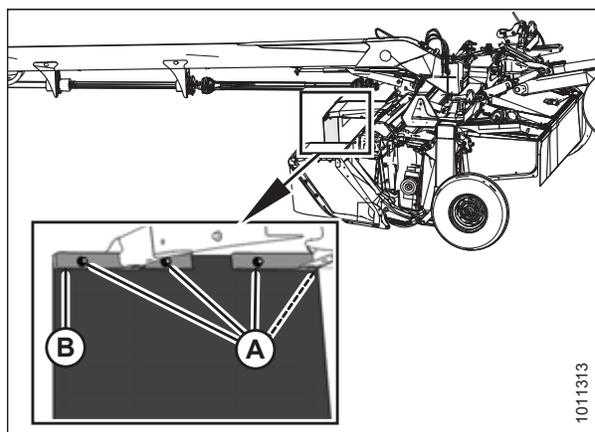


Figure 4.28: Rideau interne et supports

4. Fixez les deux supports (A) du rideau au bouclier central à l'aide des deux vis de carrosserie M10 (B) et des écrous.
5. Serrez les boulons (B) à 39 Nm (29 pi-lbf).

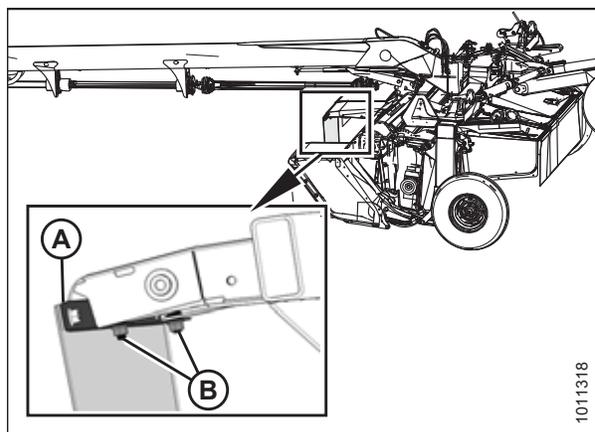


Figure 4.29: Rideau intérieur fixé au faucheur à disques

Retrait des rideaux externes

La procédure de retrait des rideaux externes est la même des deux côtés.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).



Figure 4.30: Portes de barre de coupe – R113 illustré

2. Retirez les quatre boulons (A), les écrous et les grandes rondelles qui fixent le rideau externe au capot de diviseur.

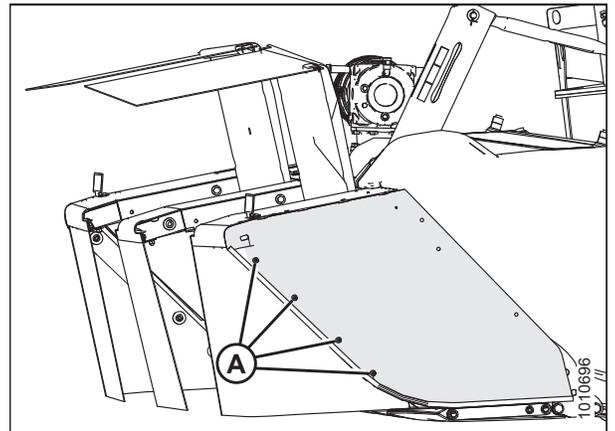


Figure 4.31: Plateau d'extrémité gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Retirez les deux écrous (D) des tiges filetées.
4. Retirez l'écrou (C) du boulon de carrosserie, sortez le support (B) en le faisant glisser et retirez le rideau (A).

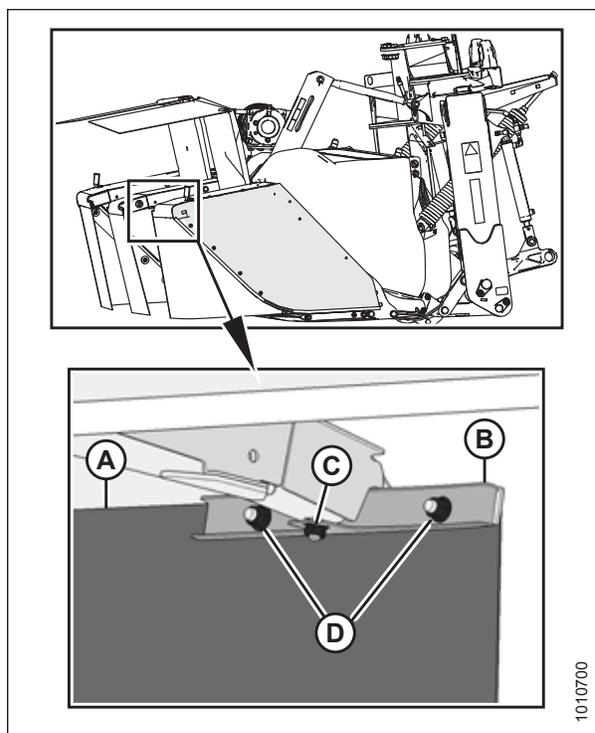


Figure 4.32: Rideau externe

Installation des rideaux externes

La procédure d'installation des rideaux externes est la même des deux côtés.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

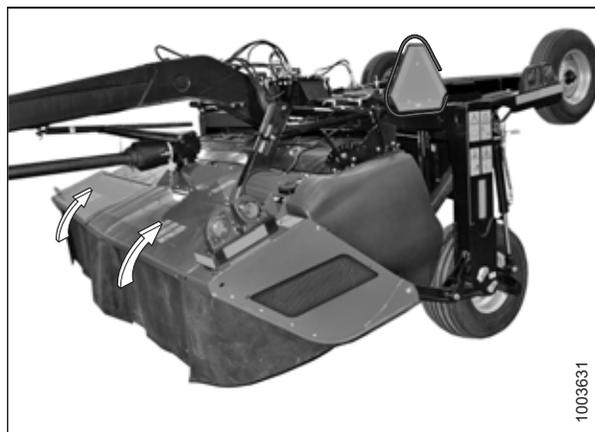


Figure 4.33: Portes de barre de coupe – R113 illustré

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Installez le rideau (A) dans le support (B).
3. Installez les deux écrous (D) et serrez-les.
4. Faites glisser le support (B) en position et installez le boulon de carrosserie à collet carré et l'écrou à embase (C).
5. Serrez l'écrou à embase (C) au couple de 39 Nm (29 lbf-pi).

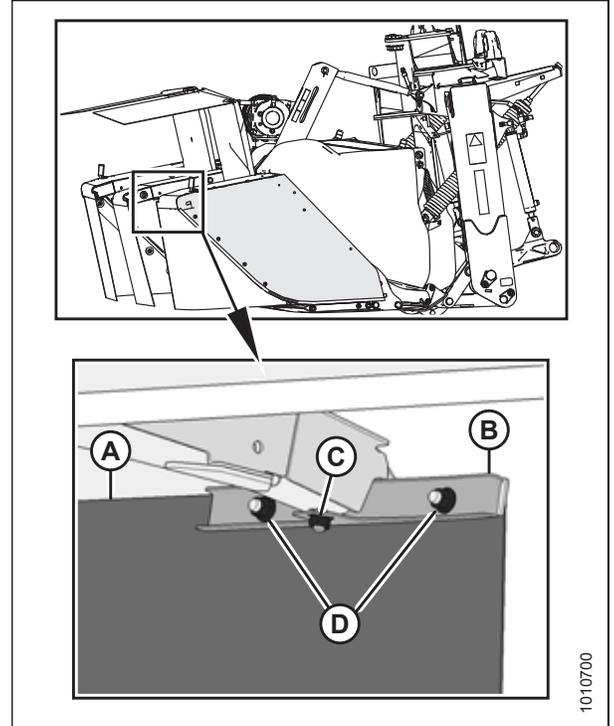


Figure 4.34: Rideau externe

6. Installez les quatre boulons (A), les écrous et les grandes rondelles pour fixer le rideau externe au capot de diviseur. Serrez les boulons au couple de 39 Nm (29 lbf-pi).

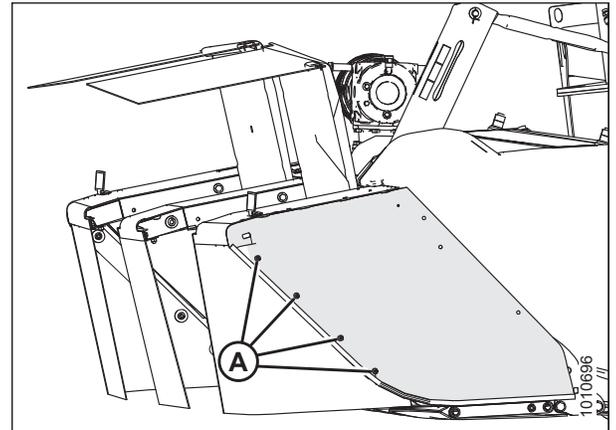


Figure 4.35: Plateau d'extrémité gauche

4.4.3 Lubrification de la barre de coupe

Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Stationnez la machine sur un sol plat.
2. Abaissez la plateforme sur des blocs de 25 cm (10 po) aux deux extrémités de la barre de coupe.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 39](#).
5. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

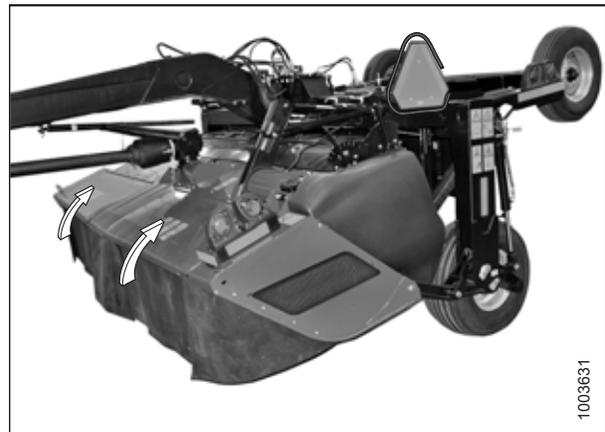


Figure 4.36: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré, PT R116 identique

6. Utilisez un niveau (à bulle) pour vous assurer que la barre de coupe est horizontale dans les deux sens. Ajustez la plateforme en conséquence.

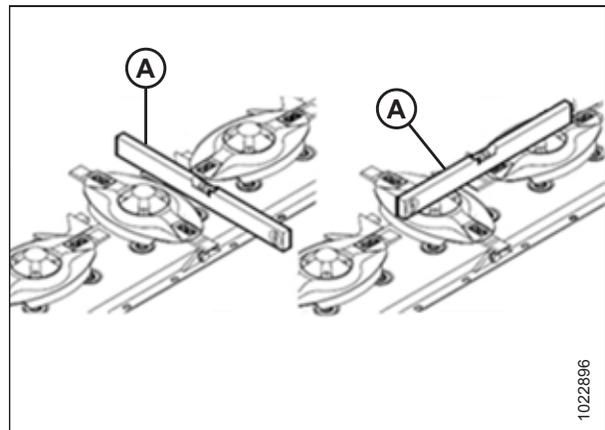


Figure 4.37: Niveau à bulle sur la barre de coupe

7. Nettoyez les alentours du bouchon (A). Placez un récipient de 5 litres sous le bouchon (A).
8. Utilisez une douille de 17 mm pour retirer le bouchon (A) et le joint torique (B) de la barre de coupe. L'huile doit être au niveau de l'orifice du bouchon d'inspection.

NOTE:

S'il est nécessaire d'ajouter du lubrifiant, passez à l'étape 9, page 149. S'il n'est **PAS** nécessaire d'ajouter du lubrifiant, reportez-vous à l'étape 18, page 149.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe. Le remplissage excessif peut provoquer la surchauffe, des dommages ou la défaillance des pièces de la barre de coupe.

9. Réinstallez le bouchon d'inspection.

⚠ ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.

10. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.
11. Démarrez le moteur et soulevez complètement la faucheuse à disques.
12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Fermez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté de la faucheuse à disques. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
14. Retirez le bouchon d'inspection et ajoutez un peu d'huile. Installez le bouchon d'inspection sans le serrer.
15. Ouvrez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté de la faucheuse à disques. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (parallèles au flexible). Pour des instructions, voir [3.1.2 Désengagement des verrous, page 34](#).
16. Abaissez la faucheuse à disques sur les blocs, puis répétez l'étape 6, page 148.
17. Revérifiez le niveau d'huile.
18. Examinez le joint torique (B) pour détecter toute cassure ou fissure et remplacez-le si nécessaire.
19. Installez le bouchon (A) et le joint torique (B). Serrez-le fermement.

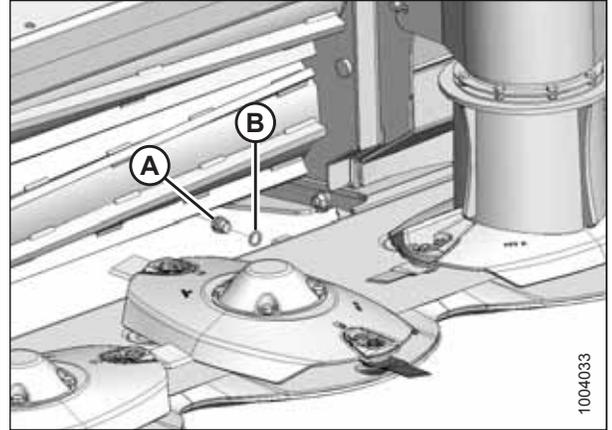


Figure 4.38: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

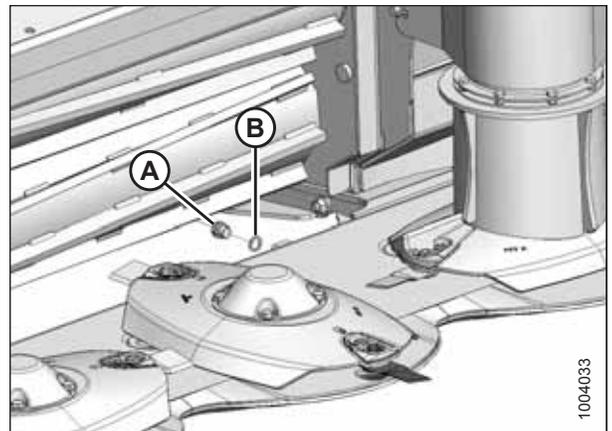


Figure 4.39: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

20. Fermez les portes de barre de coupe.. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.



Figure 4.40: Portes de barre de coupe

Vidange de la barre de coupe

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Déposez la jupe pare-pierres extérieure de droite. L'accès au bouchon de vidange situé dans le couvercle de la barre de coupe n'en sera que plus facile. Pour déposer la jupe pare-pierres extérieure, reportez-vous à [Dépose des jupes pare-pierres extérieures](#), page 186.

NOTE:

Les jupes pare-pierres renforcées sont utilisées à partir des modèles de 2019 et ultérieurs.

2. Démarrez le moteur et soulevez la faucheuse à disques.
3. Placez un bloc sous chaque extrémité de la faucheuse à disques de sorte que l'extrémité droite soit inférieure à l'extrémité gauche.

IMPORTANT:

Videz toujours le lubrifiant du bon côté de la faucheuse à disques. La vidange du lubrifiant à partir de l'extrémité gauche de la faucheuse à disques peut entraîner une contamination ou une défaillance du reniflard.

4. Abaissez la faucheuse à disques sur les blocs.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Placez un récipient de 10 litres (10,5 quarts américains) sous l'extrémité inférieure de la barre de coupe, nettoyez la zone autour du bouchon (A) et retirez le bouchon.

IMPORTANT:

Ne retirez **PAS** les boulons à six pans (B) qui fixent la plaque d'extrémité de la barre de coupe à celle-ci, car des fuites de lubrifiant pourraient se produire.

- Laissez suffisamment de temps pour que le lubrifiant s'écoule, puis réinstallez le bouchon de la barre de coupe (A).

NOTE:

Ne rincez **PAS** la barre de coupe.

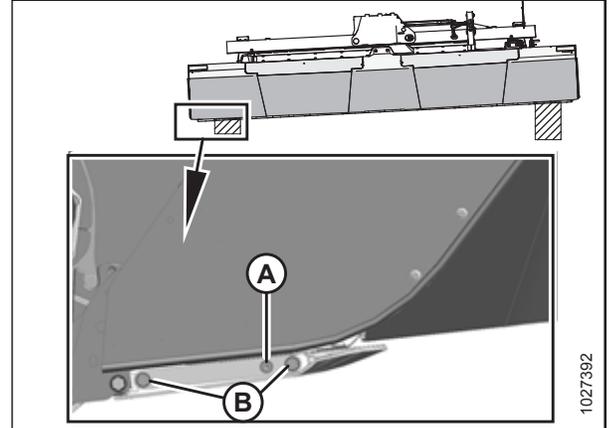


Figure 4.41: Vidange de la barre de coupe

- Remplissez la barre de coupe avec du lubrifiant avant d'utiliser la faucheuse à disques. Pour des instructions, voir [Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 151](#).

IMPORTANT:

Débarrassez-vous du lubrifiant usagé de façon responsable.

- Reposez la jupe pare-pierres extérieure de droite. Pour des instructions, voir [Pose des jupes pare-pierres extérieures, page 187](#).

Remplissage du lubrifiant dans une barre de coupe réparée

Cette procédure doit être utilisée lorsque la barre de coupe a été complètement vidée de son huile. Si vous vérifiez le niveau d'huile ou faites l'appoint, reportez-vous à [Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe, page 148](#).



DANGER

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



AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

IMPORTANT:

La barre de coupe doit être vide de toute huile avant le remplissage. Pour des instructions, voir [Vidange de la barre de coupe, page 150](#).

- Démarrez le moteur et relevez complètement la plateforme.

2. Placez un bloc sous l'extrémité droite de la faucheuse à disques de sorte que l'extrémité droite soit au-dessus de l'extrémité gauche.
3. Abaissez la plateforme sur les blocs.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enlevez le bouchon d'accès (A) de l'extrémité surélevée de la barre de coupe et ajoutez la quantité **EXACTE** de lubrifiant indiquée. Voir la troisième de couverture du présent manuel pour la liste des fluides et des lubrifiants recommandés.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe. Le remplissage excessif peut provoquer la surchauffe, des dommages ou la défaillance des pièces de la barre de coupe.

6. Installez le bouchon d'accès (A). Serrez à un couple de 30 Nm (22 pi-lbf).

ATTENTION

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.

7. Démarrez le moteur et relevez complètement la plateforme.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage de la faucheuse à disques. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
9. Retirez les blocs du dessous de la barre de coupe.
10. Vérifiez le niveau de lubrifiant. Pour des instructions, voir [Vérification et ajout de lubrifiant sur la barre de coupe, page 148](#).
11. Posez la jupe pare-pierres extérieure de droite. Pour des instructions, voir [Pose des jupes pare-pierres extérieures, page 187](#).

4.4.4 Disques de la barre de coupe

Les disques de la barre de coupe sont interchangeables et peuvent être déplacés sur un pivot qui tourne dans la direction opposée à condition que le disque soit utilisable et que les lames soient orientées pour couper dans la bonne direction.

Effectuez des inspections pour vous assurer que les disques de la barre de coupe n'ont subi aucun dégât dû à des pierres, ou une usure excessive en raison de conditions de travail abrasives.

Les disques de la barre de coupe ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacés s'ils sont fortement endommagés ou usés.

IMPORTANT:

Si des trous apparaissent dans un disque de barre de coupe, remplacez le disque immédiatement. N'essayez **PAS** de réparer les disques de la barre de coupe. Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine.

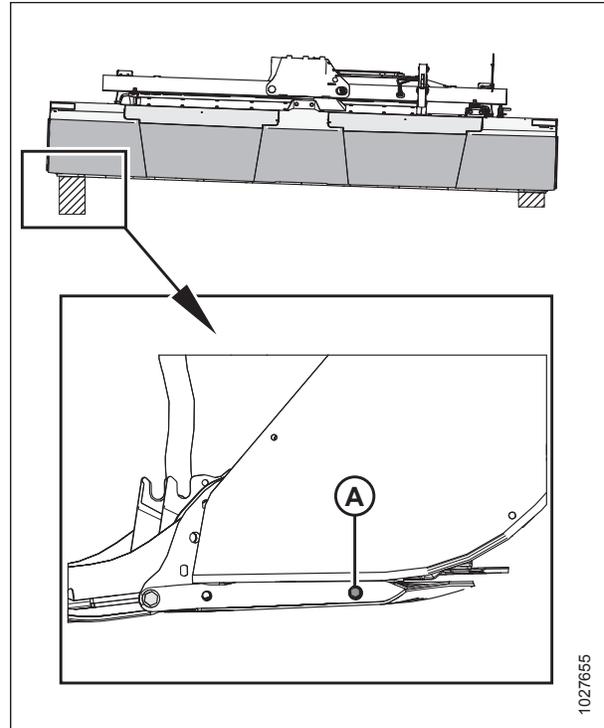


Figure 4.42: Remplissage de la barre de coupe

Inspection des disques de la barre de coupe

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

ATTENTION

Des lames endommagées peuvent endommager la barre de coupe et entraîner de mauvais résultats de coupe. Remplacez les lames endommagées immédiatement.

1. Inspectez le disque de la barre de coupe pour détecter toute déformation sur le côté de ses lames. La dimension (A) ne doit pas dépasser 48 mm (1 7/8 po). À remplacer si nécessaire.

NOTE:

La dimension (A) se situe entre la barre de coupe et le bord du disque, comme indiqué.

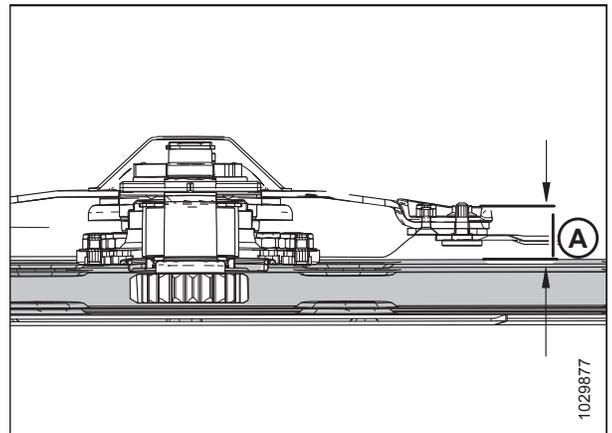


Figure 4.43: Disque de la barre de coupe

2. Vérifiez que le disque n'a aucun signe d'abrasion (A) sur les côtés de la lame. Remplacez le disque si l'épaisseur du matériau est inférieure à 3 mm(1/8 po)

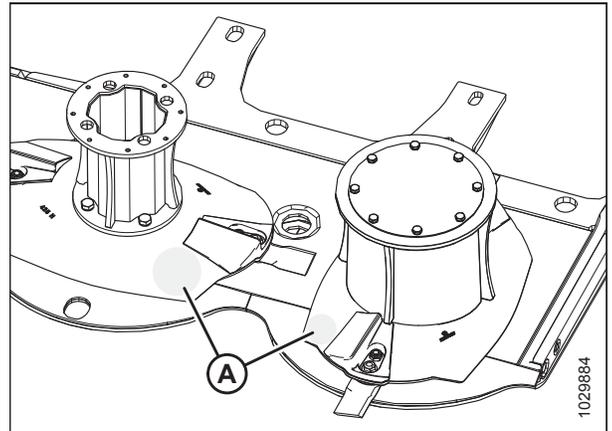


Figure 4.44: Disque de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Examinez la surface (D) du disque de la barre de coupe pour détecter toute fissure, une usure excessive ou une déformation du disque. À remplacer si nécessaire.
4. Examinez les bords (E) du disque de la barre de coupe pour détecter toute fissure, une usure excessive ou une déformation du disque. À remplacer si nécessaire.

NOTE:

Les disques de la barre de coupe ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

5. Assurez-vous que les fixations des disques de coupe (A) sont solidement fixées au disque de la barre de coupe et que les plaquettes de protection (B) des écrous sont en place et en bon état. À remplacer si nécessaire.
6. Vérifiez que les boulons (C) du disque de la barre de coupe sont solidement fixés aux pivots. Serrez comme requis.

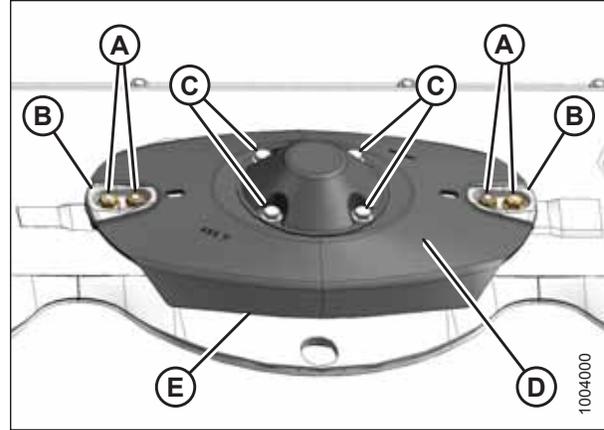


Figure 4.45: Disque de la barre de coupe

Dépose des disques de la barre de coupe

DANGER

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.
3. Enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, voyez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

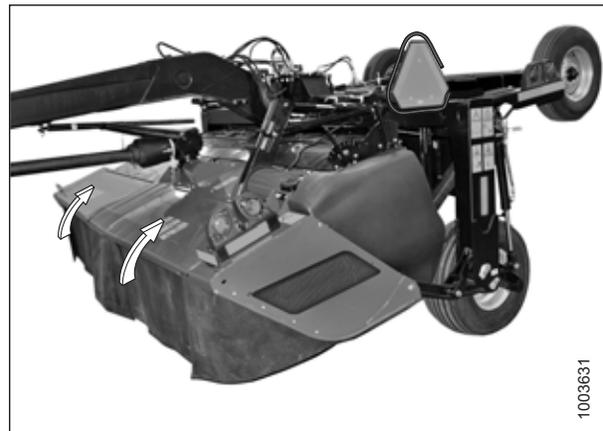


Figure 4.46: Portes de barre de coupe – PT R113

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres (B) pour empêcher le disque de tourner pendant le desserrage des boulons.
- Retirez les quatre boulons M12 (A) et les rondelles.

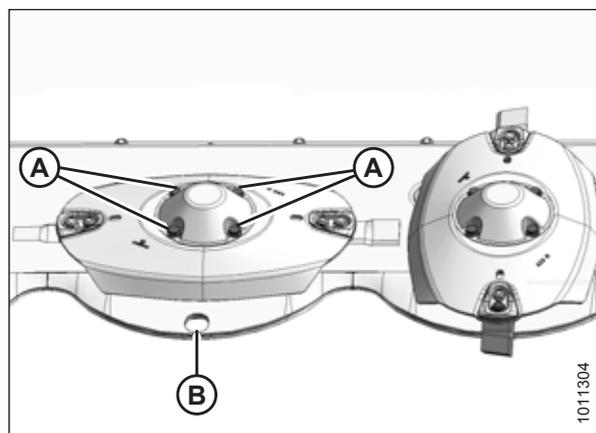


Figure 4.47: Boulons du disque de la barre de coupe

- Retirez le chapeau (A) du disque de la barre de coupe.
- Retirez le disque (B) de la barre de coupe.

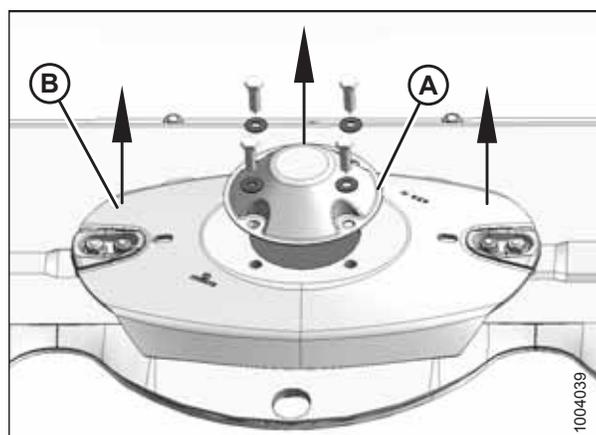


Figure 4.48: Disque de la barre de coupe et chapeau

Installation des disques de la barre de coupe

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Installez la plaque d'écartement (A) sur le pivot.

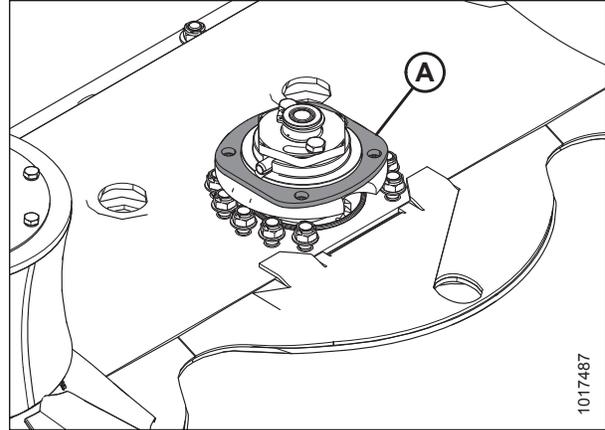


Figure 4.49: Pivot du disque

2. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres (D) pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons.
3. Positionnez le nouveau disque (A) sur le pivot en vous assurant qu'il est positionné à un angle de 90° par rapport aux disques adjacents.
4. Installez le chapeau de disque (B) de la barre de coupe et fixez l'ensemble avec quatre boulons M12 et des rondelles (C). Serrez les boulons à un couple de 85 Nm (63 pi-lbf).

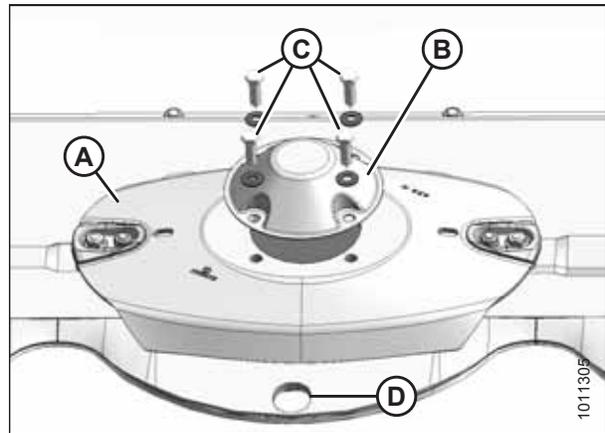


Figure 4.50: Disque de la barre de coupe et chapeau

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

5. Retirez la goupille (ou équivalent) du trou avant de la jupe pare-pierres.
6. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.



Figure 4.51: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré

4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe

Pour éviter tout dommage à la barre de coupe et aux systèmes d'entraînement, chaque disque est fixé à un pivot pourvu d'une goupille de cisaillement (A).

Si le disque heurte un grand objet tel qu'une pierre ou une souche, la goupille se brise et le disque s'arrête de tourner et remonte tout en restant lié au pivot à l'aide d'un jonc d'arrêt (B).

NOTE:

Une fois que le pivot a été relevé à cause d'une défaillance de la goupille de cisaillement (A), le roulement du pivot sera déchargé. Ne remplacez **PAS** le pivot à cause d'un jeu excessif. Vérifiez le jeu après avoir serré l'écrou du pivot et remplacé les goupilles de cisaillement endommagées.

Reportez-vous à [4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe](#), page 214 pour remplacer la goupille de cisaillement.

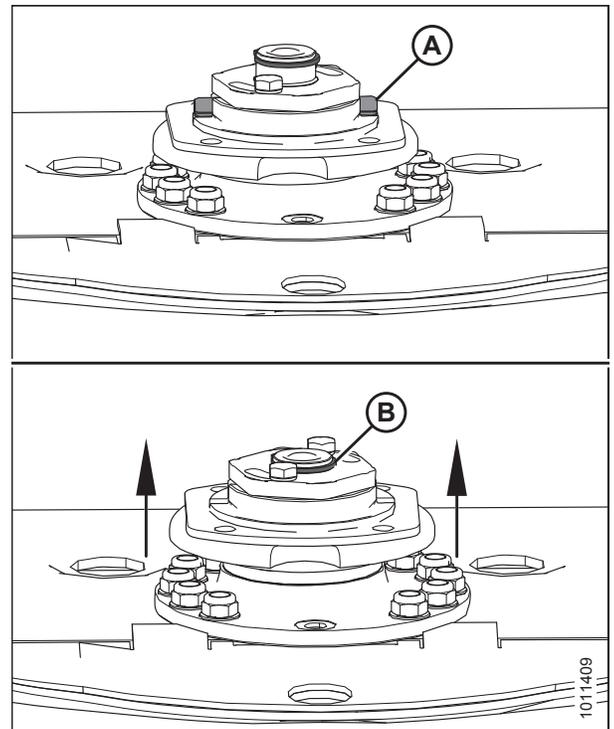


Figure 4.52: Pivots de la barre de coupe

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et sont reconnaissables par un dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et sont reconnaissables par des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire).
- Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.
- Safecut (goupille de cisaillement) ne fonctionnera pas si les pivots sont utilisés dans le mauvais sens.

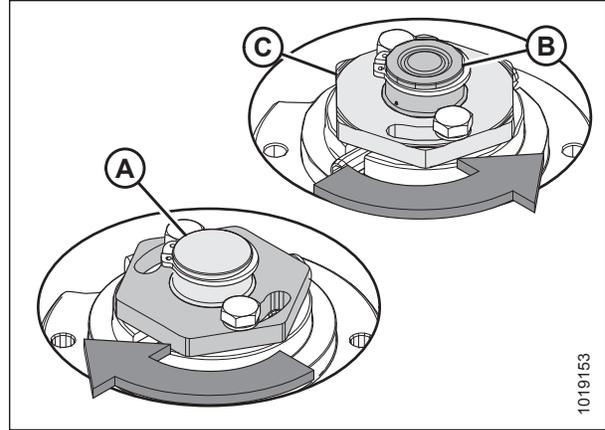


Figure 4.53: Pivots de la barre de coupe

Retrait des pivots de la barre de coupe

⚠ DANGER

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

⚠ ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Arrêtez-vous sur une surface plane et horizontale.
2. Abaissez complètement la plateforme.

NOTE:

Pour éviter que de l'huile ne coule de la barre de coupe au moment de retirer les pivots de disque, assurez-vous que la plateforme se trouve sur une surface plane et qu'elle est complètement inclinée vers l'arrière.

3. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir *3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38*.



Figure 4.54: Portes de barre de coupe – PT R113

- Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres (B) pour empêcher le disque de tourner pendant le desserrage des boulons.
- Retirez les quatre boulons M12 (A) et les rondelles.

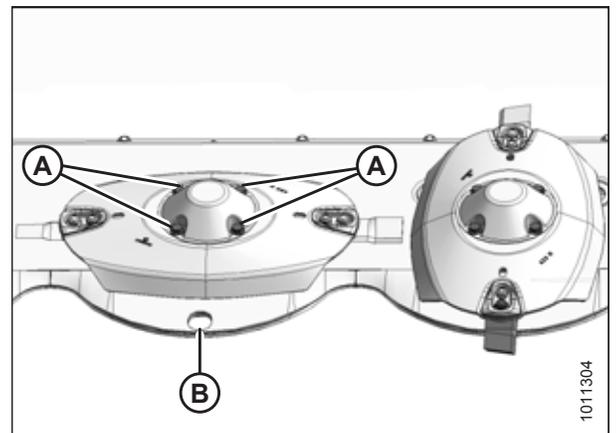


Figure 4.55: Boulons du disque de la barre de coupe

- Retirez le chapeau (A) du disque de la barre de coupe.
- Retirez le disque (B) de la barre de coupe.

IMPORTANT:

Les lames ont une rotation spécifique. Intervertissez le disque complet lors de l'inversion des pivots.

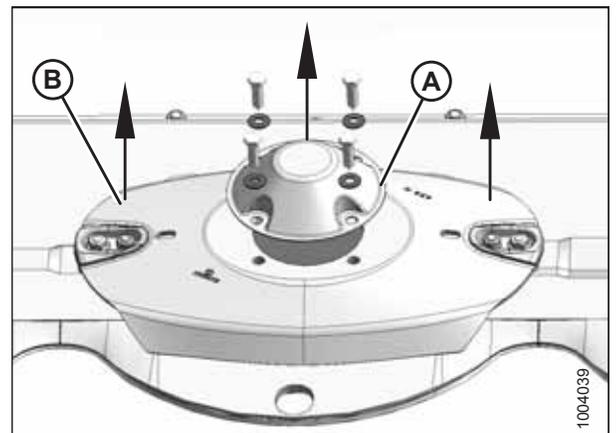


Figure 4.56: Disque de la barre de coupe et chapeau

9. Retirez la plaque d'écartement (A).

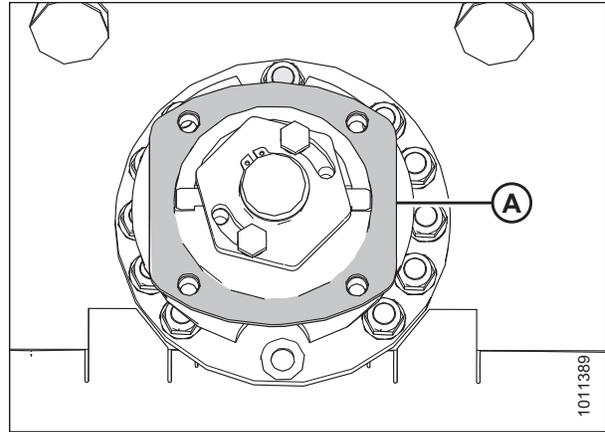


Figure 4.57: Plaque d'écartement

10. Faites tourner le moyeu (A) du pivot pour accéder aux écrous, puis retirez les 11 contre-écrous M12 (B) et rondelles.

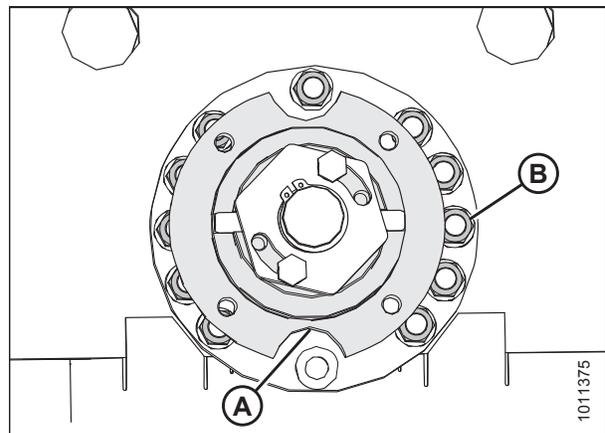


Figure 4.58: Moyeu du pivot gauche et visserie

11. Retirez le pivot (A) de la barre de coupe.

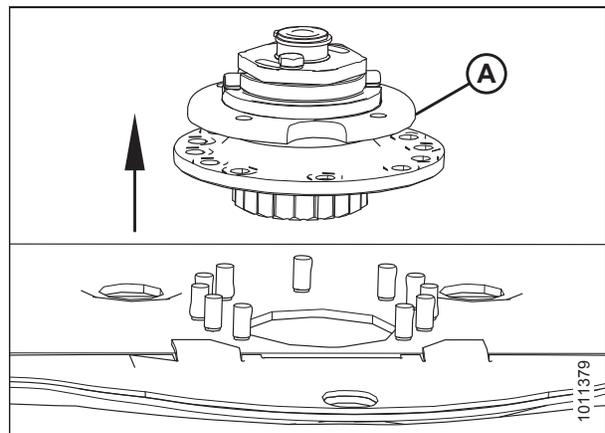
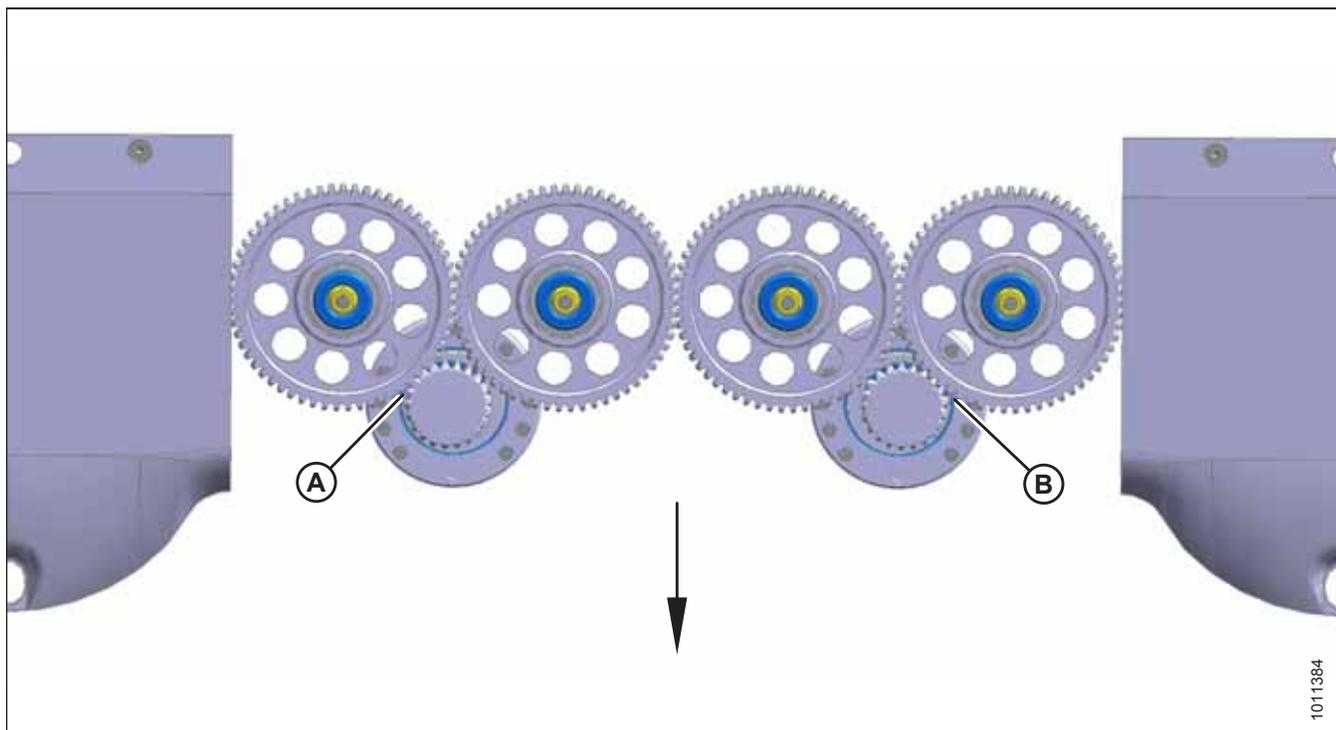


Figure 4.59: Pivot gauche

Installation des pivots de la barre de coupe

Figure 4.60: Dessous des pivots de la barre de coupe



IMPORTANT:

Les disques du côté droit (A) et ceux du côté gauche (B) sont synchronisés et doivent être réinstallés à un angle de 90 degrés par rapport aux disques adjacents. Des disques désalignés pourraient entraîner ce qui suit :

- Les disques de coupe tournant ensemble s'entrechoquant
- Les disques de coupe divergents heurtant les disques adjacents

Vérifiez le dégagement (synchronisation) avant de serrer le pivot sur la barre de coupe. Tournez le disque à la main pour vérifier que les disques de coupe ne se touchent pas et qu'ils ne touchent pas les disques adjacents. En cas de contact ou d'alignement incorrect, levez le pivot pour retirer les boulons de fixation, faites tourner le pivot à 180 degrés (assurez-vous de ne pas faire tourner la base) et réinstallez-le. Vérifiez à nouveau la synchronisation avant de visser le moyeu et de serrer tous les écrous.

NOTE:

Les disques du côté droit (A) et ceux du côté gauche (B) sont légèrement décalés comme indiqué, selon sur quel pignon libre tourne le pivot.

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à gauche
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à droite

⚠ DANGER

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Arrêtez-vous sur une surface plane et horizontale.
2. Abaissez la faucheuse à disques entièrement, coupez le moteur et retirez la clé.

NOTE:

Pour éviter que de l'huile ne coule de la barre de coupe au moment d'installer les pivots de disque, assurez-vous que la faucheuse à disques se trouve sur une surface plane, avec une complète inclinaison vers l'arrière.

3. Déterminez la rotation appropriée des pivots selon les conditions de récolte. Pour des instructions, voir [4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe, page 157](#).

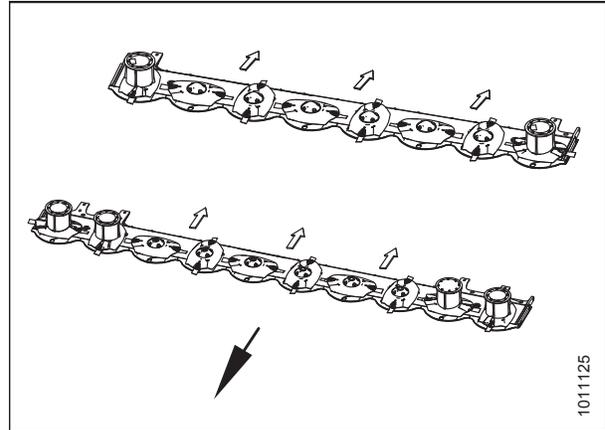


Figure 4.61: Barres de coupe PT R113 et R116

4. Vérifiez que le joint torique (A) du pivot est correctement installé, nettoyé et en bon état.

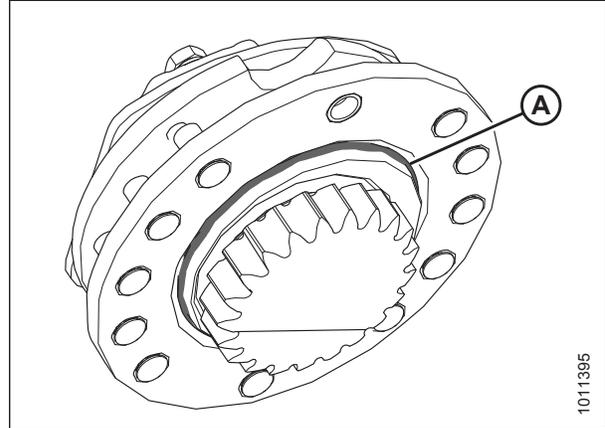


Figure 4.62: Joint torique du pivot gauche

5. Insérez le pivot (A) dans la barre de coupe.

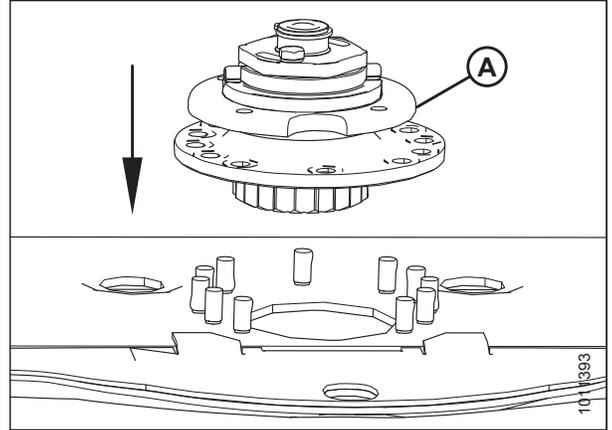


Figure 4.63: Pivot gauche

6. Insérez les goujons (A) dans le pivot comme indiqué.

NOTE:

Les bouchons sont installés en usine comme indiqué en position (B), mais peuvent se relâcher au fil du temps. Assurez-vous que les goujons sont insérés au bon endroit.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les pivots filetés à droite tournent dans le sens horaire et que les pivots filetés à gauche (avec des sillons usinés) tournent dans le sens antihoraire.

IMPORTANT:

La conception à engrenages décalés rend possible l'installation des pivots qui tournent dans la mauvaise direction. Cela empêchera la rotation des disques par impact et endommagerait des composants de la barre de coupe.

7. Assurez-vous que le moyeu (A) est complètement inséré dans la barre de coupe avant de serrer les écrous (B).
8. Faites tourner le moyeu (A) du pivot pour accéder aux goujons et installez 11 contre-écrous M12 (B) et rondelles.

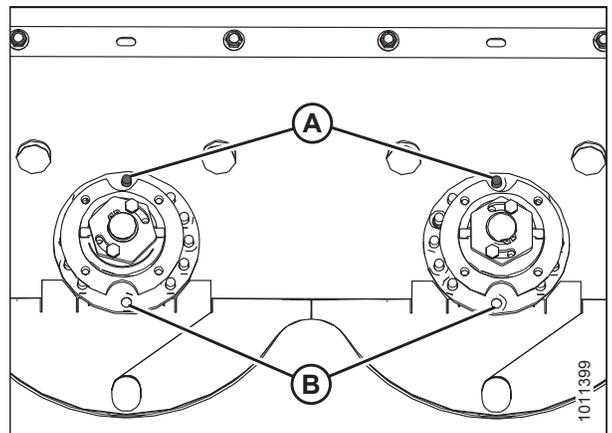


Figure 4.64: Orientation des pivots

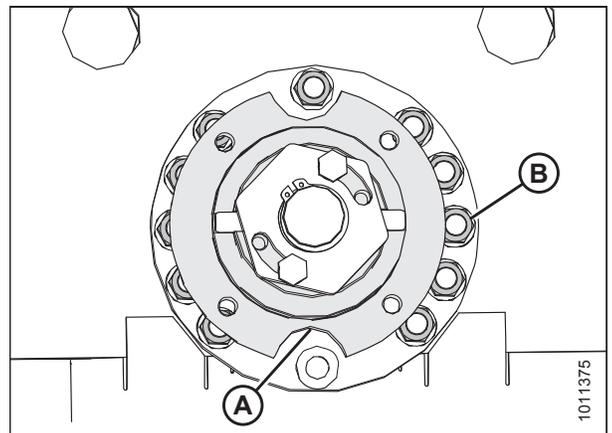


Figure 4.65: Moyeu du pivot gauche

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Serrez les boulons à un couple de 50 Nm (37 pi-lb) en respectant le modèle de serrage indiqué à droite.

NOTE:

Le moyeu est retiré de l'illustration pour plus de clarté.

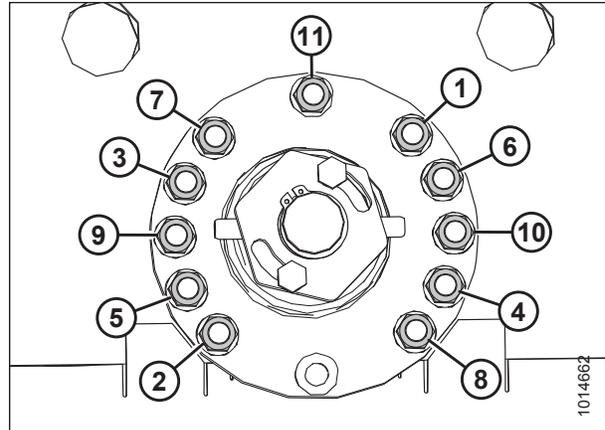


Figure 4.66: Ordre de serrage

10. Insérez la plaque d'écartement (A).

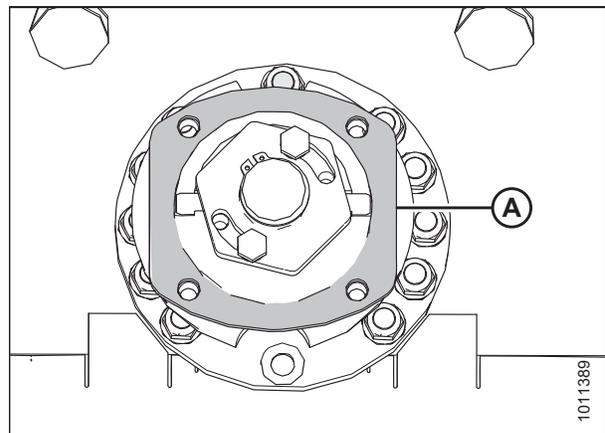


Figure 4.67: Plaque d'écartement

11. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres (D) pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons.

IMPORTANT:

Les lames ont une rotation spécifique. Il est nécessaire d'invertir le disque complet lors de l'inversion des pivots.

12. Positionnez le disque (A) sur le pivot en vous assurant qu'il est positionné à un angle de 90° par rapport aux disques adjacents.

NOTE:

Tournez le disque (A) à la main pour vous assurer que les lames de disque ne se touchent pas et ne touchent pas les disques adjacents.

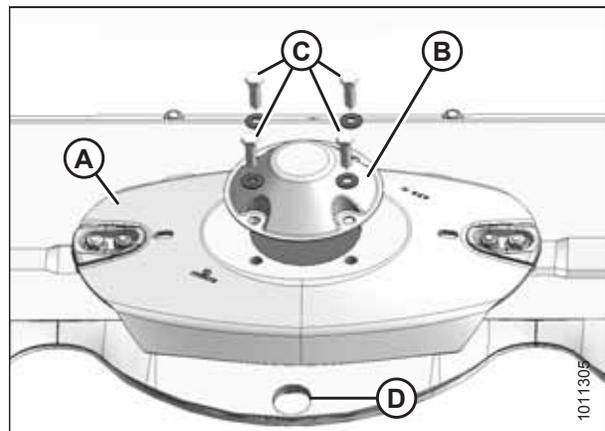


Figure 4.68: Disque de la barre de coupe et chapeau

13. Posez le chapeau du disque (B) de la barre de coupe et fixez l'ensemble avec quatre boulons M12 et des rondelles (C). Serrez les boulons à un couple de 85 Nm (63 pi-lbf).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

14. Retirez la goupille (ou équivalent) du trou avant de la jupe pare-pierres.
15. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.



Figure 4.69: PT R113

4.4.6 Reconfiguration du flux de matière de la barre de coupe

Les disques sont installés en usine de manière à produire trois flux de matière, mais la configuration de la rotation des disques peut être modifiée en substituant les pivots et les disques correspondants selon les conditions de récolte. Chaque paire de pivot et de disque est conçue pour tourner dans un sens et doit être changée comme un ensemble lors de la modification des flux de matière.

Réduire ou augmenter le nombre de flux de matière produira les résultats suivants :

- Une réduction du nombre de flux de matière produira des andains plus étroits.
- Une augmentation du nombre de flux de matière produira des andains plus lisses et plus larges.

NOTE:

Augmenter le nombre de flux de matière augmentera également le nombre de paires de disques divergentes, ce qui peut avoir des répercussions négatives sur la qualité de coupe dans certaines conditions.

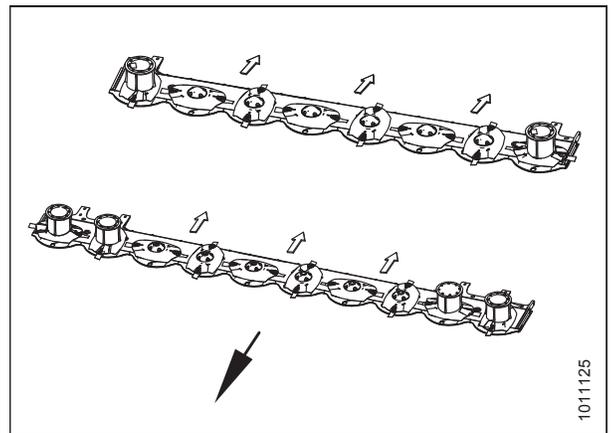


Figure 4.70: PT R113 et R116 Barres de coupe

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et sont reconnaissables par un dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et sont reconnaissables par des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire).
- Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.
- Safecut (goupille de cisaillement) ne fonctionnera pas si les pivots sont utilisés dans le mauvais sens.

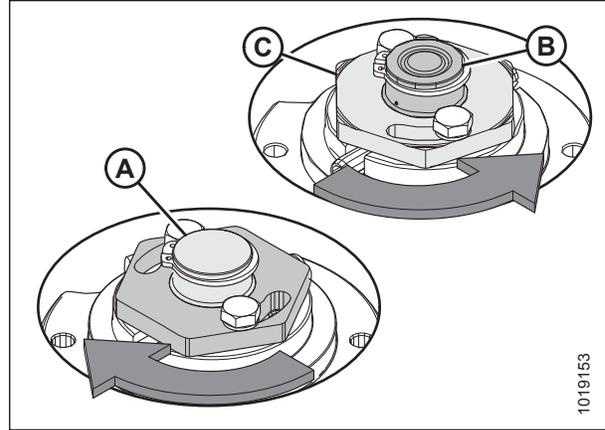
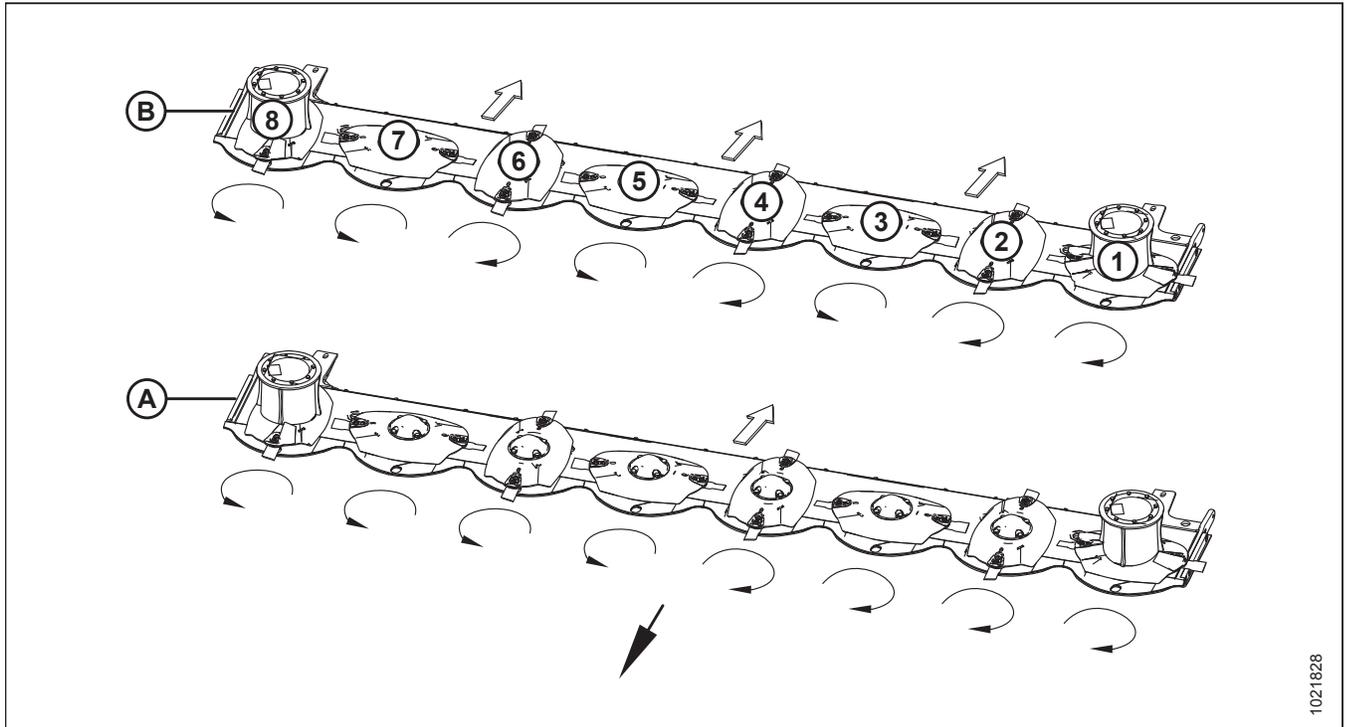


Figure 4.71: Pivots de la barre de coupe

Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe

Figure 4.72: PT R113 Configuration de la rotation des pivots et flux de matière (8 disques)



A – Un flux de matière

B – Trois flux de matière

NOTE:

Reportez-vous à *Retrait des pivots de la barre de coupe, page 158* et à *Installation des pivots de la barre de coupe, page 161*.

Pour modifier la rotation des pivots (8 disques) PT R113 de trois flux de matière (B) à un flux de matière (A) :

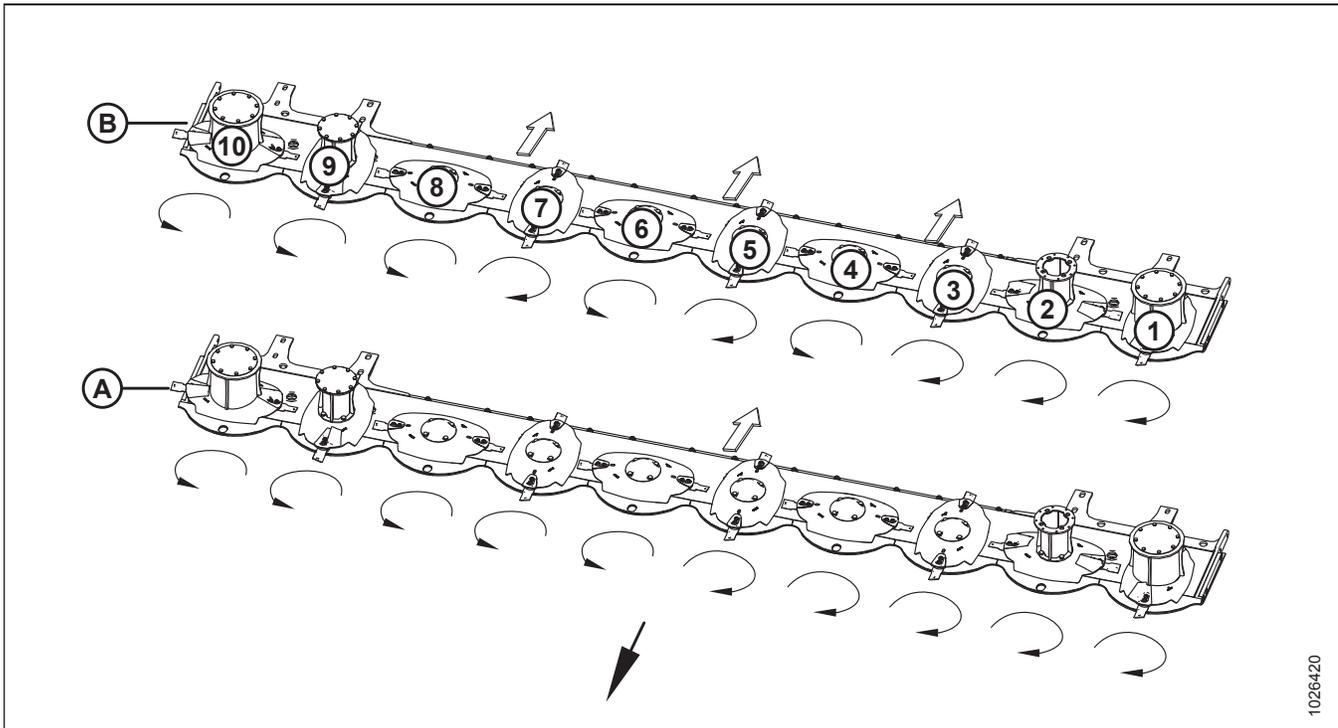
- Inversez les ensembles disque/pivot (3) et (6).

Pour modifier la rotation des pivots (8 disques) PT R113 d'un flux de matière (A) à trois flux de matière (B) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (6) et (3).

Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe

Figure 4.73: Configuration de la rotation des pivots (10 disques) PT R116 et flux de matières



A – Un flux de matière

B – Trois flux de matière

NOTE:

Reportez-vous à *Retrait des pivots de la barre de coupe, page 158* et à *Installation des pivots de la barre de coupe, page 161*.

Pour modifier la rotation des pivots (10 disques) PT R116 d'un flux de matière (A) à trois flux de matière (B) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (7) et (4).

Pour modifier la rotation des pivots (10 disques) PT R116 de trois flux de matière (B) à un flux de matière (A) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (4) et (7).

1026420

4.4.7 Maintien des disques de coupe

Chaque disque a deux lames (A) fixées aux extrémités opposées qui sont libres de tourner horizontalement sur un boulon à épaulement conçu spécialement.

La lame (A) est à double tranchant et peut être retournée de sorte qu'elle n'a pas besoin d'être remplacée aussi souvent.

Les lames ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacées si elles sont fortement endommagées ou usées.

IMPORTANT:

Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine.

NOTE:

Les disques sont équipés de lames à biseau inclinées à 18° vers le bas ; des lames à biseau inclinées à 11° vers le bas sont proposées comme option non standard. Reportez-vous au catalogue des pièces pour faucheuses à disques de série PT R1.

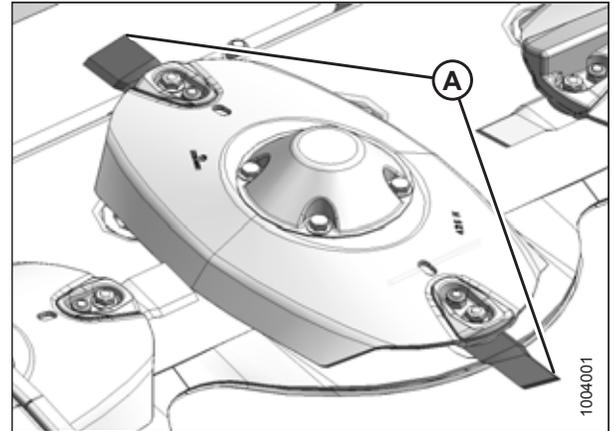


Figure 4.74: Lames de disque

Inspection des lames de disque



AVERTISSEMENT

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



ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.



ATTENTION

Des lames endommagées peuvent endommager la barre de coupe et entraîner de mauvais résultats de coupe. Remplacez les lames endommagées immédiatement.



ATTENTION

Les lames de disque endommagées ou desserrées ou la visserie de la lame peuvent être éjectées pendant le fonctionnement de la machine et peuvent causer des blessures graves ou endommager la machine.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Vérifiez quotidiennement que les disques de coupe sont fermement fixés au disque.
2. Examinez les lames pour détecter toute fissure, l'usure de la lame (A) et/ou l'allongement du trou (B) au-delà des limites de fonctionnement sécuritaire (C).
3. Au cas où des problèmes seraient constatés, remplacez immédiatement les lames.

IMPORTANT:

Les lames doivent être remplacées par paires ou le disque peut se déséquilibrer et endommager la barre de coupe.

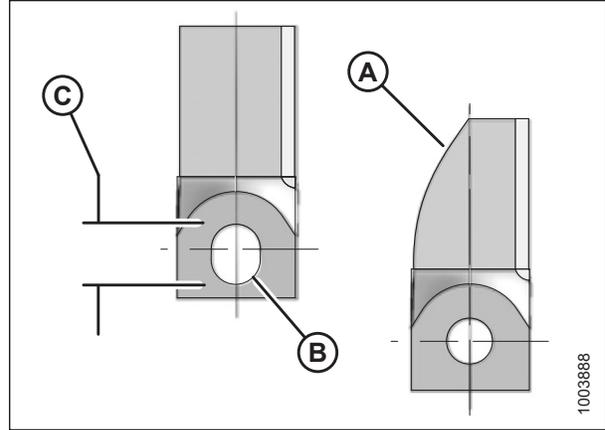


Figure 4.75: Lames de disque

A – Usure de la lame jusqu'à la ligne centrale

B – Trou oblong

C – Élongation maximum 21 mm (13/16 po)

IMPORTANT:

Les disques de coupe sont à double tranchant ; ils peuvent être retournés pour poursuivre l'utilisation. La torsion de chaque lame détermine le sens de coupe. Si vous n'êtes pas certain de la direction dans laquelle les pivots tournent, reportez-vous à

- *Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe, page 167*
- *Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe, page 168*

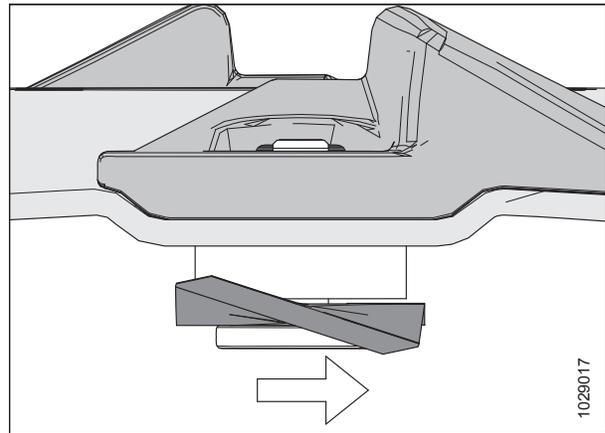


Figure 4.76: Rotation antihoraire du disque

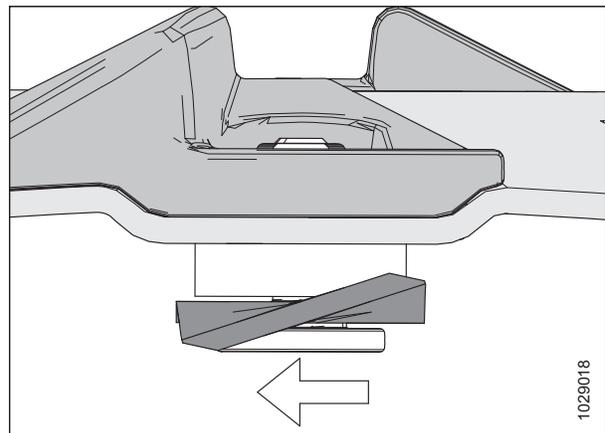


Figure 4.77: Rotation horaire du disque

Inspection de la visserie de la lame de disque

ATTENTION

Les lames de disque endommagées ou desserrées ou la visserie de la lame peuvent être éjectées pendant le fonctionnement de la machine et peuvent causer des blessures graves ou endommager la machine.

Inspectez le matériel de fixation de la lame chaque fois que les lames sont changées. Pour des instructions, voir [Retrait des lames de disque, page 172](#) et [Installation des lames de disque, page 174](#) pour la procédure de remplacement de la visserie.

1. Vérifiez et remplacez le boulon si :

- Le boulon a été retiré et réinstallé cinq fois
- La tête (A) est usée jusqu'à la surface d'appui de la lame
- Le diamètre du collet du boulon est usé (B) jusqu'à 3 mm (1/8 po)
- Le boulon est fissuré (C)
- Le boulon est visiblement tordu (D)
- Le boulon montre des signes d'interférence (E) avec des pièces adjacentes

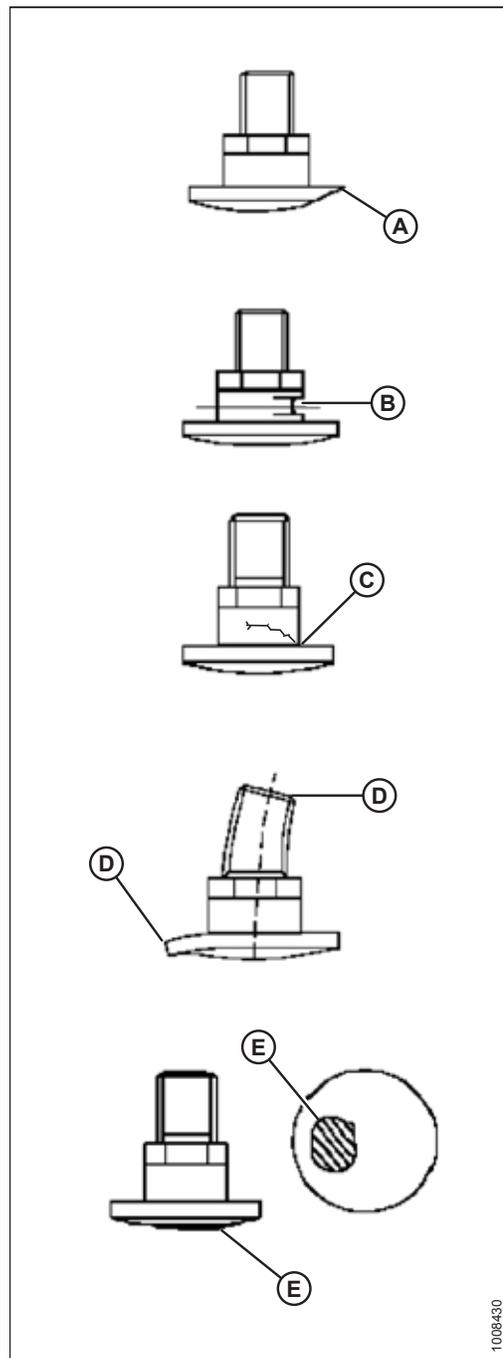


Figure 4.78: Boulons de la lame de disque

2. Examinez les écrous et remplacez-les dans les conditions suivantes :
 - L'écrou a déjà été installé – les écrous sont à usage unique seulement
 - Les écrous montrent des signes d'usure (A) qui fait plus de la moitié de la hauteur originale (B).
 - L'écrou est fissuré

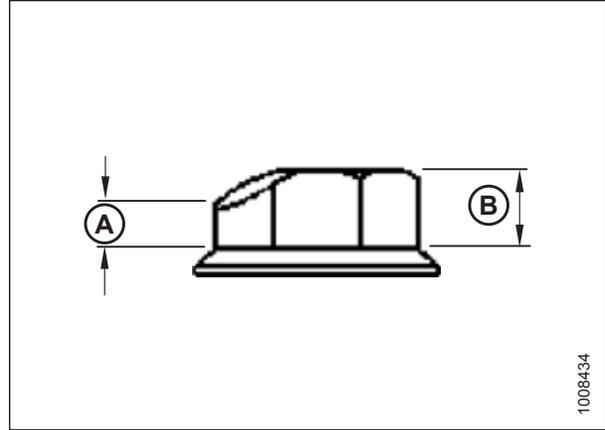


Figure 4.79: Écrou de la lame de disque

Retrait des lames de disque

DANGER

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Soulevez la faucheuse à disques entièrement, coupez le moteur et retirez la clé.
2. Enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, voyez [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord](#), page 38.

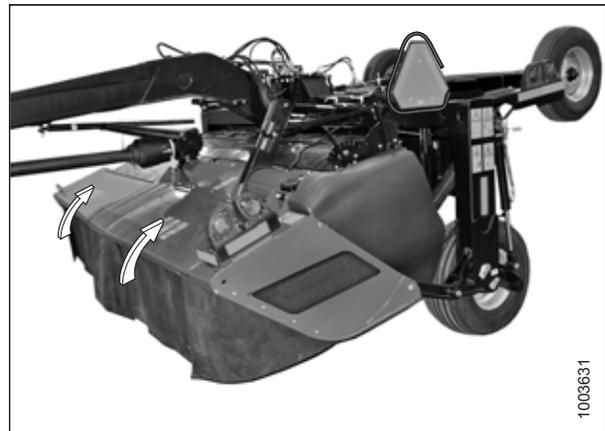


Figure 4.80: PT R113

4. Faites tourner le disque (A) jusqu'à ce que la lame (B) soit orientée vers l'avant et s'aligne avec le trou (C) de la jupe pare-pierres.

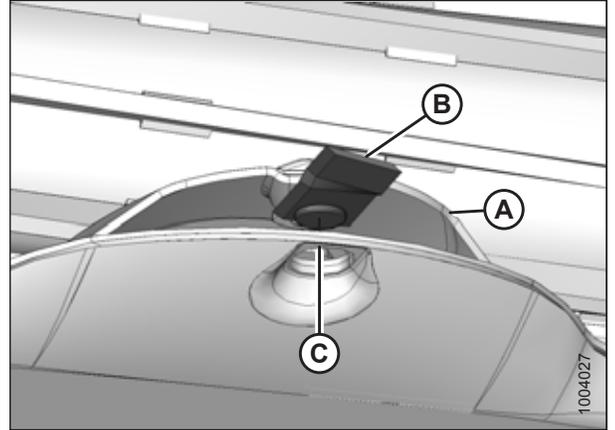


Figure 4.81: Le disque de coupe aligné avec le trou dans la jupe pare-pierres

5. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le desserrage des boulons de la lame.
6. Nettoyez les débris de la zone de fixation de la lame.
7. Retirez l'écrou (A) et jetez-le.

IMPORTANT:

Les écrous sont à usage unique. Lors du retournement ou du changement d'une lame, utilisez un écrou **NEUF** uniquement.

8. Retirez la vis à épaulement (B) et la lame (C).

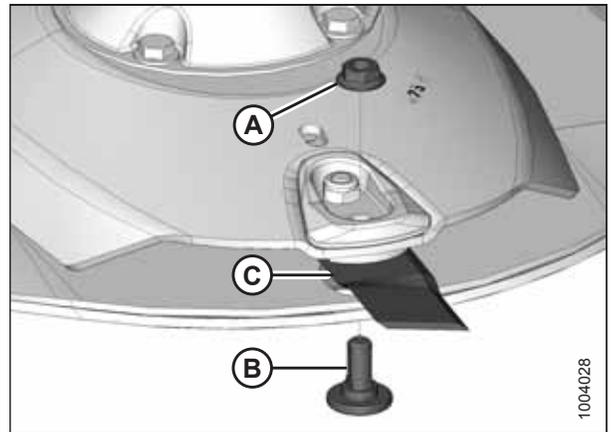


Figure 4.82: Disque de coupe

Installation des lames de disque

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

IMPORTANT:

Si vous n'êtes pas sûr de la direction dans laquelle tournent les pivots, reportez-vous à 4.4.6 Configuration du flux de matière de la barre de coupe.

1. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons de la lame.
2. Installez une lame (A) neuve (ou retournée du côté neuf) sur le disque (C) avec le boulon à épaulement (B).

IMPORTANT:

Les écrous sont à usage unique. Lors du retournement ou du changement d'une lame, utilisez un écrou **NEUF** uniquement.

3. Installez un nouvel écrou (D) et serrez à un couple de 125 Nm (92 pi lb).

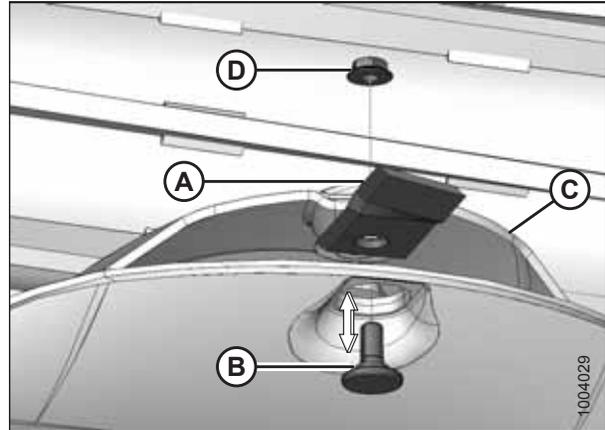


Figure 4.83: Disque de coupe

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

4. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.



Figure 4.84: PT R113

4.4.8 Entretien du système de changement rapide de lame

Les rubriques suivantes décrivent les procédures d'entretien du système CRL (changement rapide de lame) en option.

Inspection des boulons de retenue

On vérifie l'épaisseur du matériau des boulons de retenue et de la plaque de changement rapide à l'aide de la jauge fournie.

DANGER

Pour éviter des blessures graves voire mortelles, en raison d'une épaisseur de matériau insuffisante sur les boulons de retenue, vérifiez leur épaisseur (A) à chaque changement de lame. Les boulons de retenue endommagés ou usés doivent toujours être remplacés par paires sur chaque disque de coupe.

- L'épaisseur du matériau des boulons de retenue (A) ne doit **PAS** être inférieure à 14 mm (9/16 po) (C) à l'endroit le plus étroit.
- L'épaisseur du matériau de la plaque de changement rapide ne doit **PAS** être inférieure à 3 mm (1/8 po) (D) à l'endroit le plus étroit.

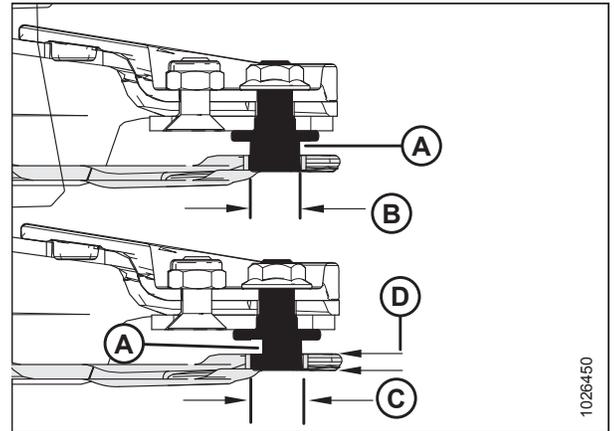


Figure 4.85: Boulons de retenue et plaque de changement rapide

A – Boulon de retenue
 B – 17 mm (11/16 po)
 C – 14 mm (9/16 po)
 D – 3 mm (1/8 po)

1. La jauge (A) est située sur l'outil de changement (B).

NOTE:

On utilise la partie (C) de la jauge pour vérifier l'épaisseur du matériau des boulons de retenue ; la partie (D) sert à vérifier le rayon extérieur de la plaque de changement rapide.

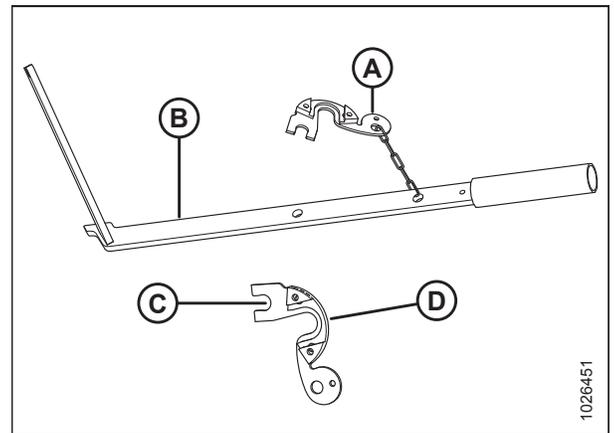


Figure 4.86: Outil de changement et jauge

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Nettoyez soigneusement l'espace autour et entre les boulons de retenue et la plaque de changement rapide.
- Enlevez la lame.
- Mettez la jauge (A) sur le boulon de retenue et faites-la pivoter à 90 degrés.

NOTE:

- S'il n'est **PAS** possible de faire glisser la jauge sur le boulon de retenue pendant la rotation, c'est que le boulon de retenue est toujours en état de fonctionnement.
- S'il est possible de faire glisser la jauge sur le boulon de retenue pendant la rotation, c'est que le boulon de retenue doit être remplacé sans délai.

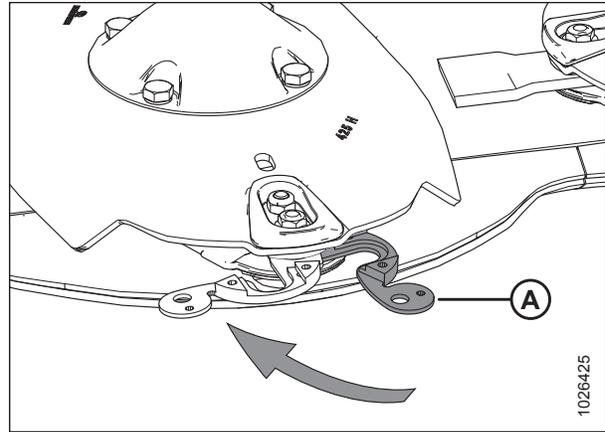


Figure 4.87: Vérification des boulons de retenue

Inspection des plaques de changement rapide

On vérifie l'épaisseur du matériau des boulons de retenue et de la plaque de changement rapide à l'aide de la jauge fournie.

DANGER

Pour éviter des blessures graves voire mortelles, à cause d'une plaque de changement rapide usée, vérifiez l'état des plaques avant et après chaque utilisation. La limite d'usure de la plaque de changement rapide est atteinte lorsque la jonction d'application est usée en un point. La limite d'usure doit être vérifiée avec la jauge (A)

- La jauge (A) est située sur l'outil de changement (B).

NOTE:

On utilise la partie (C) de la jauge pour vérifier l'épaisseur du matériau des boulons de retenue ; la partie (D) sert à vérifier le rayon extérieur de la plaque de changement rapide.

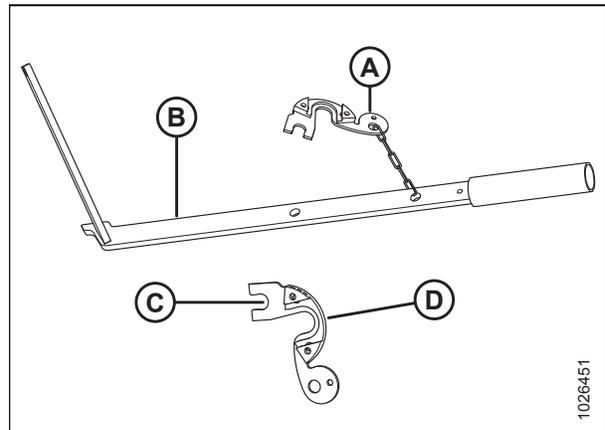
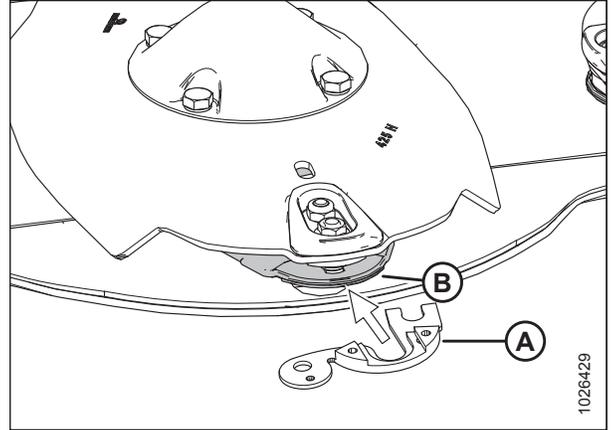


Figure 4.88: Outil de changement et jauge

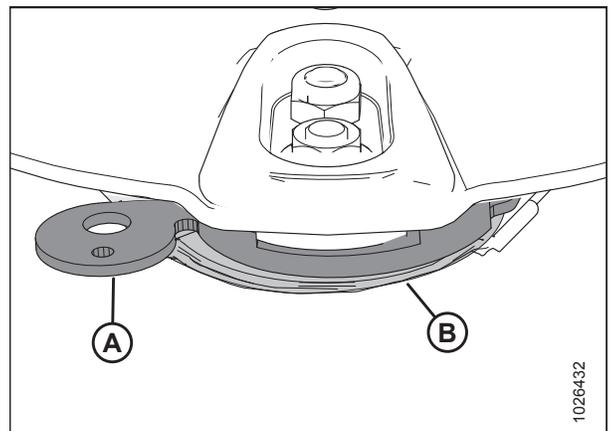
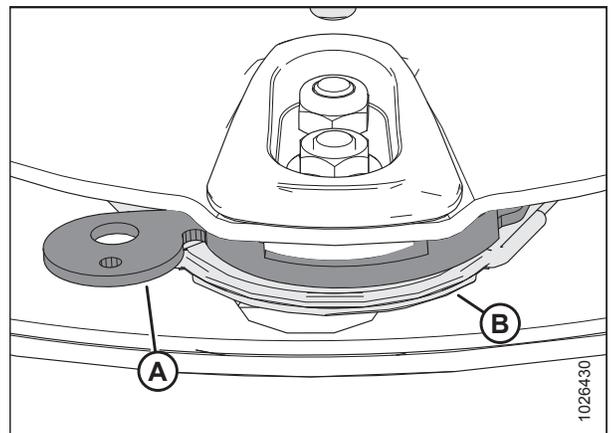
MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Nettoyez soigneusement l'espace autour et entre le boulon de retenue et la plaque de changement rapide.
3. Placez la jauge (A) contre le boulon de retenue de la plaque de changement rapide (B) aussi loin que possible.



NOTE:

- Si le rayon extérieur de la plaque de changement rapide (B) s'aligne avec le rayon extérieur de la jauge (A) ou s'il en sort, la plaque de changement rapide n'a pas encore atteint sa limite d'usure.
- Si le rayon extérieur de la plaque de changement rapide (B) n'est **PAS** aligné avec le rayon extérieur de la jauge (A), la plaque de changement rapide doit être remplacée.



Remplacement des lames à changement rapide

Si le kit de changement rapide de lame en option est installé, remplacez les lames comme suit :

1. Enlevez toute matière accumulée entre la plaque de changement rapide et la jupe pare-pierres.
2. Retirez l'outil de changement (A) de son support de rangement.
3. Placez l'outil de changement de la lame (A) entre le disque (B) et la plaque de changement rapide (C).

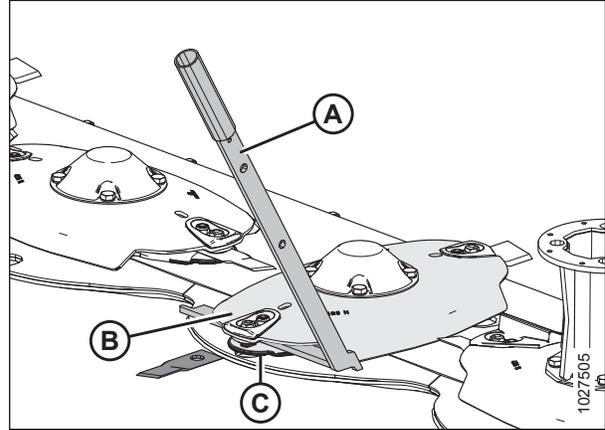


Figure 4.92: Installation des lames à changement rapide

IMPORTANT:

Vérifiez que l'outil de changement de la lame (A) est complètement engagé des deux côtés du disque (B).

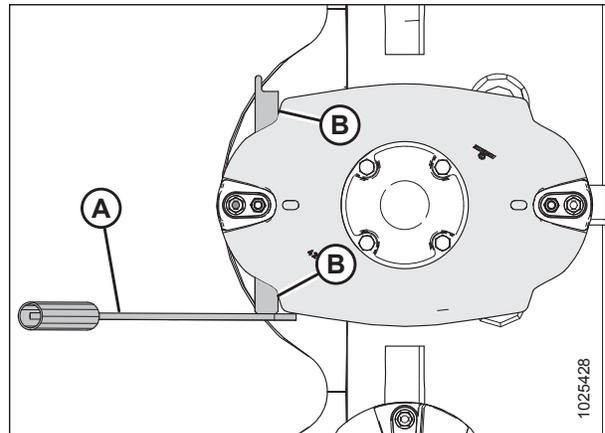


Figure 4.93: Positionnement correct de l'outil de changement rapide

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Abaissez l'outil (A) pour ouvrir le disque (B) et retirez l'ancienne lame (D) du boulon de la lame (E). Poussez l'outil (A) vers le haut pour que le disque (B) revienne en position fermée.
6. Abaissez l'outil (A) pour ouvrir le disque (B) et insérez la nouvelle lame (D) sur le boulon de la lame (E).
7. Poussez l'outil (A) vers le haut, en insérant la nouvelle lame (D) dans l'ensemble du disque.

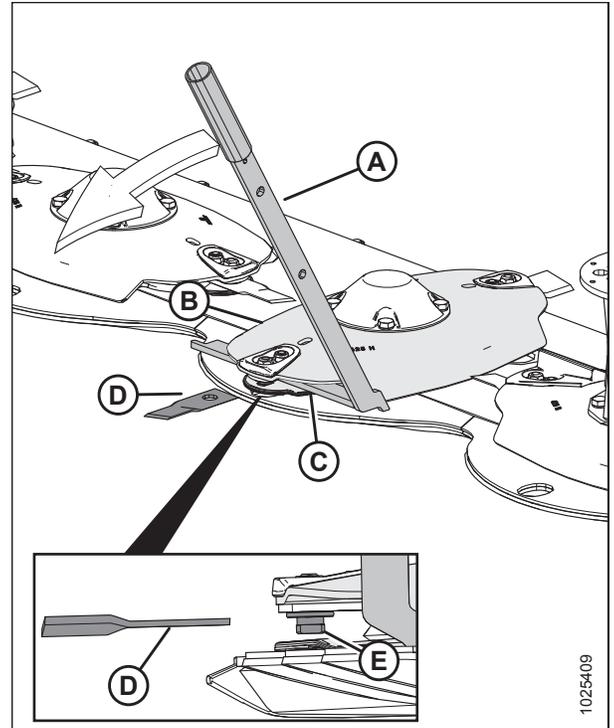


Figure 4.94: Installation des lames à changement rapide

4.4.9 Entretien des accélérateurs

Les accélérateurs (A) sont montés sur chaque disque extérieur et sont conçus pour éloigner rapidement la matière coupée du disque et la déplacer vers le conditionneur.

Une paire d'accélérateurs est installée à chaque extrémité extérieure d'un PT R113, alors qu'un PT R116 a deux paires à chaque extrémité.

Examinez régulièrement les accélérateurs pour détecter tout signe d'endommagement, ou toute fixation desserrée ou manquante et effectuez les remplacements nécessaires.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paire pour garantir l'équilibrage approprié du disque.

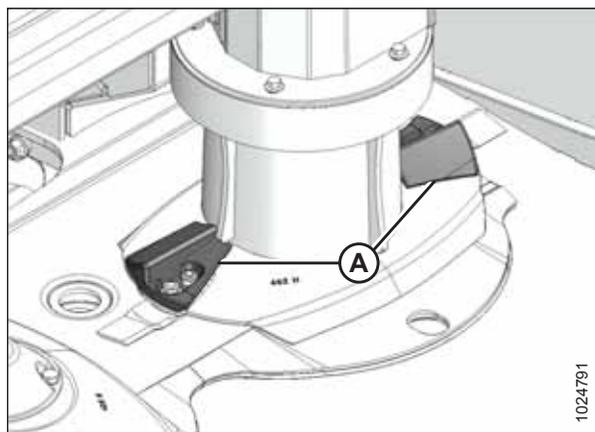


Figure 4.95: PT R113 accélérateurs de barre de coupe

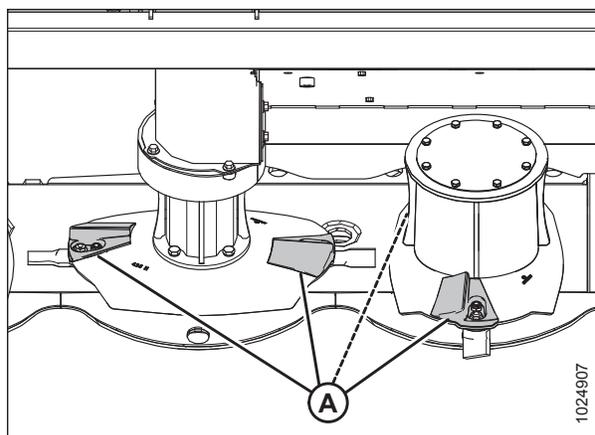


Figure 4.96: PT R116 accélérateurs de barre de coupe

Inspection des accélérateurs

AVERTISSEMENT

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

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#).

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Examinez les accélérateurs (A) pour détecter tout signe d'usure ou d'endommagement et remplacez-les s'ils sont usés à 50 % ou plus de leur hauteur initiale ou s'ils ne déplacent plus efficacement la récolte.
6. Serrez ou remplacez les fixations desserrées ou manquantes.

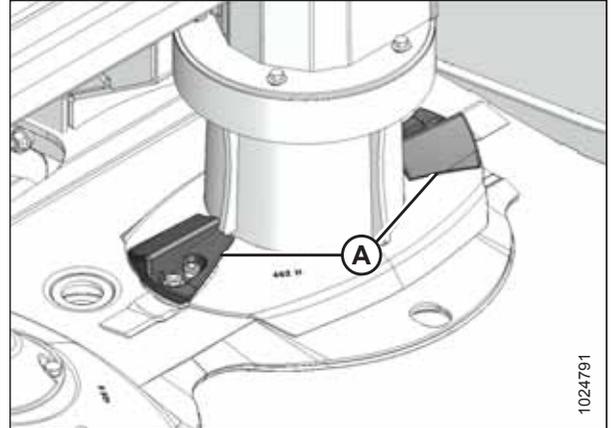


Figure 4.97: PT R113 accélérateurs de barre de coupe

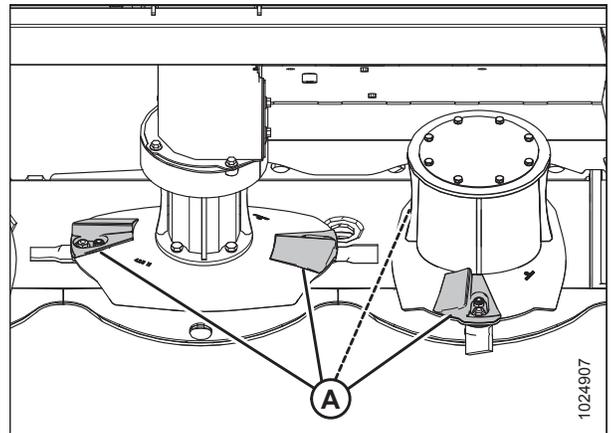


Figure 4.98: PT R116 accélérateurs de barre de coupe

Retrait des accélérateurs

DANGER

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

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paire pour garantir l'équilibrage approprié du disque.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.
3. Enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, voyez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 38](#).



Figure 4.99: PT R113 illustré, PT R116 identique

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

- Retirez l'écrou (A), le boulon à embase (B) et la lame de disque (C) du disque. Jetez l'écrou.

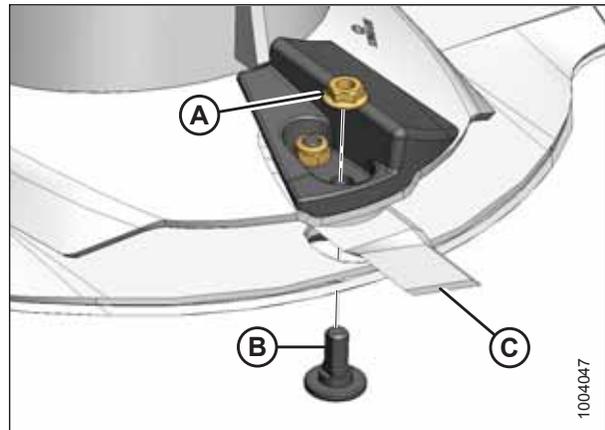


Figure 4.100: Retrait de l'accélérateur

- Retirez le contre-écrou (A), l'accélérateur (B), le porte-lame (C) et le boulon à six pans creux (D).
- Répétez la procédure de dépose pour le deuxième accélérateur.

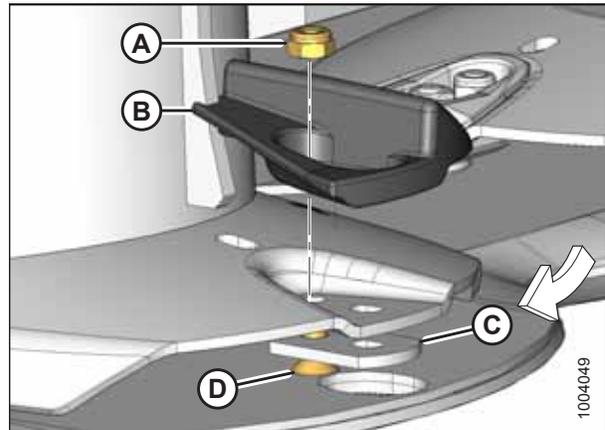


Figure 4.101: Retrait de l'accélérateur

Installation des accélérateurs

⚠ DANGER

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

⚠ ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paire pour garantir l'équilibrage approprié du disque.

1. Placez un bloc de bois entre deux disques de la barre de coupe pour éviter la rotation des disques pendant le serrage des boulons de la lame.

IMPORTANT:

Les accélérateurs sont unidirectionnels ; des accélérateurs dans le sens horaire et antihoraire sont utilisés sur la barre de coupe. Vérifiez la direction du disque avant d'installer les accélérateurs. Si vous n'êtes pas certain de la direction dans laquelle le pivot tourne, reportez-vous à [4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe, page 157](#).

2. Installez le contre-écrou (A), l'accélérateur (B), le porte-lame (C) et le boulon à six pans creux (D). Ne serrez **PAS** maintenant.
3. Installez un écrou neuf (A), le boulon à bride (B) et le disque de coupe (C) sur le disque.

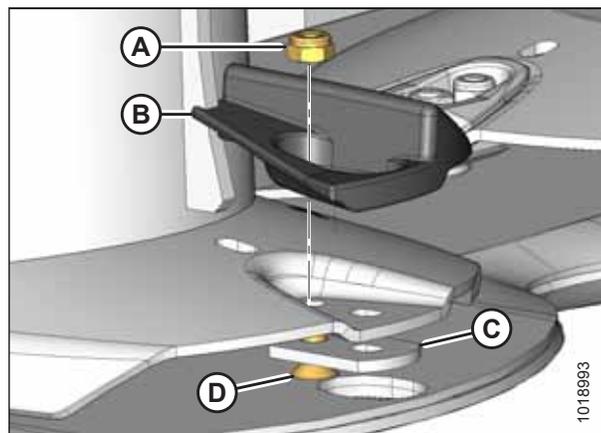


Figure 4.102: Installation de l'accélérateur

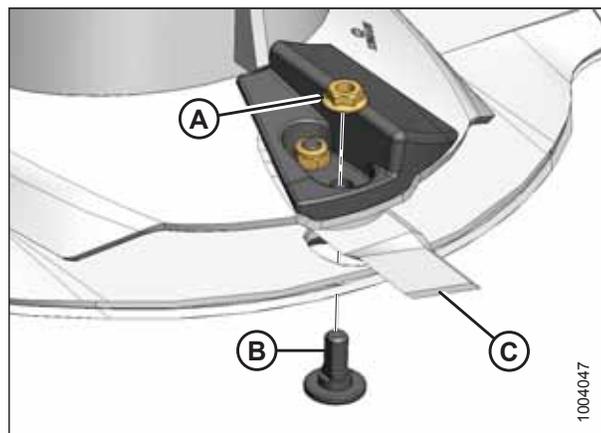


Figure 4.103: Installation de l'accélérateur

4. Serrez l'écrou proximal (A) au couple de 58 Nm (43 lbf-pi).
5. Serrez l'écrou distal (B) (le plus proche de la lame) au couple de 125 Nm (92 lbf-pi).
6. Répétez la procédure d'installation pour le deuxième accélérateur.

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

7. Retirez le bloc de bois.
8. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

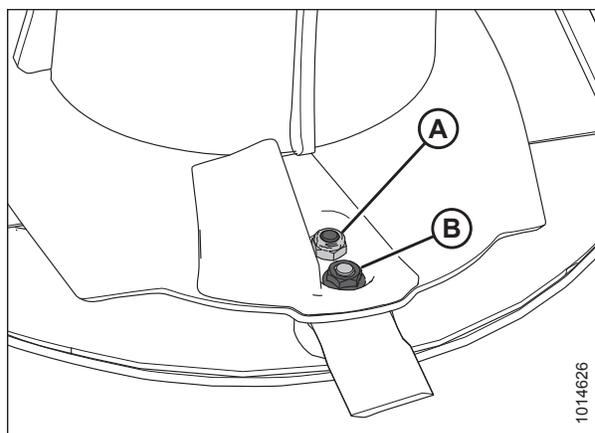


Figure 4.104: Installation de l'accélérateur

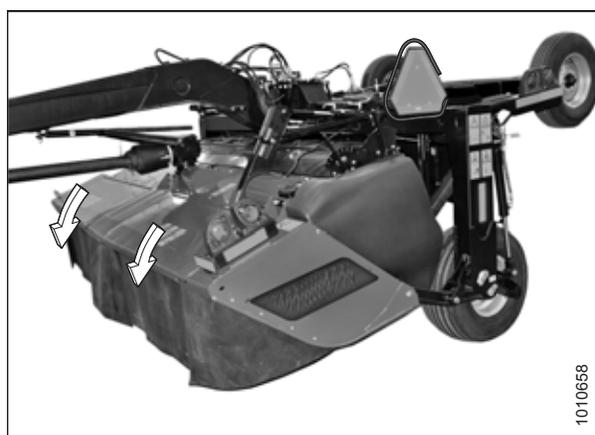


Figure 4.105: PT R113 illustré, PT R116 identique

4.4.10 Jupes pare-pierres

La machine est équipée de jupes pare-pierres à l'emplacement de chaque disque de coupe. Les jupes pare-pierres empêchent la barre de coupe de creuser dans le sol et protègent le disque de tout contact avec des pierres et autres débris. Inspectez périodiquement les jupes pare-pierres pour détecter des dommages et remplacez-les si nécessaire.

Inspection des jupes pare-pierres

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Examinez les jupes pare-pierres pour détecter toute usure, fissure, endommagement ou distorsion. Remplacez-les si elles sont usées à 75 % ou plus de leur épaisseur d'origine.
5. Vérifiez les fixations desserrées ou manquantes ; serrez ou remplacez-les si nécessaire.

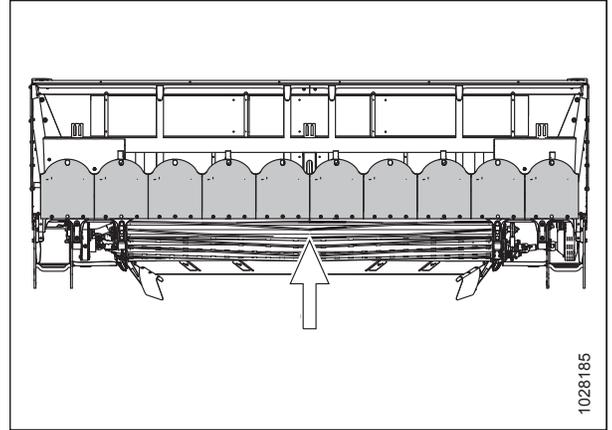


Figure 4.106: Jupes pare-pierres

Dépose des jupes pare-pierres intérieures

1. Retirez les deux vis à tête hexagonale, les rondelles et les contre-écrous (A).

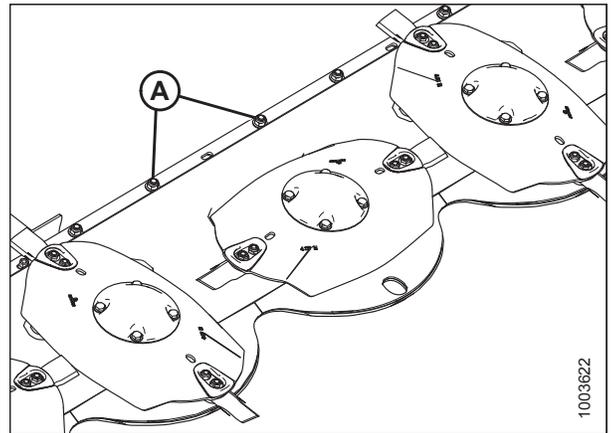


Figure 4.107: Jupes pare-pierres intérieures

2. Faites glisser la jupe pare-pierres intérieure (A) vers l'avant (dans la direction de la flèche [B]) et retirez-la.

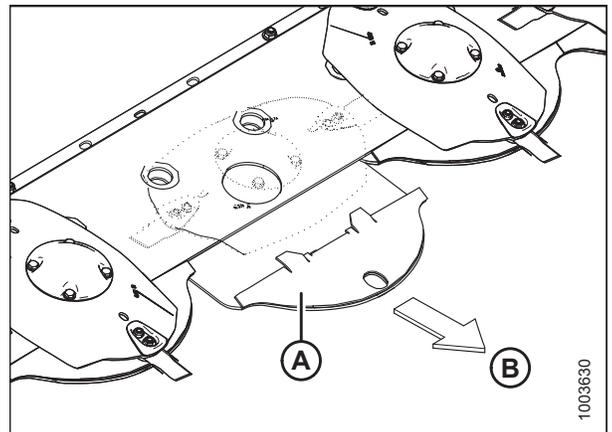


Figure 4.108: Jupes pare-pierres intérieures

Pose des jupes pare-pierres intérieures

1. Guidez la jupe pare-pierres intérieure sur la barre de coupe jusqu'à positionner les languettes (A) sur la partie supérieure de la barre de coupe et aligner les trous de boulons de l'arrière de la partie inférieure.

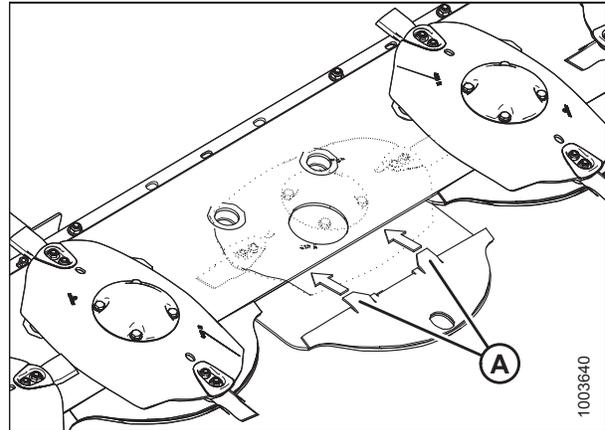


Figure 4.109: Jupes pare-pierres intérieures

2. Installez les deux vis à six pans, les rondelles et les contre-écrous (A). Serrez la visserie à 68 Nm (50 pi-lbf).

NOTE:

Les contre-écrous (A) sont installés en haut.

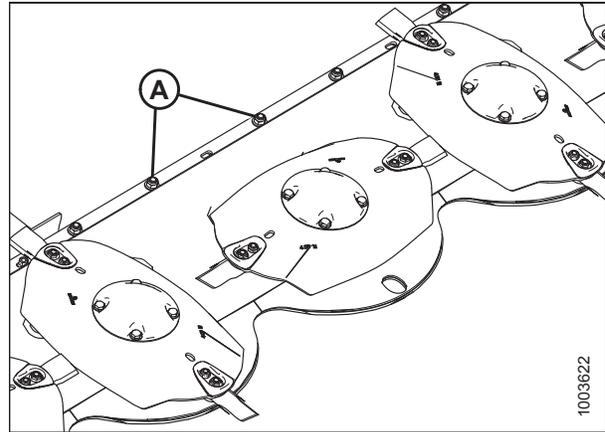


Figure 4.110: Jupes pare-pierres intérieures

Dépose des jupes pare-pierres extérieures

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.

4. Localisez la jupe pare-pierres (B) à l'extrémité extérieure inférieure de la barre de coupe. Il y a une jupe à chaque extrémité de la barre de coupe.
5. Retirez les deux vis à six pans (A), les rondelles et les contre-écrous (C) fixant la jupe pare-pierres (B) à l'ensemble de la barre de coupe.

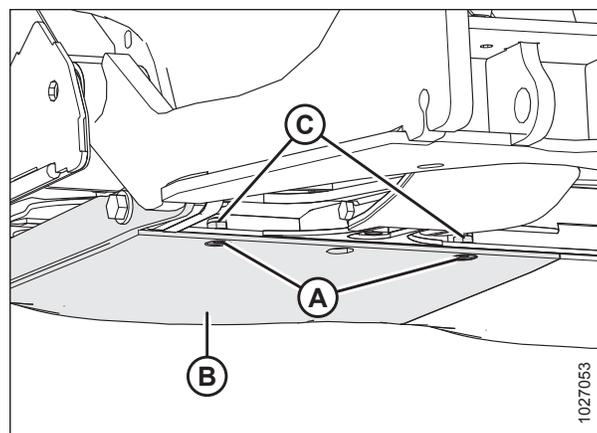


Figure 4.111: Jupe pare-pierres extérieure gauche – vue de l'arrière

6. Retirez le boulon et les rondelles (A).
7. Desserrez le boulon (B).
8. Retirez la jupe pare-pierres (C) en la faisant glisser vers l'avant.
9. Répétez les étapes 4, page 187 à 8, page 187 sur le côté gauche de la barre de coupe.

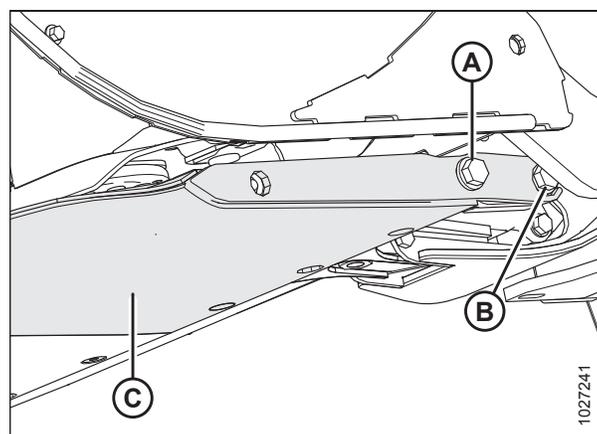


Figure 4.112: Jupe pare-pierres extérieure gauche – vue latérale

Pose des jupes pare-pierres extérieures



DANGER

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

1. Vérifiez et enlevez tous les débris de barre de coupe qui pourraient gêner la pose de la jupe pare-pierres extérieure.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 242 ou équivalent) sur le boulon (B).

NOTE:

Certaines pièces sont retirées pour plus de clarté.

6. Installez le boulon (B) avec la rondelle sur la barre de coupe.
7. Réglez à l'angle la jupe pare-pierres (A) externe, comme illustré. Alignez la fente de la plaque latérale entre la rondelle et la barre de coupe sur le boulon M16 arrière (B).
8. Faites pivoter la jupe pare-pierres vers le centre de la plateforme jusqu'à ce que les languettes situées à l'avant de la jupe pare-pierres soient soutenues par la barre de coupe.
9. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, tapotez la jupe pare-pierres (A) de sorte qu'elle soit parallèle et alignée contre la barre de coupe (B).

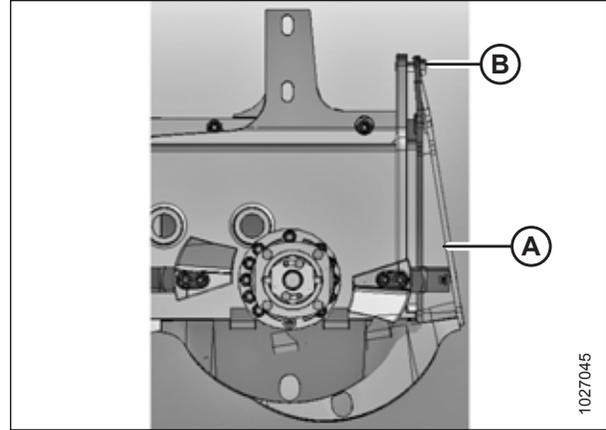


Figure 4.113: Jupe pare-pierres extérieure gauche – en angle

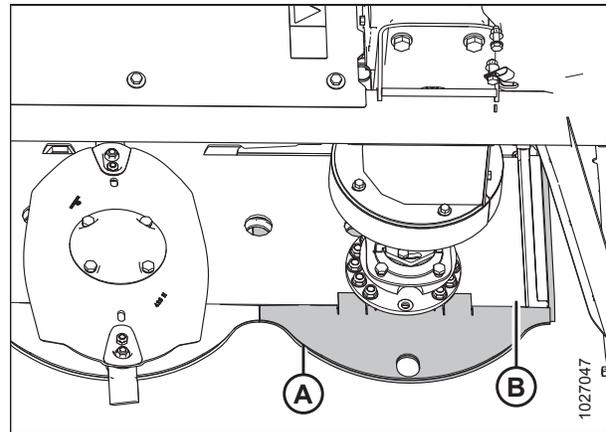


Figure 4.114: Jupe pare-pierres extérieure

10. Assurez-vous que les jupes pare-pierres (B) et (C) sont parallèles l'une à l'autre.

NOTE:

Un écartement parallèle (A) de 5 à 7 mm (3/16 à 1/4 po) entre les jupes pare-pierres extérieure (B) et intérieure (C) est acceptable. Vous devrez peut-être desserrer la ou les prochaines jupes pare-pierres pour espacer l'écartement de manière uniforme.

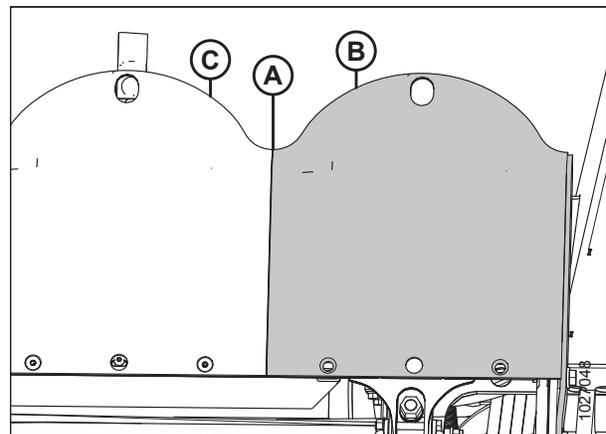


Figure 4.115: Jupe pare-pierres extérieure installée

11. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 242 ou équivalent) sur deux vis à six pans (C). Installez les contre-écrous sans les serrer.
12. Installez le boulon M16 x 60 (A) (MD no 136141) et une rondelle (B) comme indiqué. Serrez les boulons (A) et (D) à un couple de 251 Nm (185 pi-lbf).
13. Serrez les vis (C) à un couple de 54 Nm (40 pi-lbf).
14. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la barre de coupe.

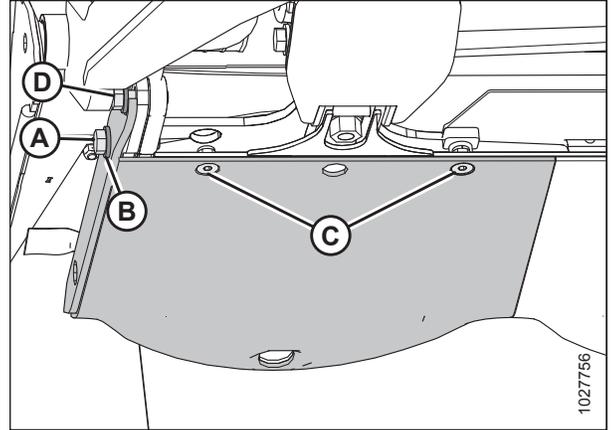


Figure 4.116: Jupe pare-pierres extérieure gauche – vue de l'arrière

4.4.11 Entretien des petits tambours – PT R116

Les tambours acheminent les plants coupés à partir des extrémités de la barre de coupe et aident à maintenir un écoulement régulier de la récolte vers le conditionneur. Les petits tambours ne se trouvent que sur un PT R116 et sont fixés aux deux disques à l'intérieur des grands tambours.

IMPORTANT:

Le diamètre des tambours intérieurs (B) et (C) fait environ 73 mm (2 3/8 po) de moins que celui des tambours extérieurs (A).

IMPORTANT:

Mesurez la taille du tambour pour déterminer si votre faucheuse à disques possède de petits ou de grands tambours. Les grands tambours mesurent 250 mm (9 7/8 po) de diamètre. Les petits tambours mesurent 187 mm (7 3/8 po) de diamètre. Si votre faucheuse à disques possède de grands tambours, reportez-vous à [4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116, page 201](#).

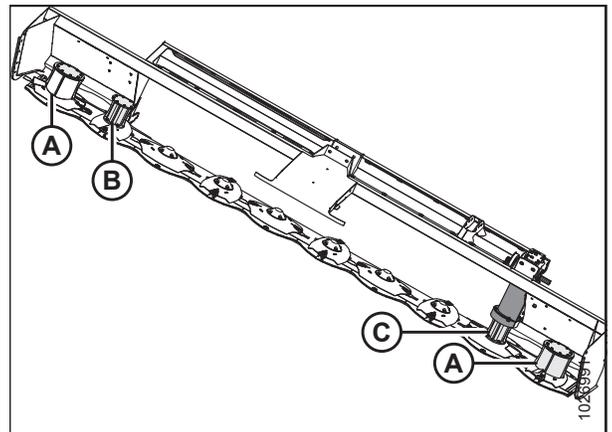


Figure 4.117: Barre de coupe

A – Grands tambours B – Petit tambour non entraîné
C – Petit tambour entraîné

Inspection des petits tambours – PT R116

Inspectez les tambours tous les jours, pour détecter tous signes d'endommagement ou d'usure.



DANGER

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



ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Abaissez la faucheuse à disques entièrement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir *3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38*.

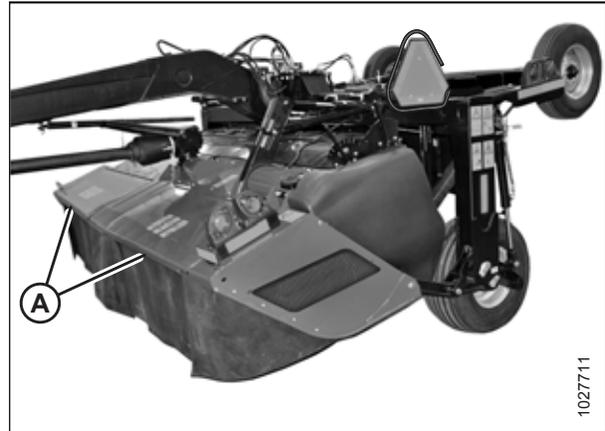


Figure 4.118: Portes de la barre de coupe

4. Voyez présentent quelque signe d'endommagement ou d'usure, et remplacez-les s'ils sont usés au centre à 50 % ou plus de leur épaisseur d'origine. Ne réparez **PAS** les tambours.
5. Examinez les tambours à la recherche de grosses bosses. Remplacez les tambours bosselés pour éviter un déséquilibre dans la barre de coupe.
6. Serrez ou remplacez les fixations desserrées ou manquantes.

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

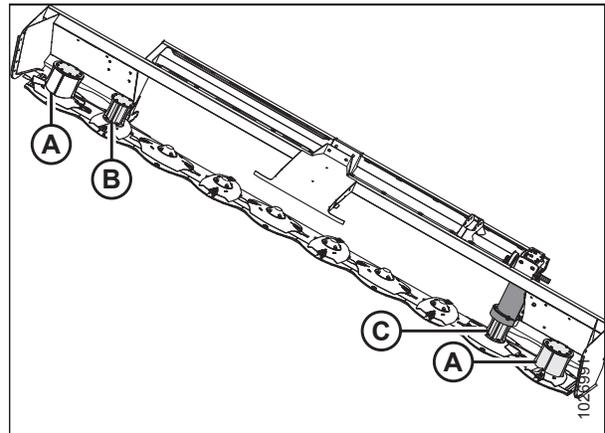


Figure 4.119: Barre de coupe

A – Grands tambours non entraînés B – Petit tambour non entraîné
C – Petit tambour entraîné

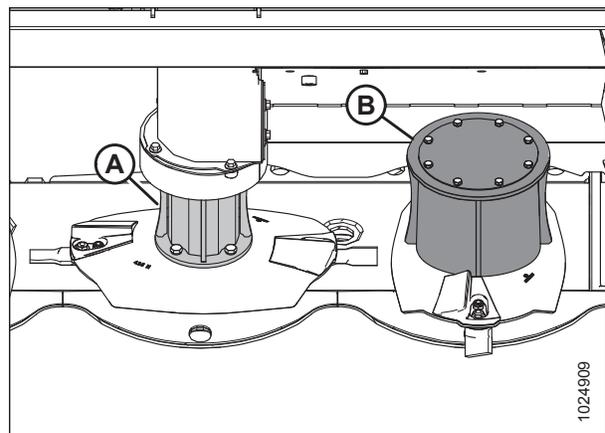


Figure 4.120: PT R116 Tambours

A – Petit tambour entraîné B – Grand tambour non entraîné

7. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.



Figure 4.121: Portes de la barre de coupe

Retrait des petits tambours entraînés et de la transmission – PT R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les illustrations montrent le tambour gauche et la transmission.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord](#), page 38.

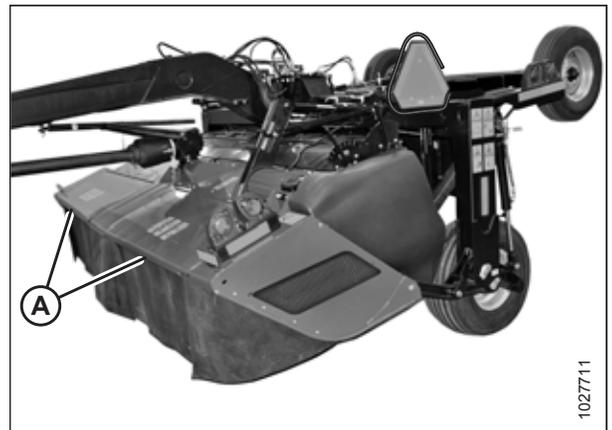


Figure 4.122: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez le blindage d'entraînement vertical (B).

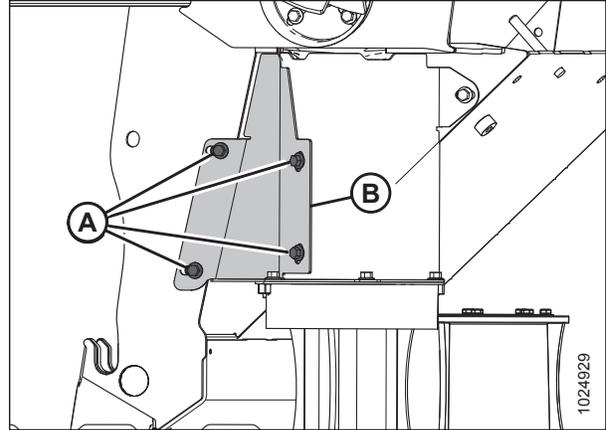


Figure 4.123: Blindage de la transmission

5. Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (B) et la plaque de recouvrement (A).

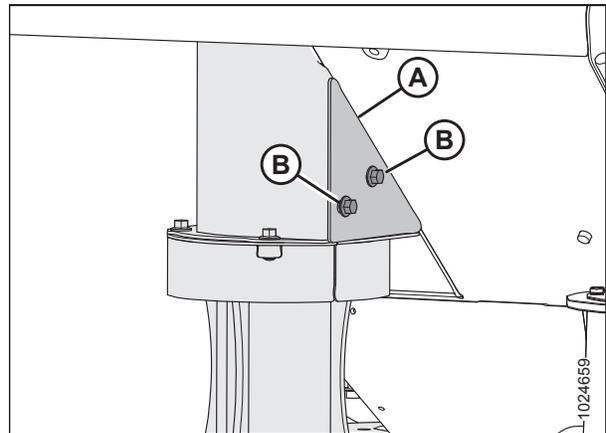


Figure 4.124: Blindage de la transmission

6. Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A), la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

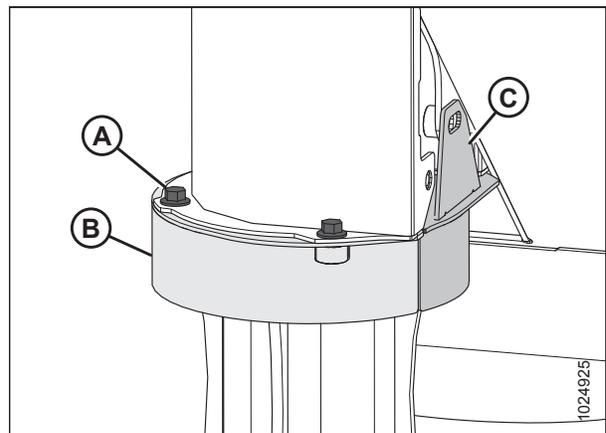


Figure 4.125: Blindage de la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirer un boulon (A) à tête hexagonale à embase M10 de 20 mm, deux boulons (B) à tête hexagonale à embase M10 de 16 mm et la protection verticale (C).

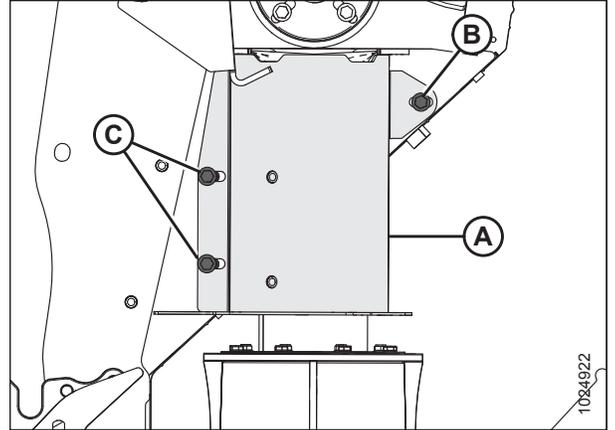


Figure 4.126: Blindage de la transmission

- Retirez les huit boulons à six pans M8 avec bride (A) et les deux blindages du tambour (B).

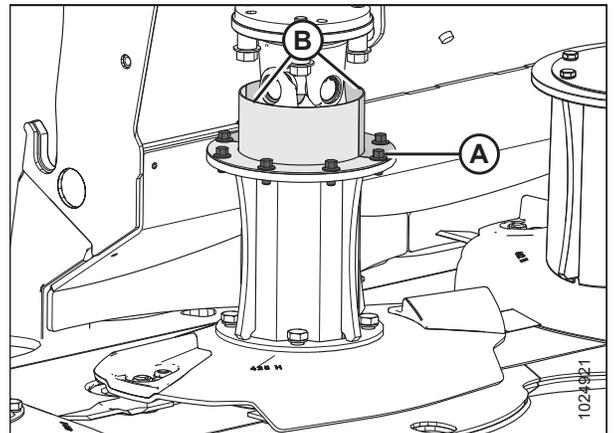


Figure 4.127: Blindage de la transmission

- Retirez les quatre boulons à tête hexagonale à embase M12 (A) et les entretoises qui fixent l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C).

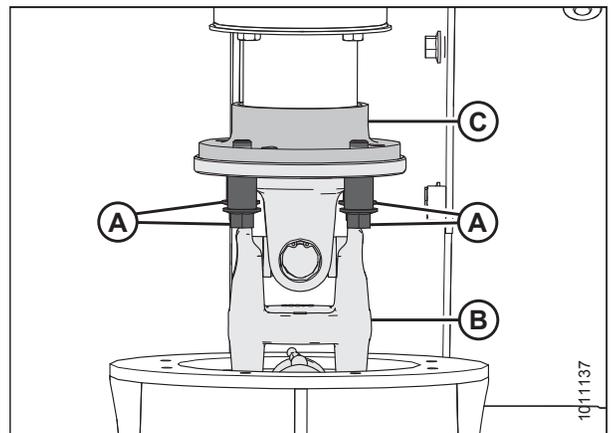


Figure 4.128: Transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Faites glisser la transmission (A) vers le bas, inclinez-la sur le côté et sortez-la du tambour.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

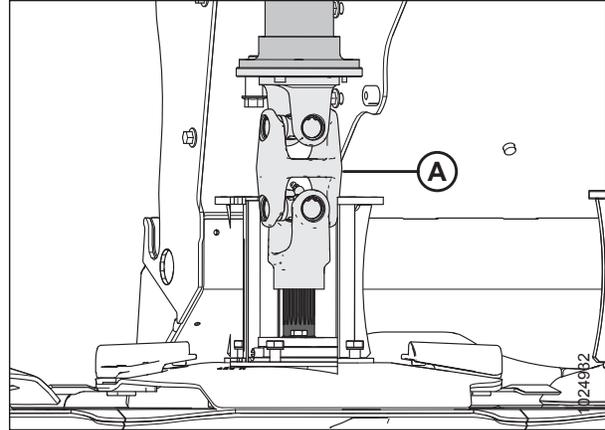


Figure 4.129: Transmission

- Utilisez une douille profonde de 18 mm pour retirer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui maintiennent le disque du tambour en place.
- Retirez l'ensemble du disque du tambour (B).

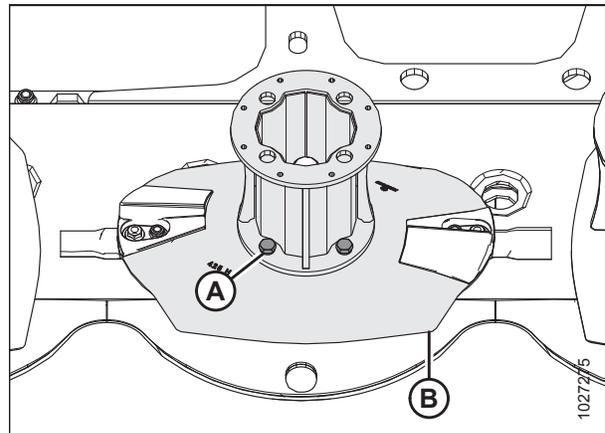


Figure 4.130: Tambour d'entraînement

Installation du petit tambour entraîné et de la transmission PT R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les illustrations montrent le tambour gauche et la transmission.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Positionnez l'ensemble du disque du tambour (B) comme indiqué.
2. Utilisez une douille profonde de 18 mm pour installer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui maintiennent le disque du tambour en place. Serrez les boulons à 85 Nm (63 pi-lbf).

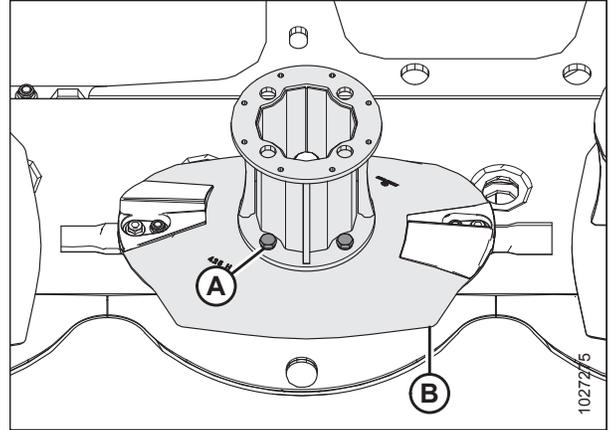


Figure 4.131: Disque du tambour

3. Lubrifiez les cannelures du pivot (A). Pour connaître les spécifications, reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

4. Insérez la transmission (B) à un angle et guidez-la au-delà de l'entraînement du moyeu (C) et du tambour (D).
5. Insérez l'extrémité du pivot cannelé (A) dans l'alésage cannelé de la transmission (B).

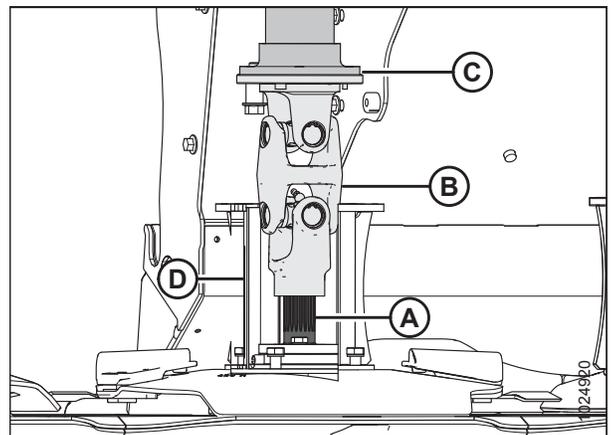


Figure 4.132: Transmission

6. Placez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M12 avec bride (A). Utilisez les boulons et les entretoises pour fixer l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C). Serrez les boulons à un couple de 102 Nm (75 pi-lbf)

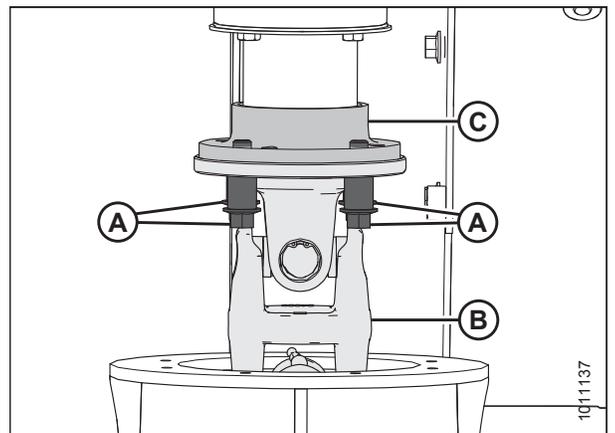
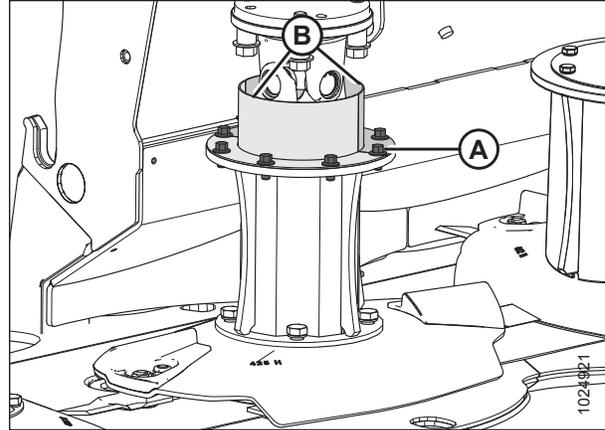


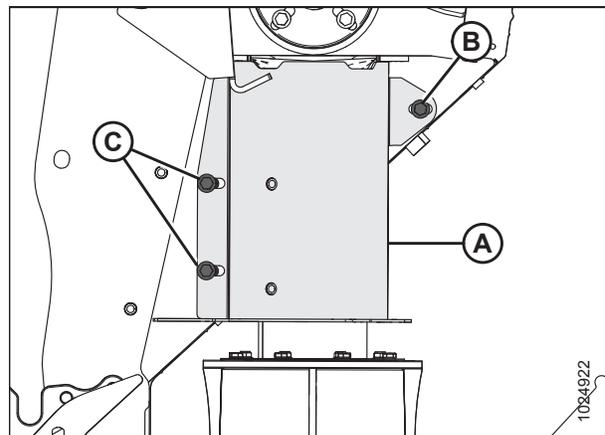
Figure 4.133: Transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

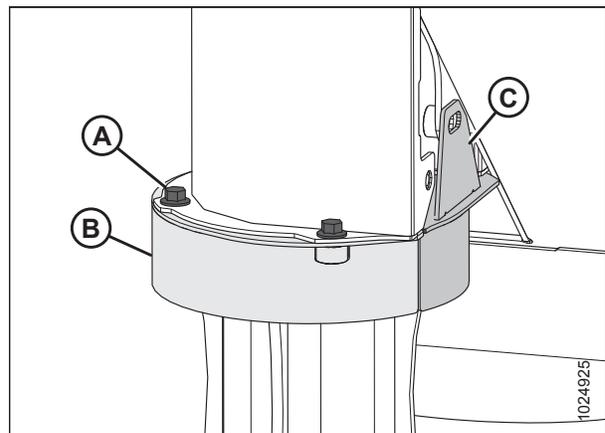
- Positionnez les deux blindages de tambour (B) comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de huit boulons à six pans M8 avec bride (A). Utilisez les boulons pour fixer les blindages de tambour en place. Serrez la visserie à un couple de 27 Nm (20 pi-lbf).



- Positionnez le blindage vertical (A) comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride (B) et deux boulons à six pans M10 avec bride (C). Utilisez les boulons (B) et (C) pour fixer le blindage vertical en place. Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).



- Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M10 avec bride (A). Utilisez les boulons pour fixer la plaque supérieure et la partie supérieure du tambour en place. Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride (B). Installez le boulon (B) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C). Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).
11. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride (D). Installez le boulon (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et le blindage vertical (E). Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).
12. Serrez les boulons (B) et (D).

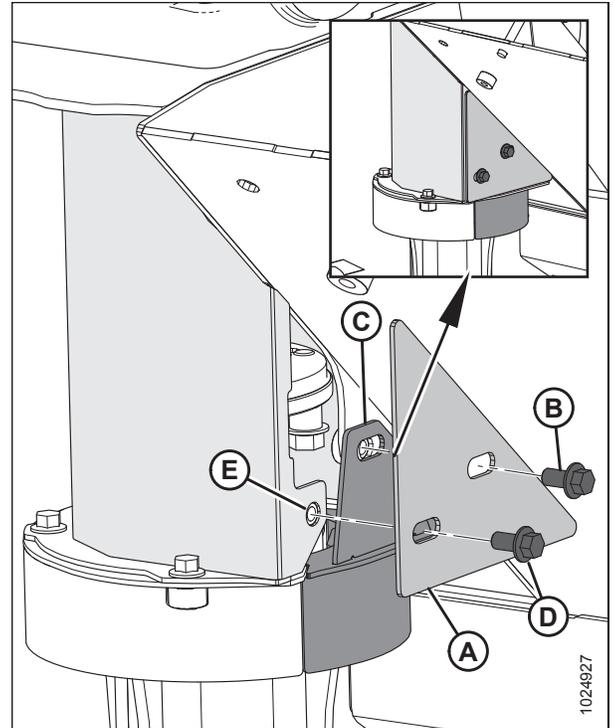


Figure 4.137: Blindage de la transmission

13. Positionnez le blindage d'entraînement vertical (B) comme indiqué à droite. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M10 avec bride (A). Utilisez des boulons (A) pour fixer le blindage d'entraînement vertical en place. Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

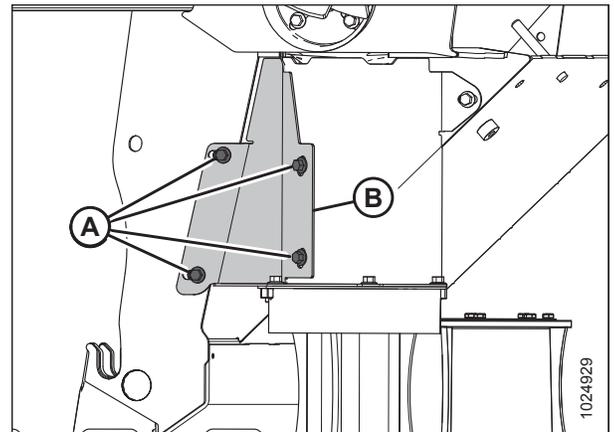


Figure 4.138: Blindage de la transmission

14. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

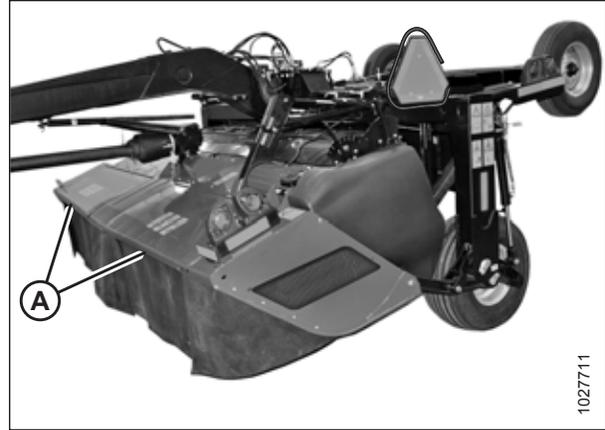


Figure 4.139: Portes et rideaux de la barre de coupe

Retrait du petit tambour non entraîné – PT R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord](#), page 38.

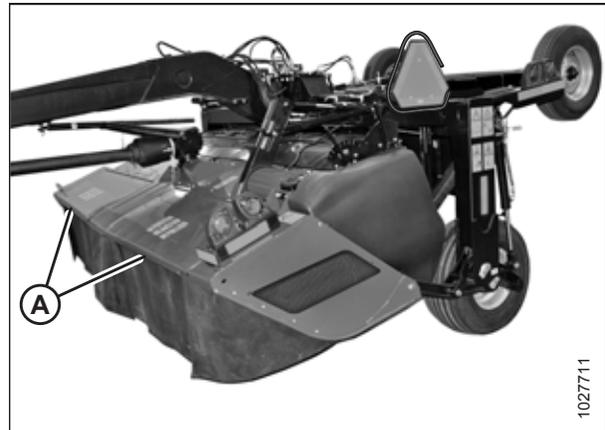


Figure 4.140: Portes de la barre de coupe

2. Retirez les quatre boulons M12 (A) situés à l'extérieur du tambour à l'aide d'une douille de 18 mm.
3. Retirez l'ensemble du disque (B).

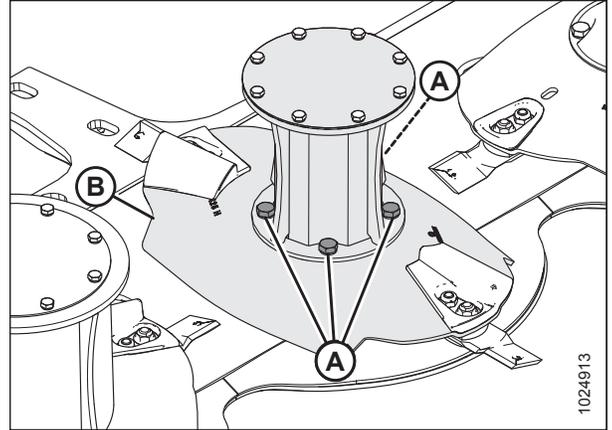


Figure 4.141: Tambour non entraîné

Installation du petit tambour non entraîné – PT R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Assurez-vous que la bague d'espacement (A) soit sur le pivot.

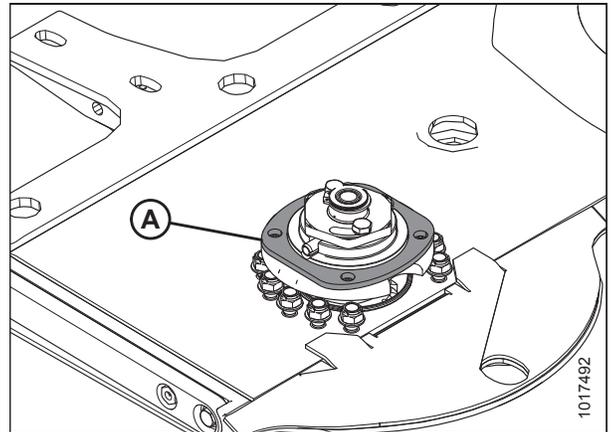


Figure 4.142: Pivot non entraîné

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Positionnez l'ensemble du disque non entraîné (B) sur le pivot comme indiqué.
3. Utilisez une douille profonde de 18 mm pour installer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui fixent l'ensemble du disque au pivot. Serrez les boulons à 55 Nm (40 pi-lbf).



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

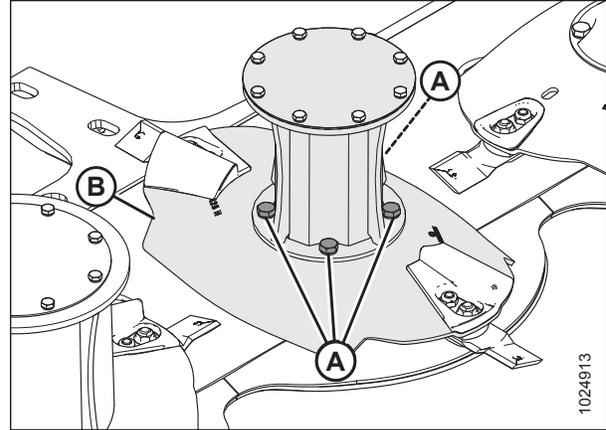


Figure 4.143: Tambour non entraîné

4. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

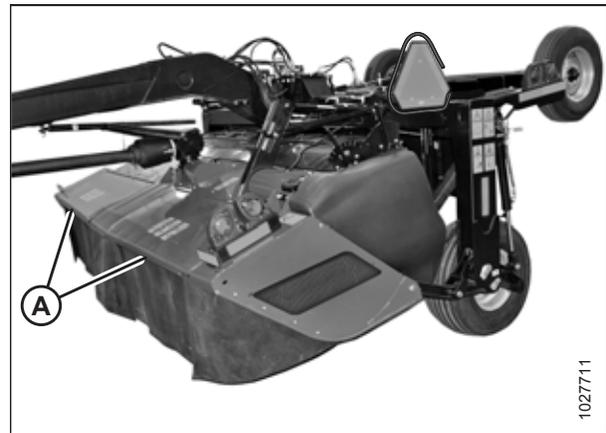


Figure 4.144: Portes de la barre de coupe

4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116

Les tambours acheminent les plants coupés à partir des extrémités de la barre de coupe et aident à maintenir un écoulement régulier de la récolte vers le conditionneur. De grands tambours sont fixés aux deux disques extérieurs sur les types tractés R113 et R116.

IMPORTANT:

Sur un R116 PTL le diamètre des petits tambours (intérieurs) (E) et (F) fait environ 73 mm (2 3/8 po) de moins que celui des grands tambours (extérieurs) (C) et (D). Les grands tambours mesurent 250 mm (9 7/8 po) de diamètre. Les petits tambours mesurent 187 mm (7 3/8 po) de diamètre.

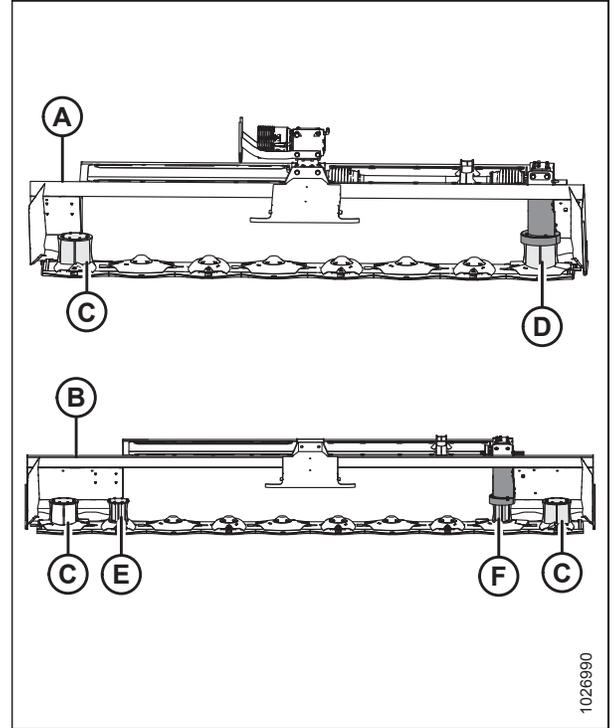


Figure 4.145: Barres de coupe

- | | |
|---------------------|----------------------------|
| A – R113 | B – R116 |
| C – Grands tambours | D – Grand tambour entraîné |
| E – Petit tambour | F – Petit tambour entraîné |

Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116

Inspectez les tambours tous les jours, pour détecter tous signes d'endommagement ou d'usure.

DANGER

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

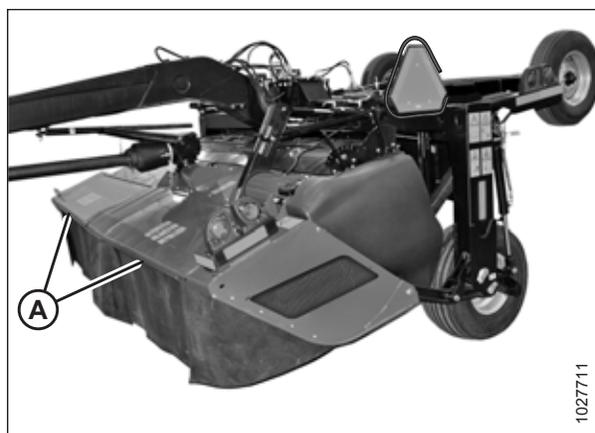


Figure 4.146: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré, PT R116 identique

4. Voyez si les tambours (A) et (B) présentent quelque signe d'endommagement ou d'usure et remplacez-les s'ils sont usés au centre à 50 % ou plus de leur épaisseur d'origine. Ne réparez **PAS** les tambours.
5. Examinez les tambours à la recherche de grosses bosses. Remplacez les tambours bosselés pour éviter un déséquilibre dans la barre de coupe.
6. Serrez ou remplacez les fixations desserrées ou manquantes.

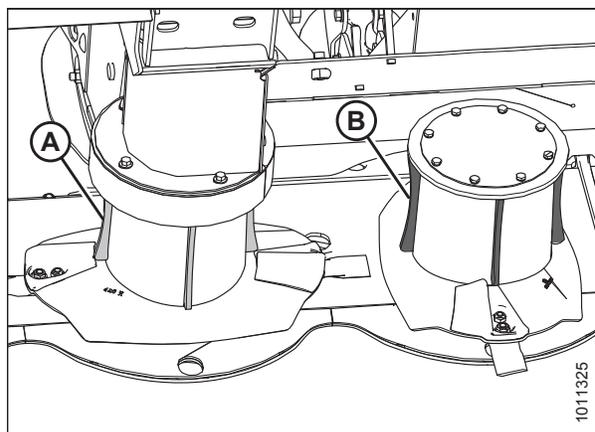


Figure 4.147: PT R116 Tambours

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

7. Fermez les portes de barre de coupe (A).

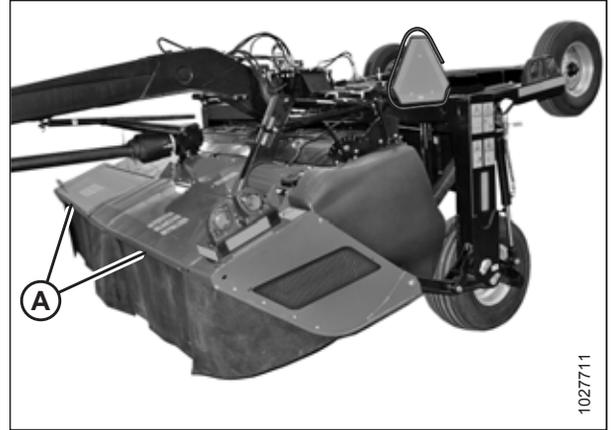


Figure 4.148: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré, PT R116 identique

Retrait des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les illustrations montrent le tambour gauche et la transmission.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#) pour des instructions.

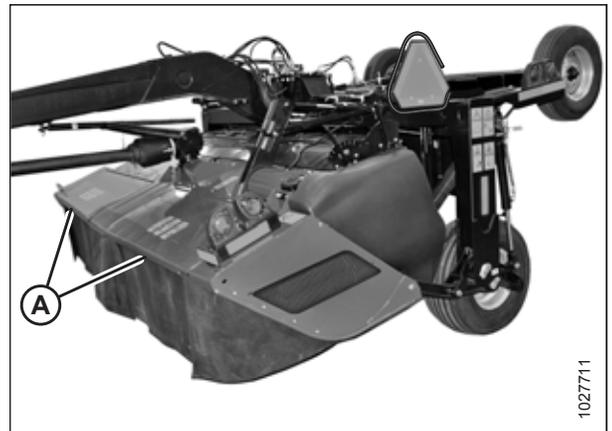


Figure 4.149: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez le blindage d'entraînement vertical (B).

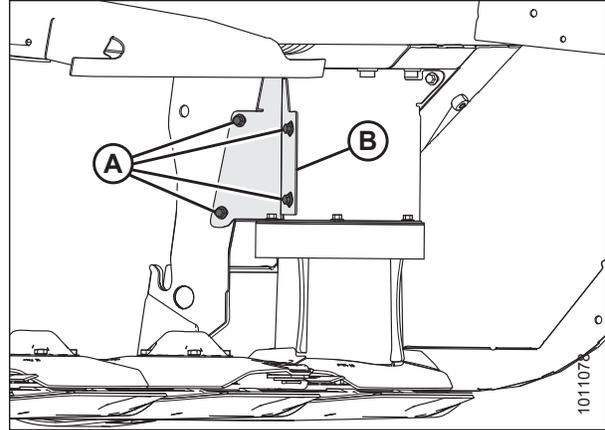


Figure 4.150: Blindage vertical de l'entraînement

- Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez la plaque de recouvrement (B).

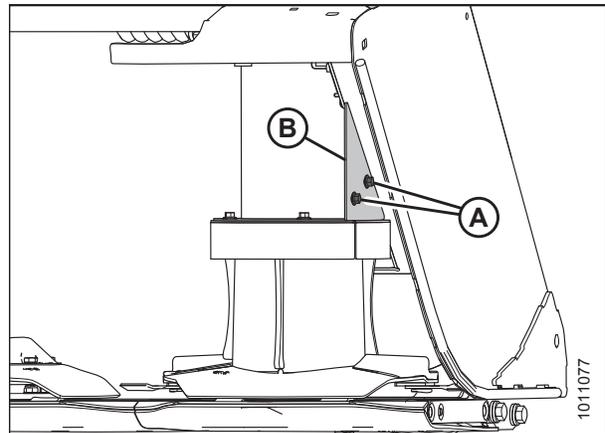


Figure 4.151: Plaque de recouvrement

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

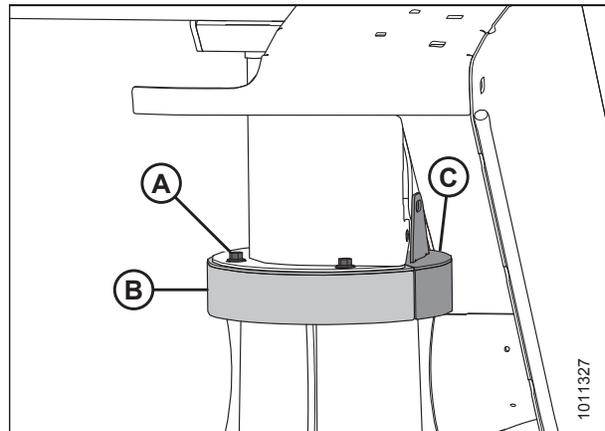


Figure 4.152: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez un boulon à six pans M10 x 20 avec bride (A), deux boulons à six pans M10 x 16 (B) et un blindage vertical (C).

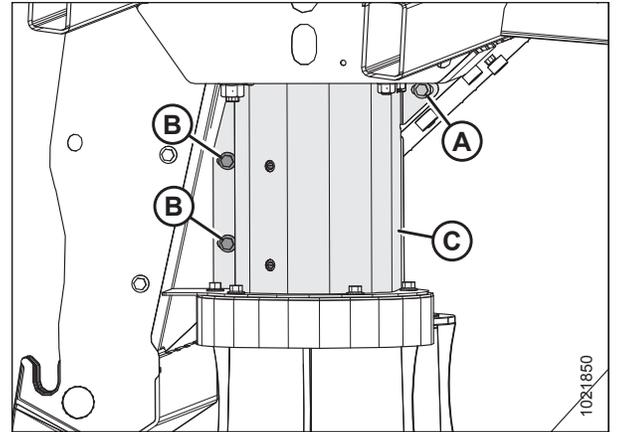


Figure 4.153: Protection verticale

- Retirez les huit boulons à six pans M8 avec bride (A), puis les deux blindages du tambour (B).

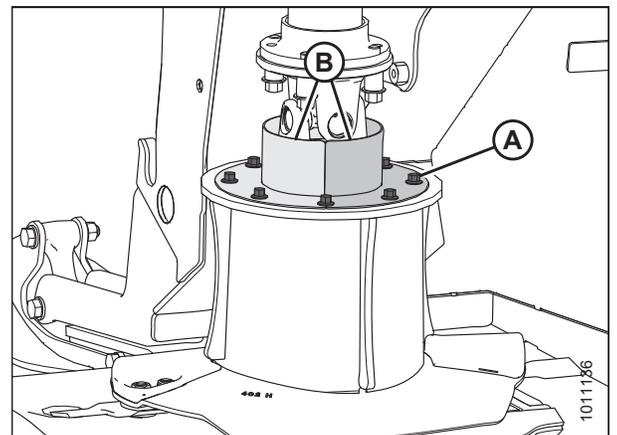


Figure 4.154: Blindages du tambour

- Retirez les quatre boulons à six pans M12 avec bride (A) et les entretoises qui fixent l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C).

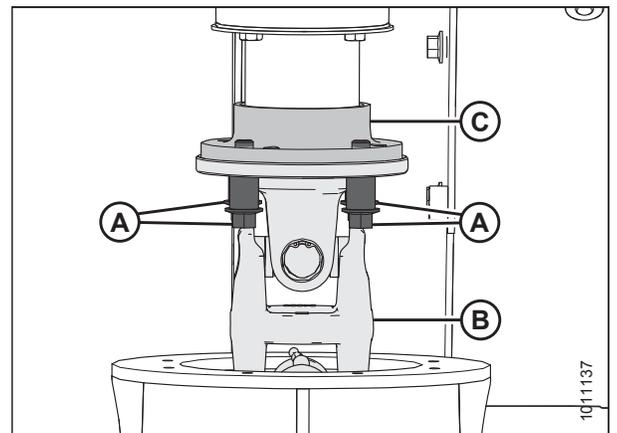


Figure 4.155: Ensemble entraînement de moyeu et transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Faites glisser la transmission (A) vers le bas et inclinez-la sur le côté. Tirez la transmission vers le haut et hors du tambour.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

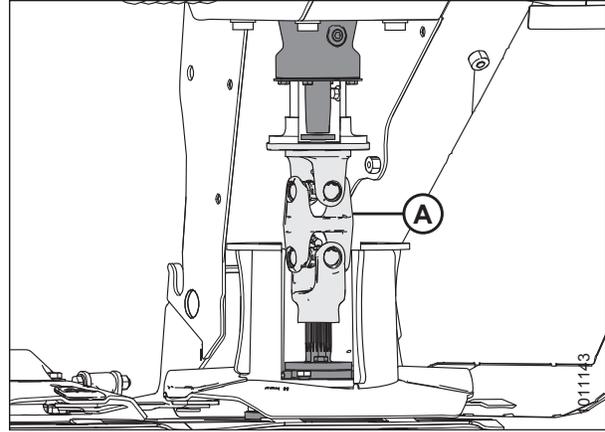


Figure 4.156: Transmission

- À l'intérieur du tambour, utilisez une extension de 305 mm (12 po) et une douille de 18 mm pour retirer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui maintiennent le disque du tambour en place.
- Retirez l'ensemble du disque du tambour.

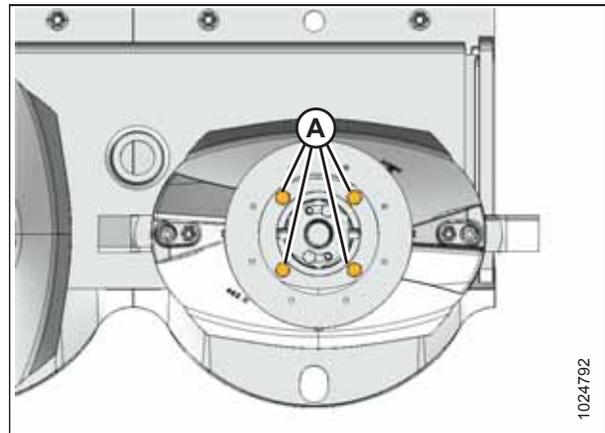


Figure 4.157: Tambour d'entraînement

Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les illustrations montrent à gauche du tambour et de la transmission.

1. Assurez-vous que la plaque d'écartement (A) est sur le pivot.

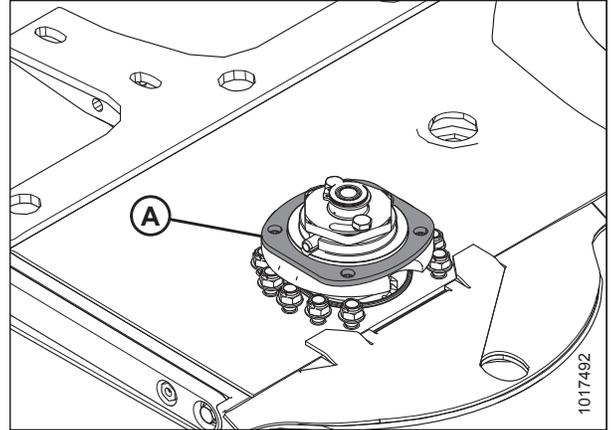


Figure 4.158: Plaque d'écartement

2. Positionnez l'ensemble du disque du tambour comme indiqué.

NOTE:

Orientez le disque de sorte que les lames soient à 90° (1/4 tour) par rapport au disque adjacent.

3. Utilisez une extension de 305 mm (12 po) et une douille profonde de 16 mm pour installer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui maintiennent le disque du tambour en place. Serrez la visserie à 85 Nm (63 pi-lbf).

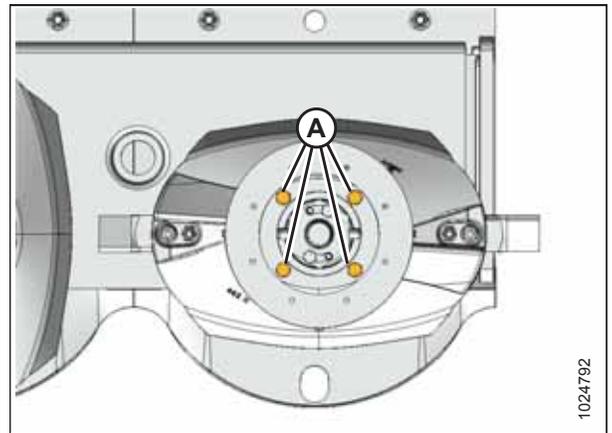


Figure 4.159: Disque du tambour

4. Lubrifiez les cannelures du pivot (A). Pour connaître les spécifications, reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel.

NOTE:

Les joints universels de transmission ont été graissés en usine et sont considérés comme étant lubrifiés à vie. Ils ne nécessitent aucune lubrification supplémentaire.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

5. Insérez la transmission (B) à un angle et guidez-la au-delà de l'entraînement du moyeu (C) et du tambour (D).
6. Insérez l'extrémité du pivot cannelé (A) dans l'alésage cannelé sur la transmission (B).

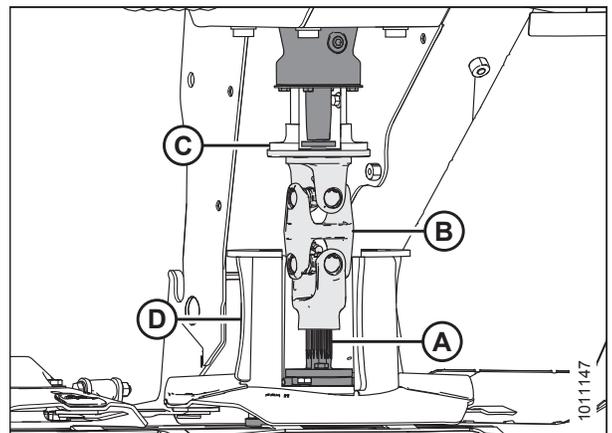


Figure 4.160: Transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Placez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M12 avec bride (A). Utilisez les boulons et les entretoises pour fixer l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C). Serrez les boulons à un couple de 102 Nm (75 pi-lbf).

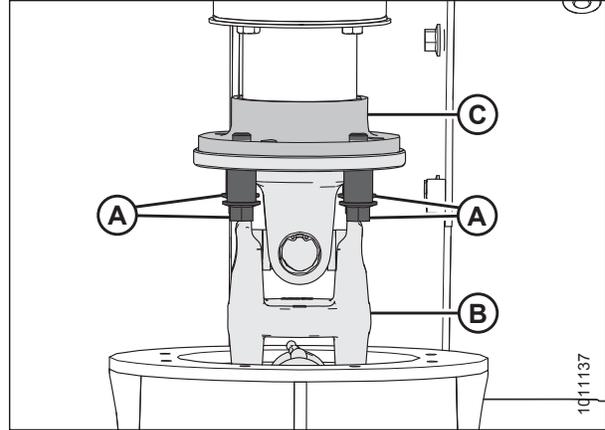


Figure 4.161: Transmission

- Positionnez les deux blindages de tambour (B) comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de huit boulons à six pans M8 avec bride (A). Utilisez les boulons pour fixer les blindages de tambour en place. Serrez à un couple de 27 Nm (20 pi-lbf).

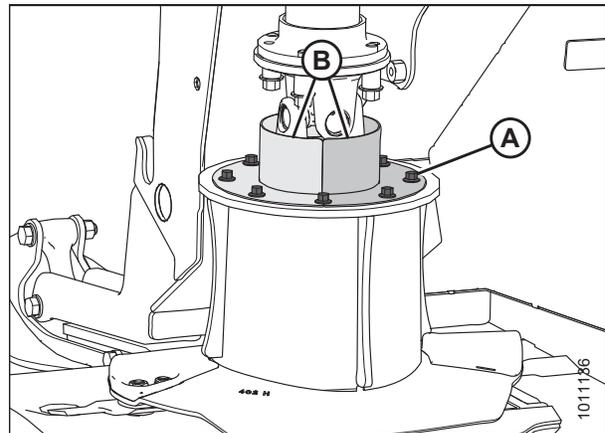


Figure 4.162: Blindage de la transmission

- Positionnez le blindage vertical (A) comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride et de deux boulons à six pans M10 avec bride (C). Utilisez les boulons (B) et (C) pour fixer le blindage vertical en place. Serrez à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).

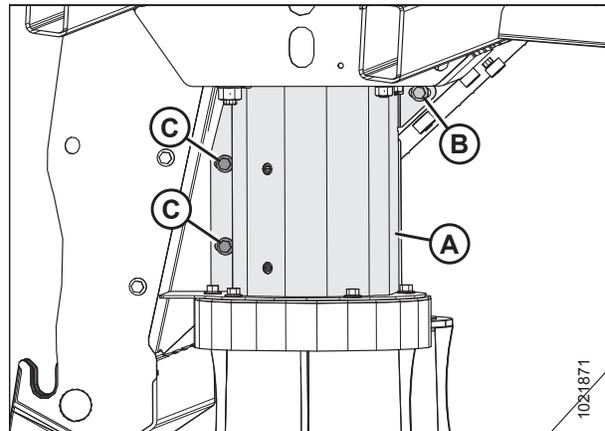


Figure 4.163: Blindage de la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M10 avec bride (A). Utilisez les boulons pour fixer la plaque supérieure et la partie supérieure du tambour en place. Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).

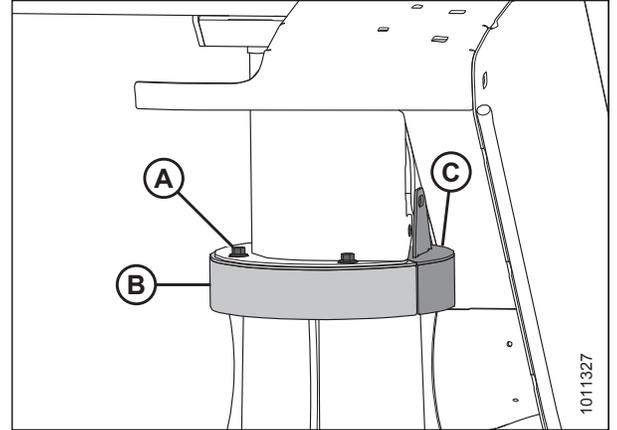


Figure 4.164: Blindage de la transmission

11. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride (B). Installez le boulon (B) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C). Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).
12. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon à six pans M10 avec bride (D). Installez le boulon (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et le blindage vertical (E). Serrez la visserie à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).
13. Serrez les boulons (B) et (D).

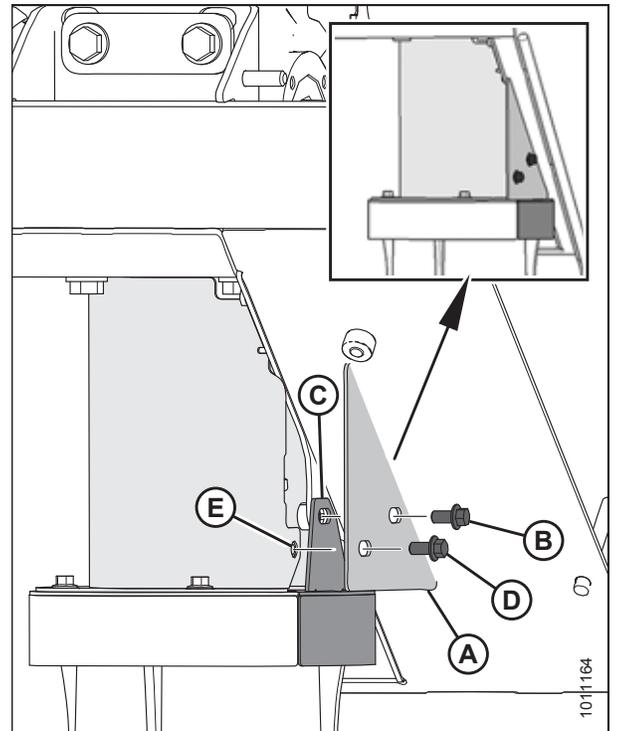


Figure 4.165: Blindage de la transmission

14. Positionnez le blindage d'entraînement vertical (B) comme indiqué à droite. Appliquez une goutte de frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets de quatre boulons à six pans M10 avec bride (A). Utilisez des boulons (A) pour fixer le blindage d'entraînement vertical en place. Serrez à un couple de 61 Nm (45 pi-lbf).

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

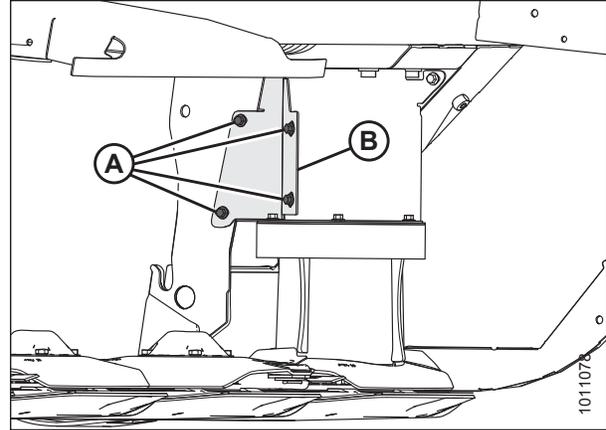


Figure 4.166: Blindage de la transmission

15. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

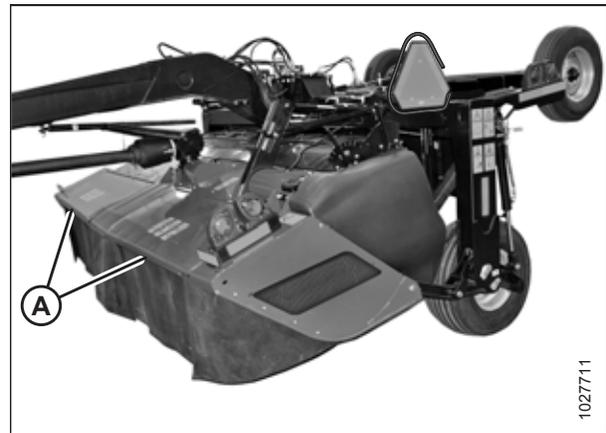


Figure 4.167: Portes et rideaux de la barre de coupe

Retrait des grands tambours non entraînés– PT R113 ou R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 38](#).

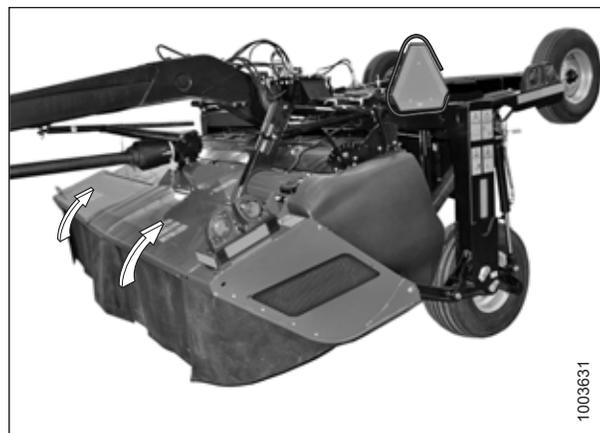


Figure 4.168: Portes de barre de coupe – R113 illustré, R116 identique

2. Placez un bloc de bois entre deux disques de la barre de coupe pour éviter la rotation des disques lors du desserrage des boulons de la lame.
3. Retirez les huit boulons M8 (A) et les rondelles qui fixent le capot (B) au tambour non entraîné, puis retirez le capot.

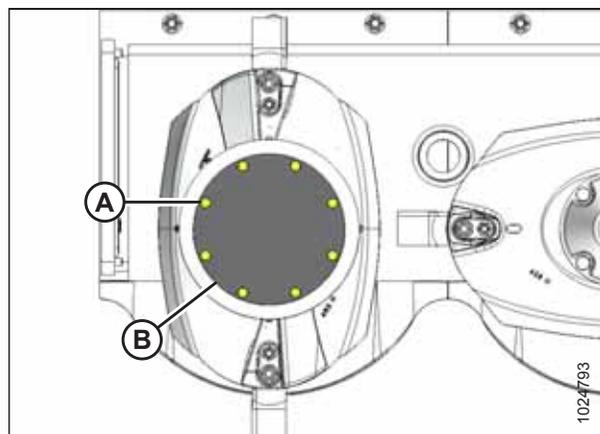


Figure 4.169: Tambour non entraîné

4. Retirez les quatre boulons M10 (A) à l'intérieur du tambour à l'aide d'une rallonge de 305 mm (12 po) et d'une douille de 16 mm.
5. Retirez le bloc de bois.
6. Retirez le disque/tambour (B).

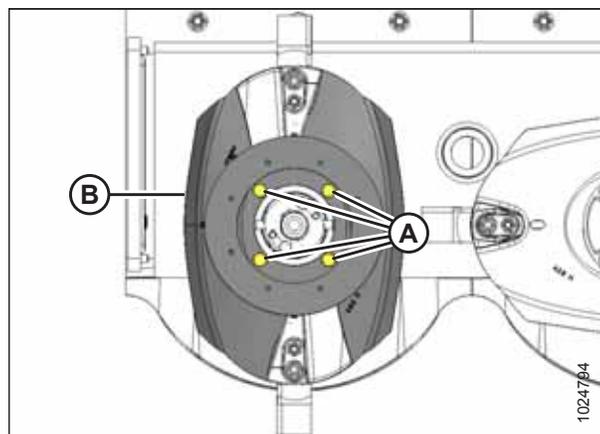


Figure 4.170: Tambour non entraîné

Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Assurez-vous que la bague d'espacement (A) soit sur le pivot.

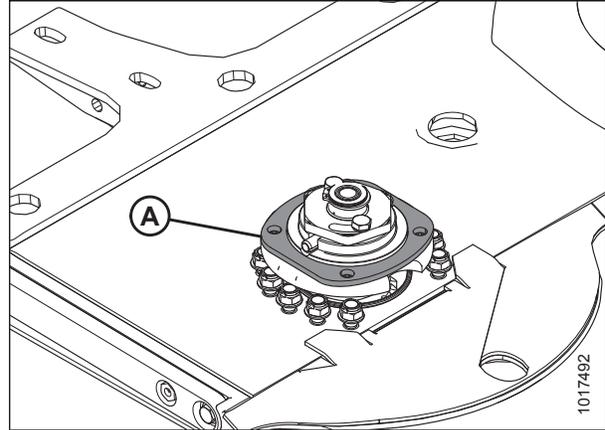


Figure 4.171: Pivot non entraîné

2. Positionnez le disque/tambour non entraîné (B) sur le pivot comme indiqué.
3. Utilisez une extension de 305 mm (12 po) et une douille de 16 mm de profondeur pour installer les quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui fixent le disque/tambour au pivot. Serrez les boulons à 85 Nm (63 pi-lbf).

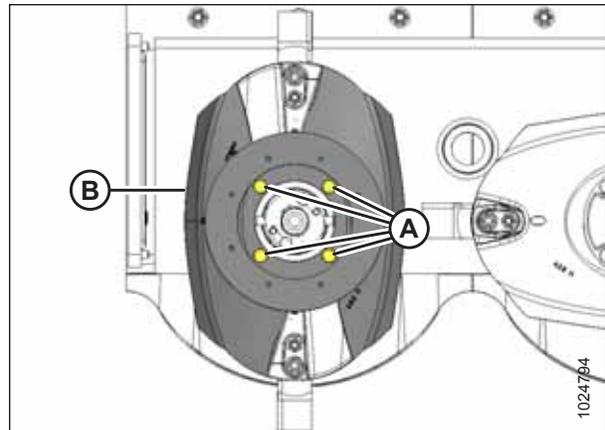


Figure 4.172: Tambour non entraîné

4. Installez huit boulons M8 (A) et les rondelles pour fixer le capot (B) au tambour non entraîné, puis serrez à un couple de 28 Nm (20 pi-lbf).



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

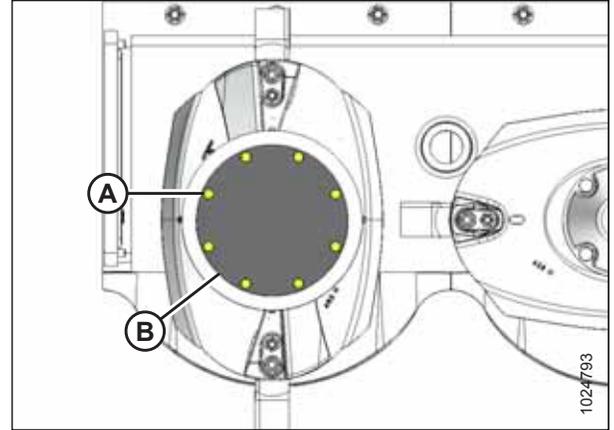


Figure 4.173: Tambour non entraîné

5. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 40.

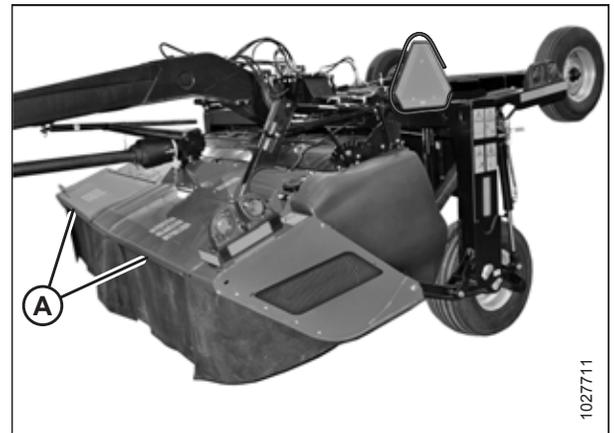


Figure 4.174: Portes de barre de coupe

4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

Pour éviter tout dommage à la barre de coupe et aux systèmes d'entraînement, chaque disque est fixé à un pivot pourvu d'une goupille de cisaillement (A).

Si le disque heurte un grand objet tel qu'une pierre ou une souche, la goupille se brise et le disque s'arrête de tourner, puis remonte tout en restant lié au pivot à l'aide d'un jonc d'arrêt (B).

IMPORTANT:

Assurez-vous de l'orientation correcte des goupilles de cisaillement lorsque vous les remettez.

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite.
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche.

NOTE:

Une fois que le pivot a été relevé à cause d'une défaillance de la goupille de cisaillement (A), le roulement du pivot sera déchargé. Ne remplacez **PAS** le pivot à cause d'un jeu excessif. Vérifiez le jeu après avoir serré l'écrou du pivot et remplacé les goupilles de cisaillement endommagées.

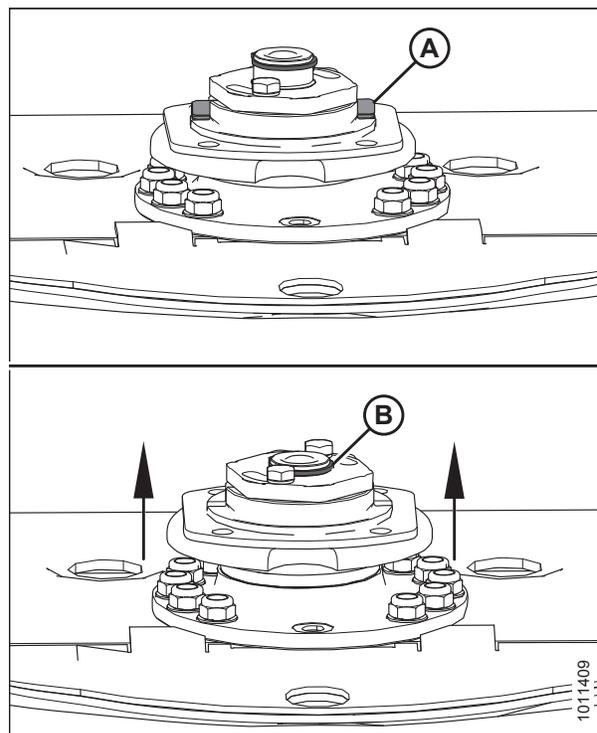


Figure 4.175: Pivots de la barre de coupe

Retrait de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 38](#).
- Nettoyez les débris de la zone de travail.

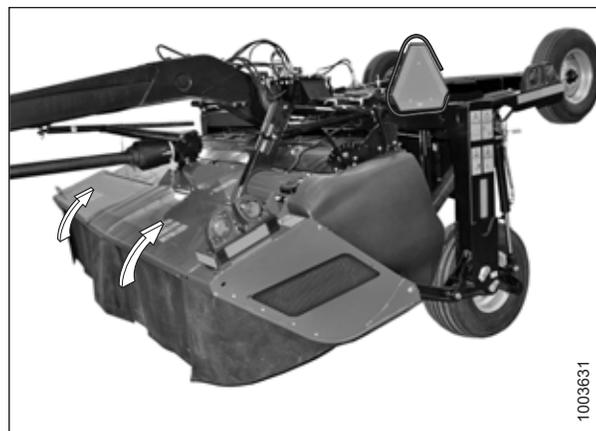


Figure 4.176: Portes de la barre de coupe

- En fonction du type de disque ayant une goupille de cisaillement cassée, reportez-vous à la procédure de retrait du disque correspondante.
 - Pour retirer le disque de barre de coupe (A), voir [Dépose des disques de la barre de coupe, page 154](#).
 - Pour retirer le tambour entraîné (B), voir [Retrait des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116, page 203](#).
 - Pour retirer le tambour non entraîné (C), voir [Retrait des grands tambours non entraînés– PT R113 ou R116, page 210](#).

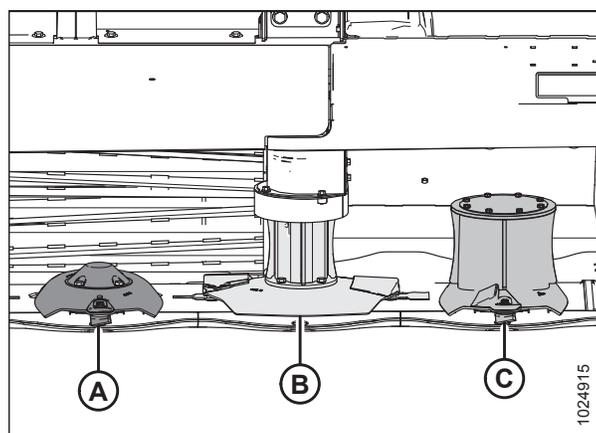


Figure 4.177: Ensemble du disque de la barre de coupe (PT R116 illustré, PT R113 identique)

- Retirez la bague de retenue (A).

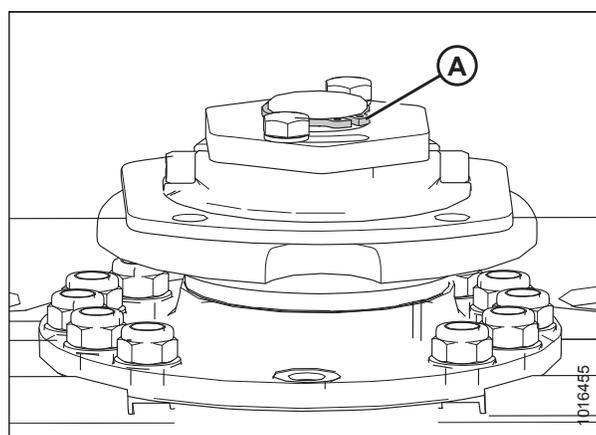


Figure 4.178: Pivot de la barre de coupe

9. Retirez le boulon M12 et retirez la clé de l'écrou de pivot Safecut (A) de son emplacement de rangement.

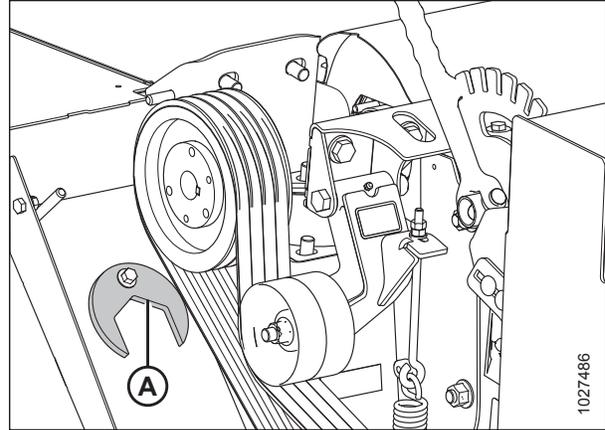


Figure 4.179: Emplacement de la clé de l'écrou de pivot Safecut

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et le dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire). Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.

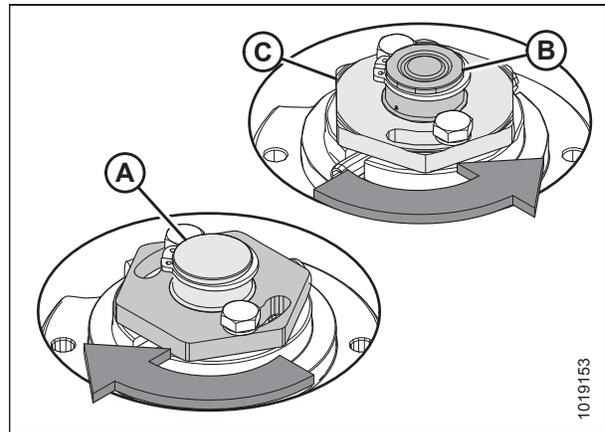


Figure 4.180: Pivots de la barre de coupe

10. Enlevez les deux boulons M10 et rondelles (A).

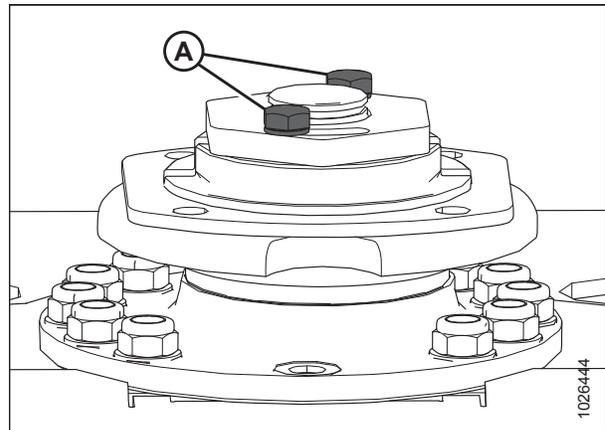


Figure 4.181: Pivot de la barre de coupe

11. Retirez l'écrou (A) à l'aide de la clé de l'écrou de pivot Safecut.

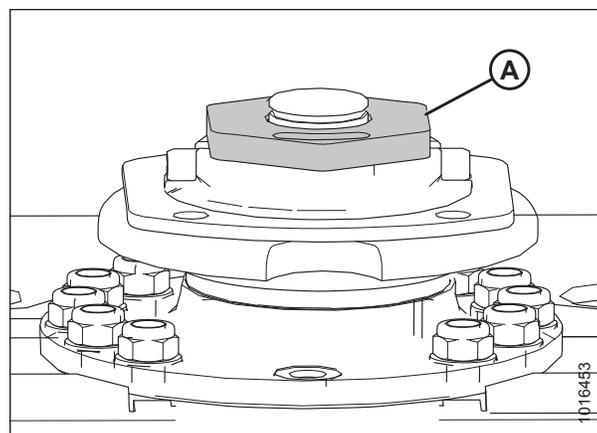


Figure 4.182: Pivot de la barre de coupe

12. Retirez les goupilles de cisaillement (B). N'endommagez **PAS** l'alésage du moyeu du pignon.
13. Retirez le moyeu (A).
14. Vérifiez l'écrou et le moyeu pour détecter tout signe d'usure d'endommagement et remplacez si nécessaire.

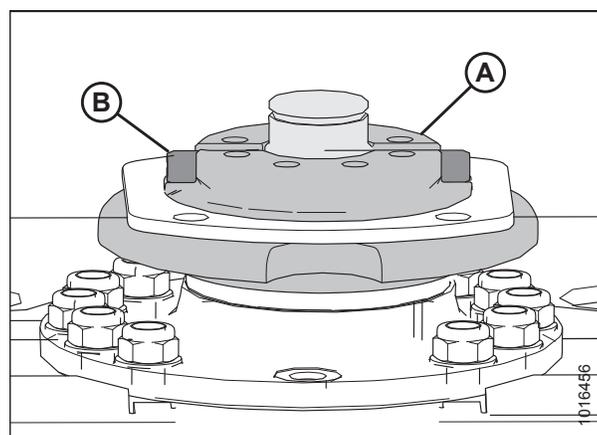


Figure 4.183: Pivot de la barre de coupe

Installation de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ ATTENTION

Les lames de disque ont deux arêtes tranchantes qui peuvent causer des blessures graves. Soyez prudent et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Comblez l'espace au-dessus du roulement avec de la graisse.
2. Placez le moyeu (A) sur le pivot (C).
3. Installez les goupilles de cisaillement (B).

NOTE:

Assurez-vous que les extrémités des goupilles de cisaillement (B) ne dépassent pas le trou du moyeu (C).

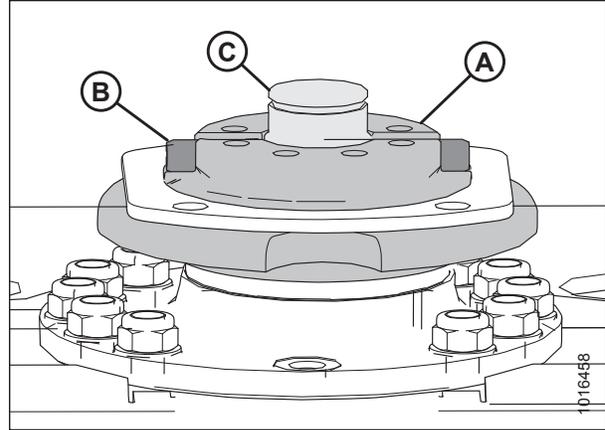


Figure 4.184: Pivot de la barre de coupe

4. Observez l'orientation des rainures des goupilles de cisaillement (A).

IMPORTANT:

La bonne orientation de la goupille de cisaillement est essentielle. Les deux rainures des goupilles de cisaillement (A) doivent être orientées dans la même direction et être parallèles à la barre de coupe.

NOTE:

L'arbre est retiré de l'illustration pour plus de clarté.

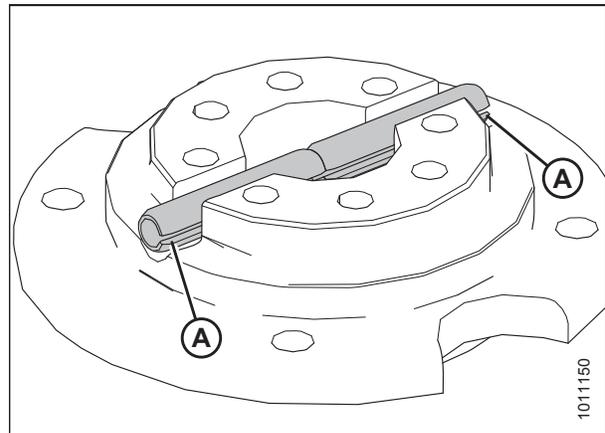


Figure 4.185: Orientation de la goupille de cisaillement

5. Installez l'écrou (A).

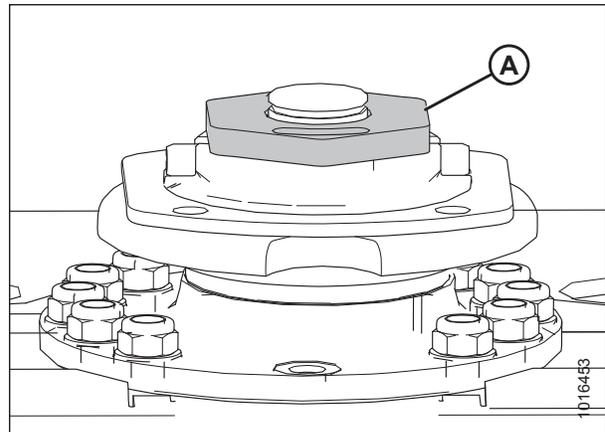


Figure 4.186: Pivot de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Fixez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) à 90° (D) de la clé dynamométrique (A).

IMPORTANT:

Si cela n'est pas fait, le bon couple de serrage ne sera **PAS** appliqué à l'écrou.

- Placez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) sur l'écrou du pivot (C). Serrez l'écrou à 300 Nm (221 pi-lbf).
- Remettez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) sur la plaque du blindage du côté gauche.

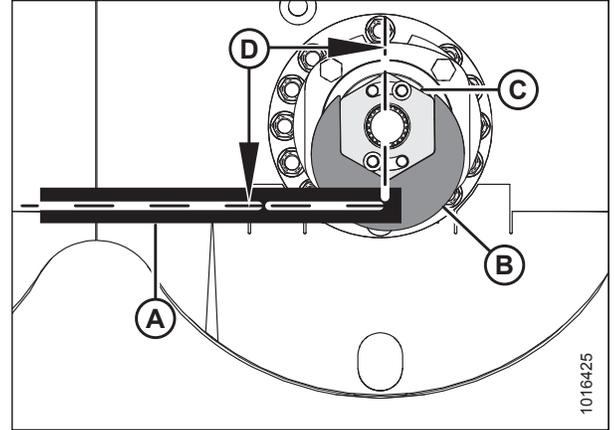


Figure 4.187: Écrou de pivot

- Inspectez les filets des deux boulons M10 (A) et remplacez-les s'ils sont endommagés.
- Installez les deux boulons M10 (A) et les rondelles. Serrez la visserie à un couple de 55 Nm (40 pi-lbf).

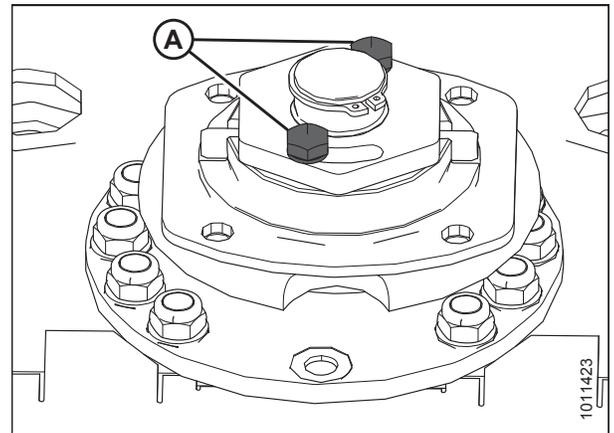


Figure 4.188: Pivot de la barre de coupe

- Installez la bague de retenue (A).

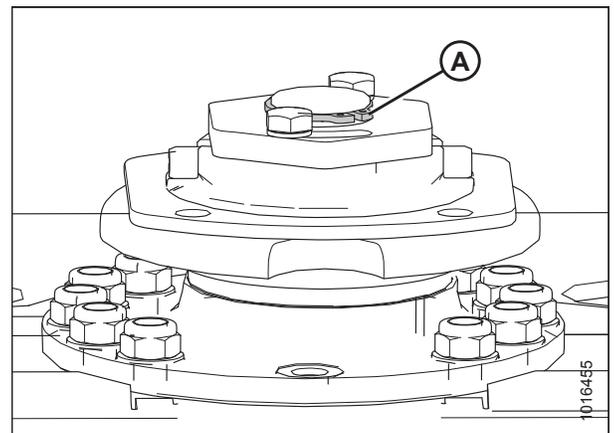


Figure 4.189: Pivot de la barre de coupe

12. En fonction du type de disque ayant une goupille de cisaillement neuve, reportez-vous à la procédure d'installation du disque correspondante :

- Installez le disque (A) de barre de coupe. Pour des instructions, voir *Installation des disques de la barre de coupe, page 155*.
- Installez le tambour entraîné (B). Pour des instructions, voir *Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116, page 206*.
- Retirez le tambour non entraîné (C). Pour des instructions, voir *Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116, page 212*.

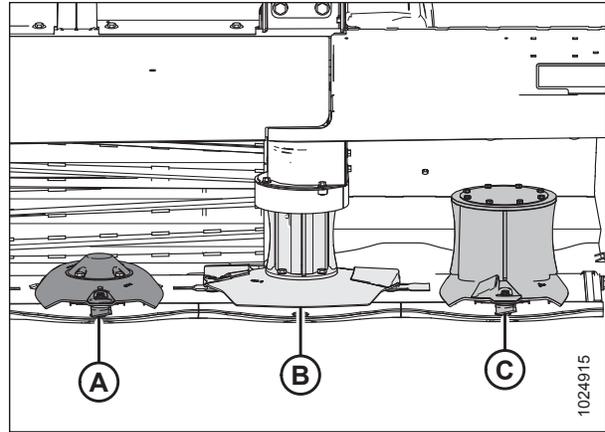


Figure 4.190: PT R116 Barre de coupe

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

13. Fermez les portes de barre de coupe.. Pour des instructions, voir *3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 40*.



Figure 4.191: PT R113

4.5 Systèmes d'entraînement

4.5.1 Blindages de la transmission

Retrait des protections de la transmission

ATTENTION

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les images représentées dans cette procédure correspondent au blindage d'entraînement de gauche – le blindage de droite est similaire.

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et l'outil (B) de l'axe (C).

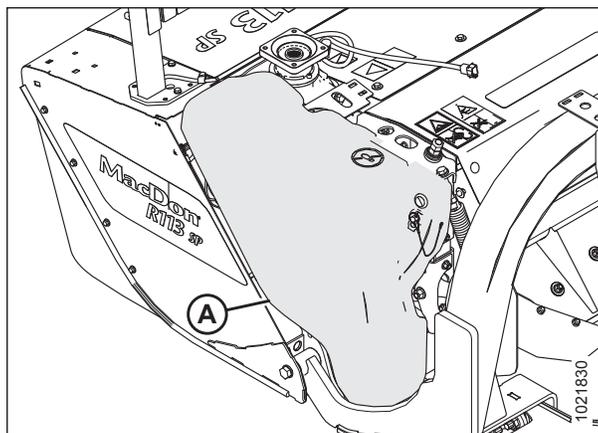


Figure 4.192: Blindage de la transmission de gauche

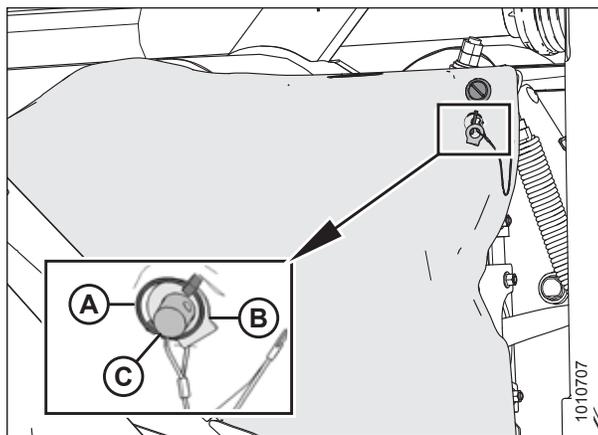


Figure 4.193: Outil pour déverrouiller la protection de la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Insérez l'extrémité plane de l'outil (A) dans le verrou (B) et tournez celui-ci dans le sens antihoraire pour le déverrouiller.

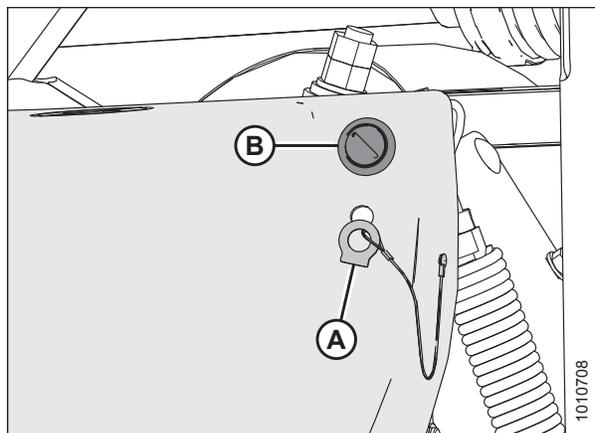


Figure 4.194: Outil pour déverrouiller le carter de transmission et le verrou

3. Tirez sur le haut du blindage d'entraînement (A) hors de la faucheuse à disques et extrayez les goupilles de la base du blindage pour le retirer.

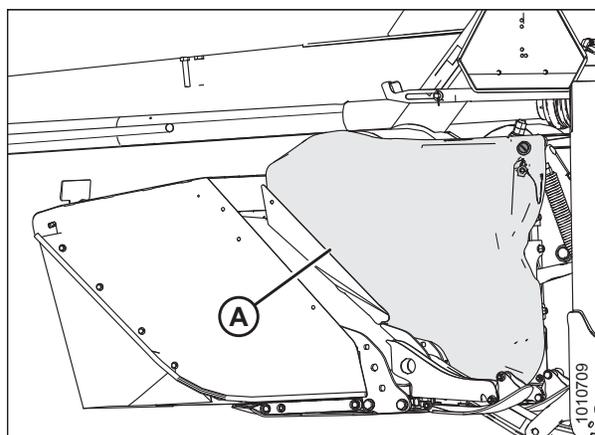


Figure 4.195: Blindage de la transmission

Installation des protections de la transmission

ATTENTION

Ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de la transmission ne soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les images représentées dans cette procédure correspondent au blindage d'entraînement de gauche – le blindage de droite est similaire.

1. Positionnez le blindage d'entraînement (A) sur les goupilles (B) situées à la base du blindage.
2. Poussez le blindage d'entraînement pour engager le loquet (C).
3. Vérifiez que la protection de la transmission (A) est correctement fixée.

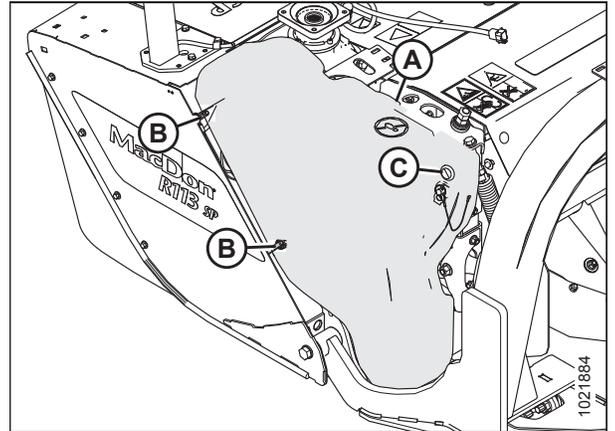


Figure 4.196: Blindage de la transmission et loquet

4. Remettez l'outil (B) et la goupille à anneau rabattant (A) sur la broche (C).

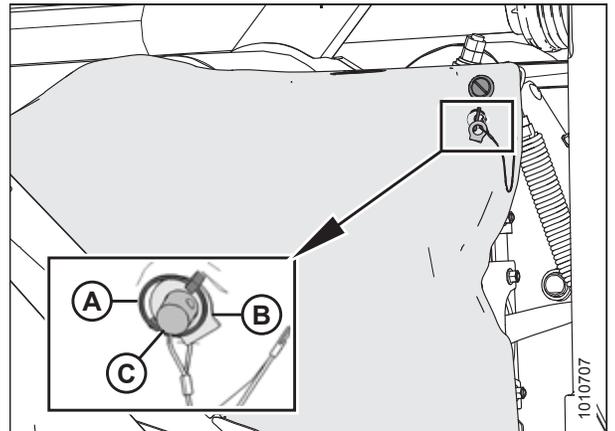


Figure 4.197: Outil pour déverrouiller la protection de la transmission

Remplacement du verrou de la protection de la transmission

ATTENTION

Ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de la transmission ne soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les images représentées correspondent à la protection de la transmission gauche ; la protection droite est similaire.

1. Retirez le blindage d'entraînement (A). Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 221](#).

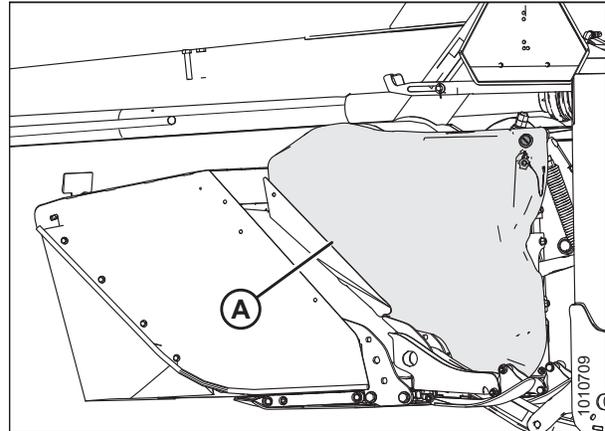


Figure 4.198: Blindage de la transmission

2. Retirez l'écrou à six pans (A) et la rondelle plate qui fixent le verrou au dos de la protection de l'entraînement, remplacez le verrou s'il est usé ou endommagé, puis réinstallez l'écrou et la rondelle.

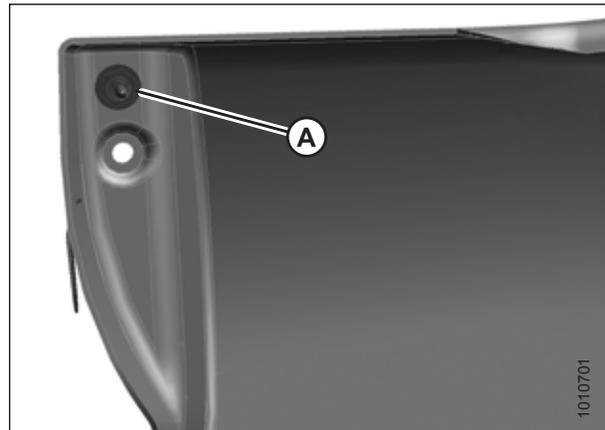


Figure 4.199: Dos de la protection de la transmission

3. Retirez les deux boulons de carrosserie (A), remplacez l'ensemble goujon-attache (B) s'il est usé ou endommagé, et réinstallez les boulons de carrosserie.
4. Installez le blindage d'entraînement. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 223](#).

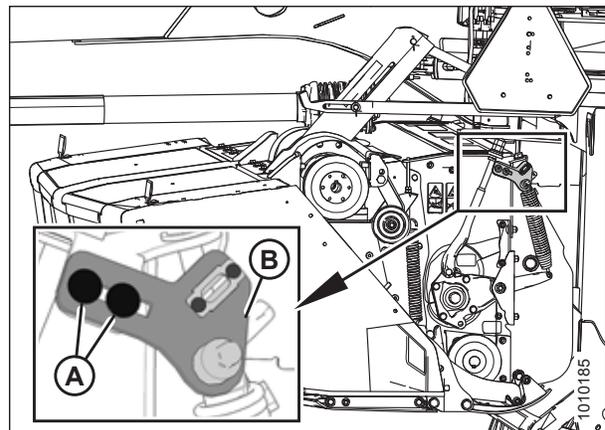


Figure 4.200: Ensemble goujon-attache

4.5.2 Cône de protection de la transmission

Retrait du cône de protection de la transmission

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine sans les soufflets de protection de la transmission en place et les verrous à levier solidement bouclés.

1. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.
2. Décrochez la chaîne de sécurité (B) de l'attelage, et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique.

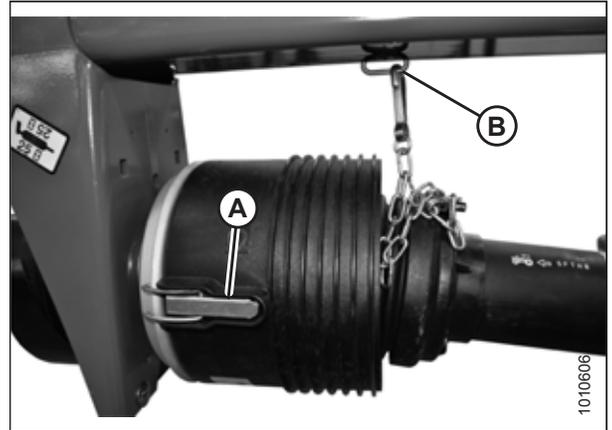


Figure 4.201: Soufflet de protection de la transmission et verrou à levier

3. Retirez le soufflet de protection de la plaque métallique (A) et faites-le glisser le long de l'arbre de transmission.

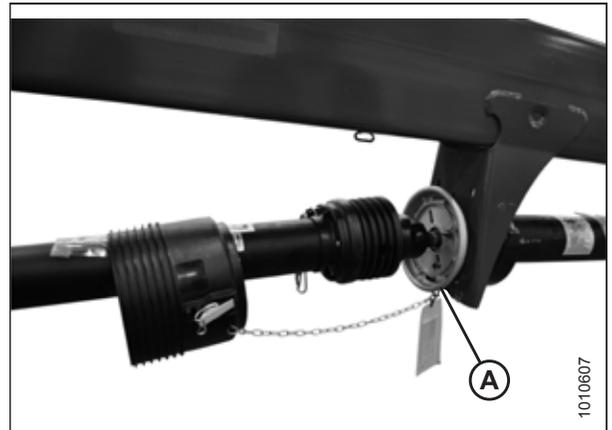


Figure 4.202: Soufflet de protection de la transmission retiré de la plaque métallique

Installation du cône de protection de la transmission

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine sans les soufflets de protection de la transmission en place et les verrous à levier solidement bouclés.

1. Faites glisser le soufflet le long de l'arbre de transmission jusqu'à l'appuyer sur son siège métallique (A).

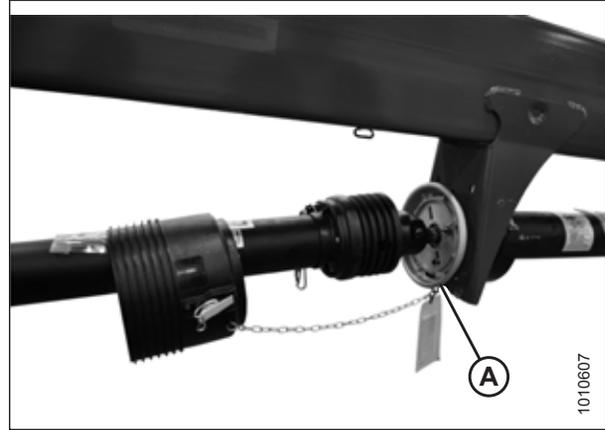


Figure 4.203: Cône de protection de la transmission retiré de la plaque métallique

2. Bouclez solidement les deux verrous de fixation à levier (A) sur la plaque métallique (B).
3. Accrochez la chaîne de sécurité (C) à l'attelage et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique.

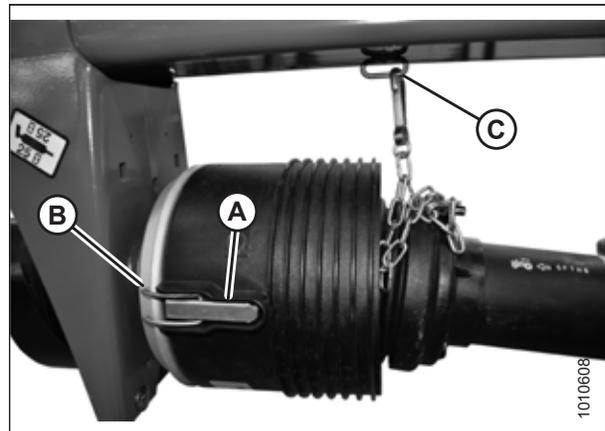


Figure 4.204: Cône de protection de la transmission et verrou de fixation à levier

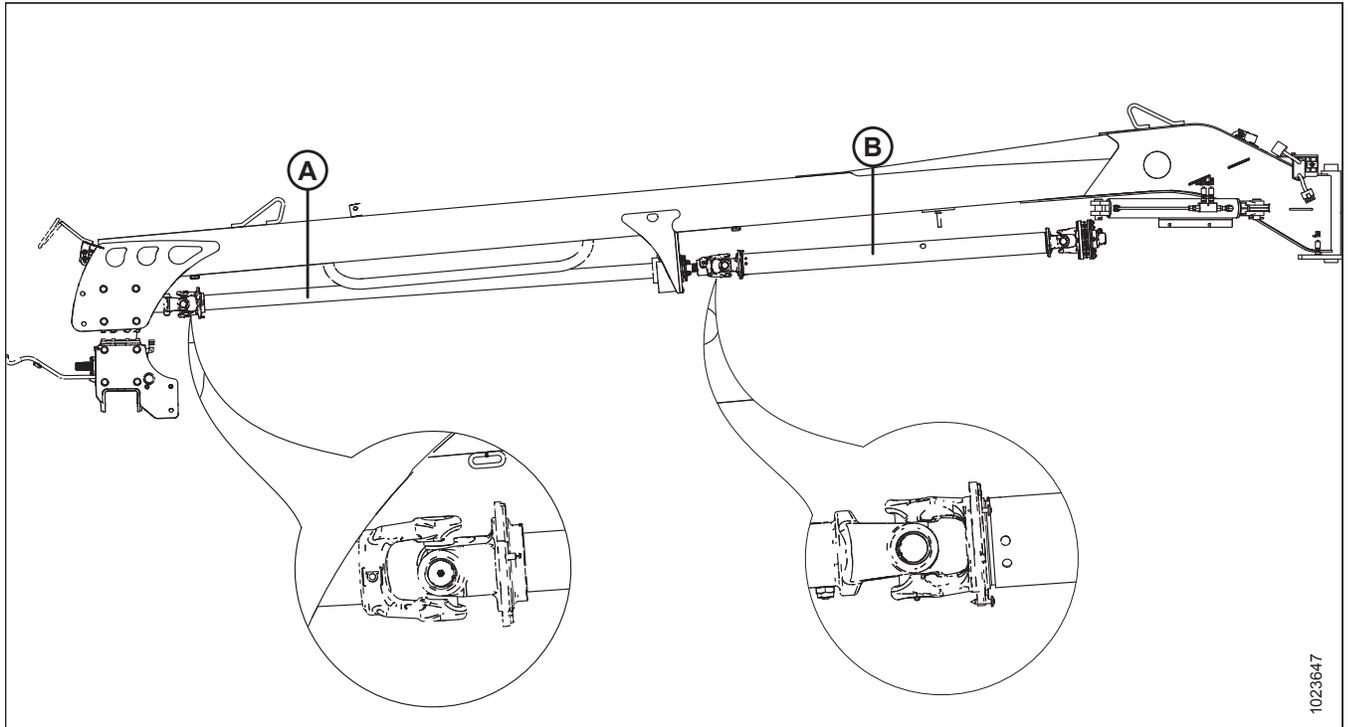
4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage

Afin de réduire les vibrations de la transmission de l'attelage, les transmissions doivent être installées dans une direction spécifique. Si vous effectuez une réparation ou un remplacement, assurez-vous que les directions suivantes sont utilisées.

Afin de minimiser les vibrations, les transmissions d'attelage sur les PT R113 et PT R116 doivent être bien en phase.

- Sur le PT R113 (voir la figure 4.205, page 227), le joint universel de la transmission de l'embrayage (B) doit être aligné à 90° avec les joints universels de la transmission avant (A).

Figure 4.205: Phasage de la transmission de la faucheuse à disques PT R113

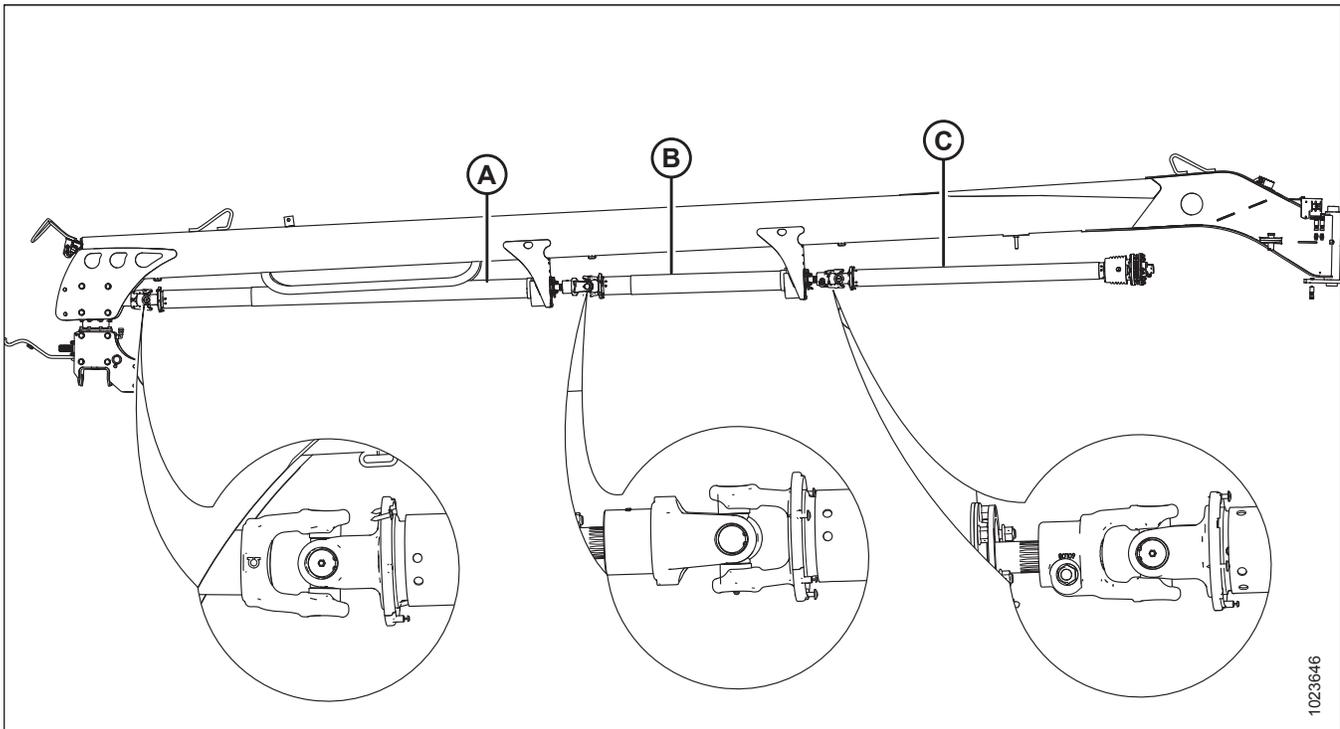


A – Transmission avant (joint universel à 0°)

B – Transmission de l'embrayage (joint universel à 90°)

- Sur le PT R116 (voir la figure 4.206, page 228), le joint universel de la transmission intermédiaire (B) doit être aligné à 90° avec les joints universels de la transmission avant (A) et de la transmission de l'embrayage (C).

Figure 4.206: Phasage de la transmission de la faucheuse à disques PT R116



A – Transmission avant (joint universel à 0°)

B – Transmission intermédiaire (joint universel à 90°)

C – Transmission de l'embrayage (joint universel à 0°)

4.5.4 Transmission primaire

La transmission primaire transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses pivotante de la faucheuse à disques. Respectez les procédures de lubrification périodique et vérifiez que toutes les goupilles coniques de la transmission sont serrées au couple comme indiqué. Pour des instructions, voir 4.4.3 *Lubrification de la barre de coupe*, page 148.

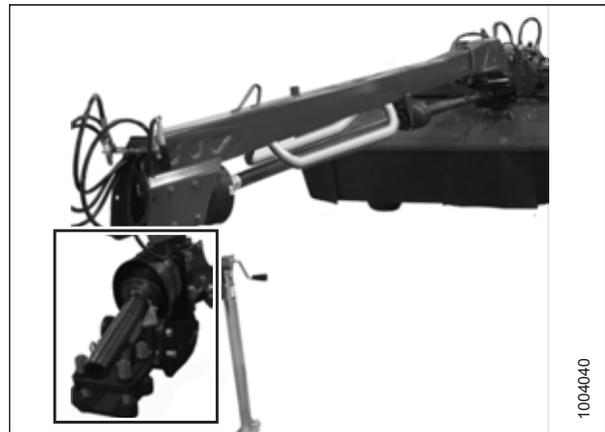


Figure 4.207: Transmission primaire

Retrait de la transmission primaire



AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Débranchez la faucheuse à disques du tracteur. Pour des instructions, voir [3.8 Débranchement de la faucheuse à disques du tracteur, page 55](#).
3. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.

NOTE:

Un seul verrou de fixation à levier est représenté sur l'illustration à droite.



Figure 4.208: Cône de protection de la transmission et verrou de fixation à levier

4. Retirez le cône de protection de la transmission en l'éloignant de la boîte de vitesses.
5. Desserrez l'écrou (A) afin que le filetage de la goupille conique se trouve en retrait à l'intérieur de l'écrou.
6. Tapez sur l'écrou (A) à l'aide d'un marteau pour desserrer la goupille conique et libérer de l'arbre la fourche d'articulation de la transmission.
7. Tirez sur la transmission pour la faire sortir de la boîte de vitesses.
8. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 251](#).

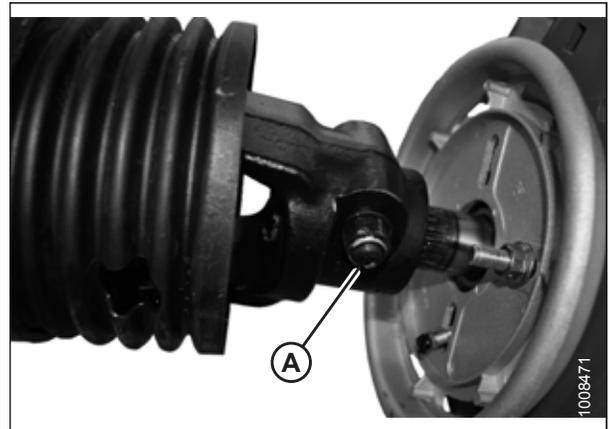


Figure 4.209: Boulon fixant la transmission à la boîte de vitesses

Installation de la transmission primaire



AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 253](#).

NOTE:

Avant d'installer la transmission, reportez-vous à [4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage](#), page 227 pour vous assurer une orientation correcte.

3. Positionnez le joint universel (A) et l'embout graisseur (B) comme indiqué.

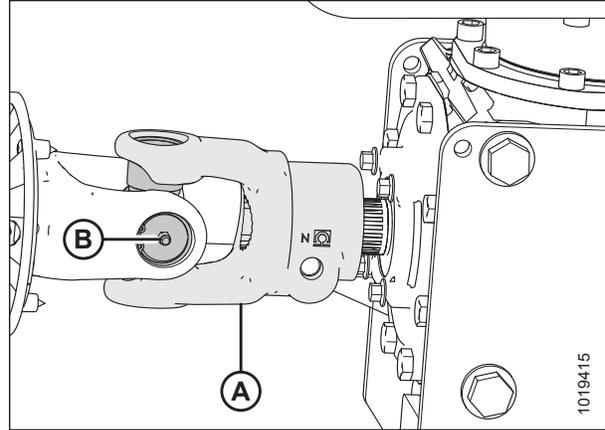


Figure 4.210: Transmission primaire

4. Installez la goupille conique (A) de telle manière que sa rainure soit alignée avec la rainure de l'arbre.
5. Assurez qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets de la goupille conique après avoir installé celle-ci sur la fourche.
6. Serrez l'écrou de la goupille conique (A) au couple de 150 Nm (110 lbf-pi). La goupille conique de l'embrayage doit être en retrait d'environ 0 à 2 mm (0 à 5/64 po) à l'intérieur de la fourche.

IMPORTANT:

N'essayez **PAS** un outil à percussion pour installer ou serrer l'écrou.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la goupille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

NOTE:

Sur tous les autres joints, la goupille conique doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po).

7. Faites glisser le cône de protection vers la boîte de vitesses et fixez-le sur la plaque métallique à l'aide des deux verrous de fixation à levier (A).

NOTE:

Un seul des deux verrous de fixation à levier est représenté sur l'illustration à droite.

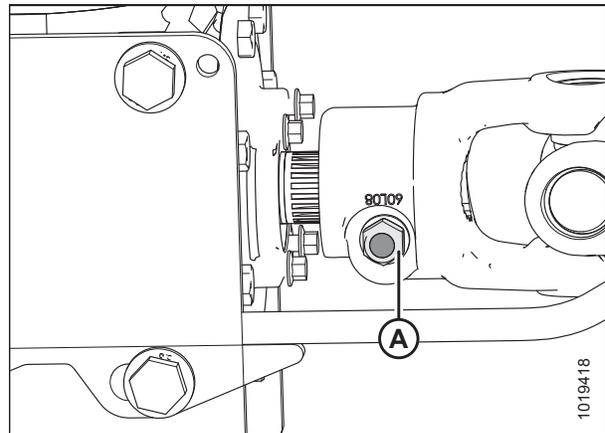


Figure 4.211: Goupille conique installée dans la fourche d'articulation



Figure 4.212: Soufflet attaché à la transmission

- Fixez la moitié mâle (A) de la transmission à la moitié femelle et positionnez-les sur le crochet d'arrimage (B) ou raccordez-les à la prise de force du tracteur. Pour atteler la machine au tracteur, reportez-vous à [3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur](#), page 46.

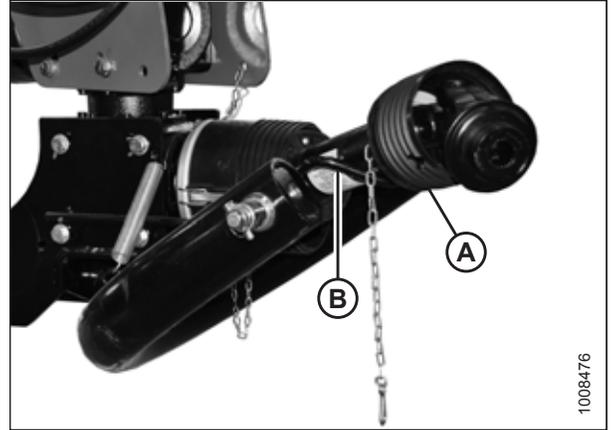


Figure 4.213: Transmission primaire

4.5.5 Transmission de l'attelage

La transmission de l'attelage est un arbre plein qui connecte la boîte de vitesses pivotante de l'attelage à la transmission de l'embrayage. La transmission de l'attelage est soutenue par un palier situé vers le milieu de l'attelage. Remplacez la transmission en cas de signes d'endommagement, de vibrations ou de bruit excessif.

Mise à part une lubrification périodique, aucune maintenance n'est nécessaire. Pour des instructions sur la lubrification, voir [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe](#), page 148.

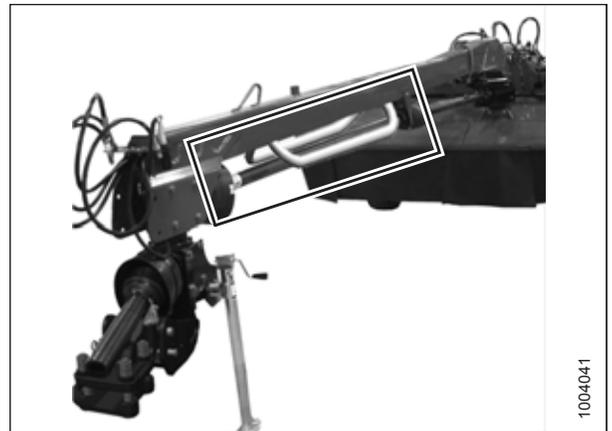


Figure 4.214: Transmission de l'attelage

Retrait de la transmission de l'attelage



AVERTISSEMENT

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déconnectez la transmission de l'embrayage (A) à l'endroit du support central. Ne retirez pas la transmission au complet. Pour des instructions, voir [Retrait de la transmission de l'embrayage, page 239](#).

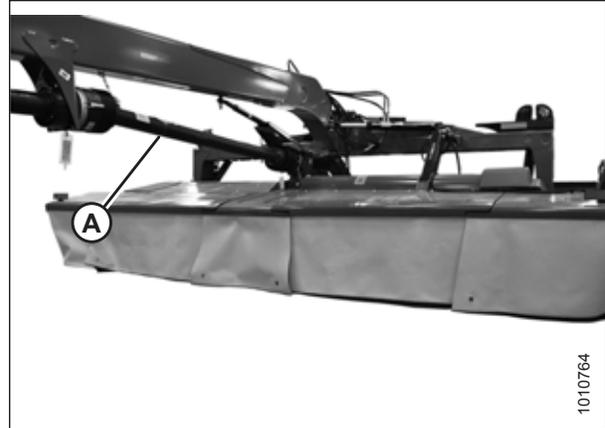


Figure 4.215: Transmission de l'embrayage

3. Retirez les deux boulons (A) et faites glisser le blindage métallique (B) hors du support central.

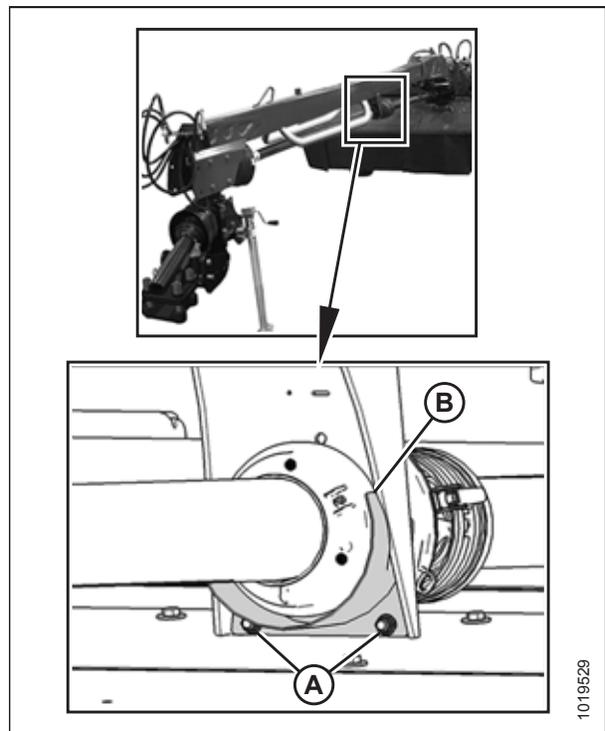


Figure 4.216: Capot et protection de la transmission installés sur le support central

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Retirez la fourche de la transmission intermédiaire (A) de l'arbre de transmission de l'attelage.

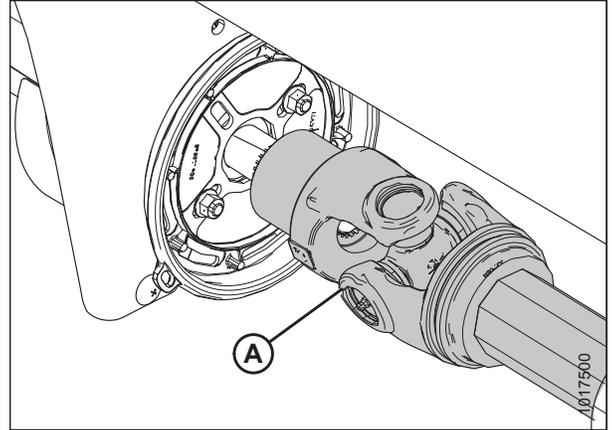


Figure 4.217: Fourche de l'arbre de transmission intermédiaire

5. Retirez les deux boulons (A) qui fixent la plaque métallique (B) au support central, puis retirez la plaque métallique (B).

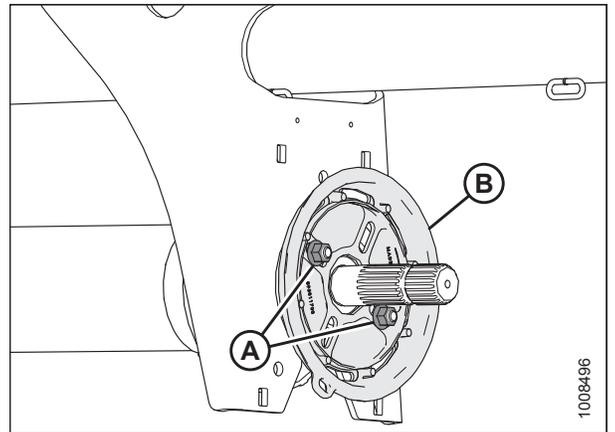


Figure 4.218: Plaque métallique

6. Retirez l'entretoise (A).

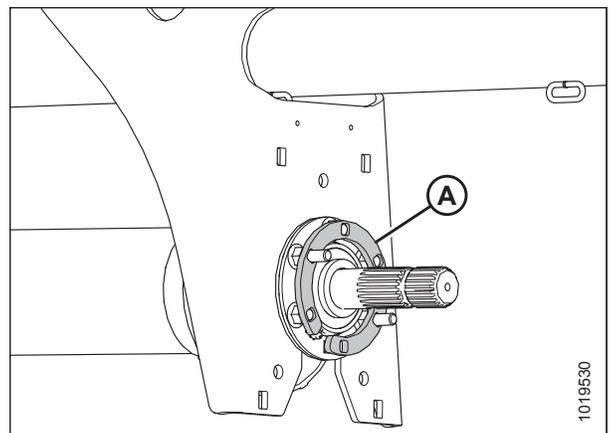


Figure 4.219: Entretoise

7. Soutenez la transmission et retirez les cinq écrous (A), la bride avec le graisseur (B), le roulement à billes (C) et une deuxième bride (D).

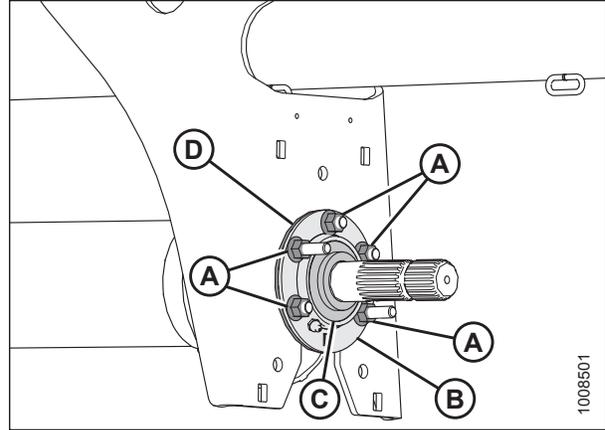


Figure 4.220: Roulement à billes et brides

8. Déverrouillez la bague d'arrêt du roulement à billes (A) en la tournant dans le sens opposé à la rotation de l'arbre.
 9. Faites glisser la bague d'arrêt du roulement hors de l'arbre de la transmission.
 10. Abaissez la transmission du support central.

NOTE:

Si vous les retirez, notez la position des boulons longs (B) et des courts (C).

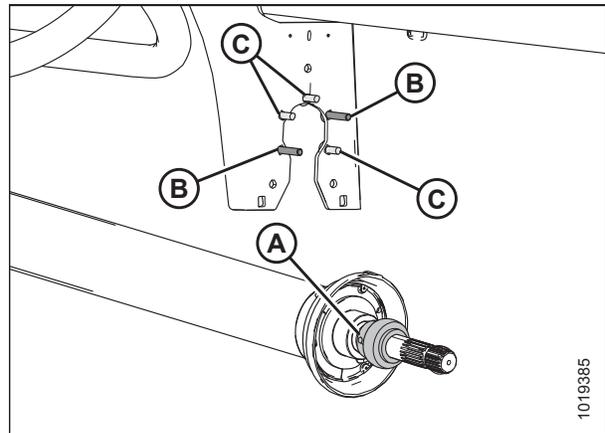


Figure 4.221: Bague d'arrêt du roulement

11. Faites glisser l'extrémité avant de la transmission) de l'attelage (A hors de l'arbre de la boîte de vitesses pivotante.

NOTE:

Il y a trois transmissions d'attelage installées sur un PT R116

12. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 251](#).

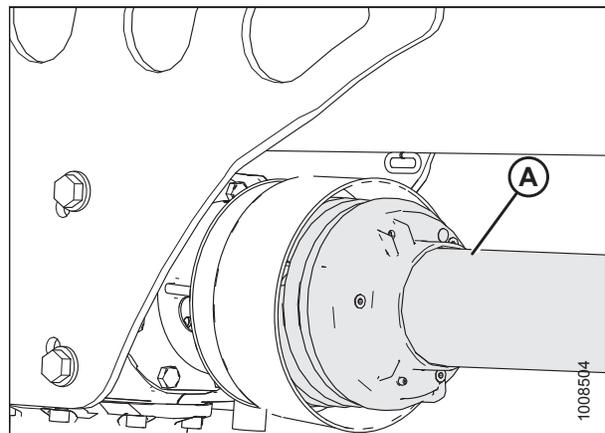


Figure 4.222: Extrémité avant de l'attelage

Installation de la transmission de l'attelage

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir *Installation des protections de la transmission, page 253*.

NOTE:

Avant d'installer la transmission, reportez-vous à *4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage, page 227* pour vous assurer une orientation correcte.

2. Orientez le joint universel (A) et l'embout graisseur (B) comme indiqué.
3. Positionnez l'extrémité avant de la transmission (A) de l'attelage sur l'arbre de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage et poussez-la sur l'arbre.

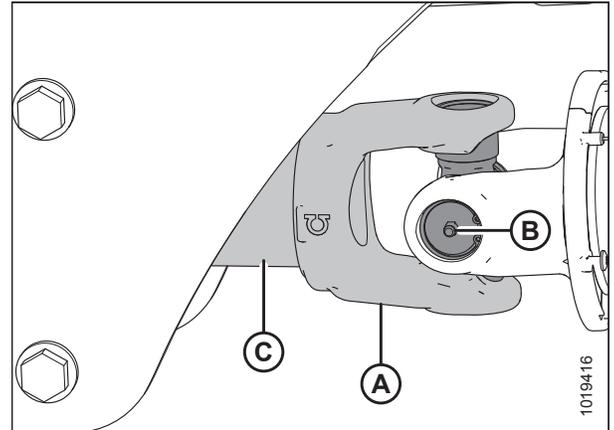


Figure 4.223: Extrémité avant de l'attelage

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de rechange, assurez-vous que la chaîne (A) est suffisamment courte pour ne **PAS** s'enrouler autour de la protection de la transmission.

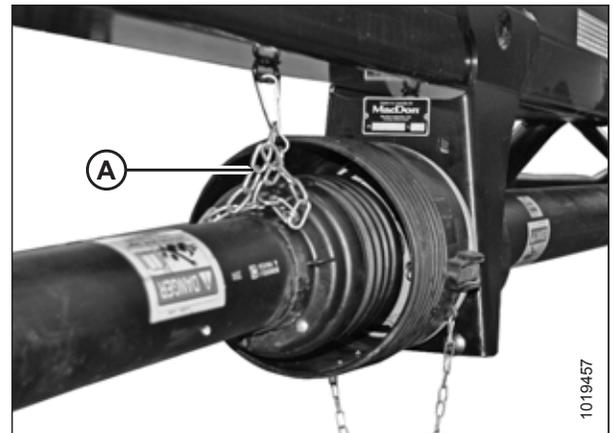


Figure 4.224: Protection de transmission

4. Faites glisser la bague d'arrêt (A) sur l'arbre.
5. Positionnez l'extrémité de l'arbre de transmission sur le support d'attelage et soutenez la transmission pour la maintenir en place.

IMPORTANT:

Vérifiez que la bague d'arrêt (A) se trouve au dos du support.

6. Installez deux boulons longs (B) et trois boulons courts (C) exactement comme indiqué.

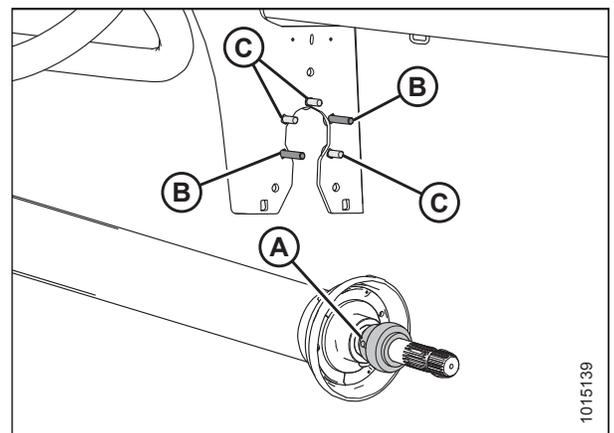


Figure 4.225: Boulons longs et courts

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Installez la bride (A).
8. Vérifiez que la distance (B) entre l'extrémité de l'arbre et la face avant du support central se situe entre 136 mm et 144 mm (5 3/8 po à 5 11/16 po).

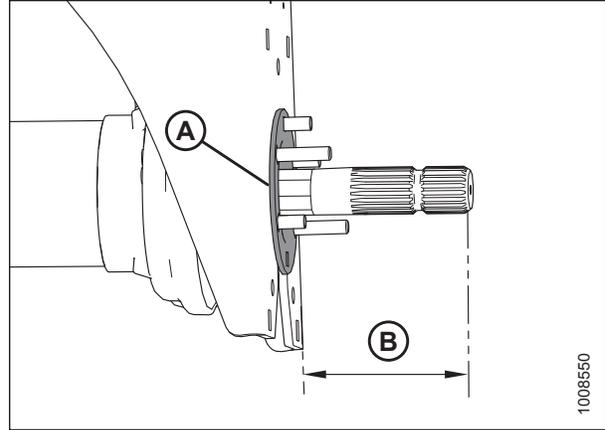


Figure 4.226: Bride installée sur le support central

9. Installez le roulement à billes (C).
10. Serrez la bague d'arrêt dans la direction de la rotation de l'arbre.
11. Installez la bride (B) avec l'embout graisseur (D), et cinq écrous (A).

IMPORTANT:

Le graisseur (D) doit être positionné à 90 degrés par rapport aux boulons longs, comme indiqué.

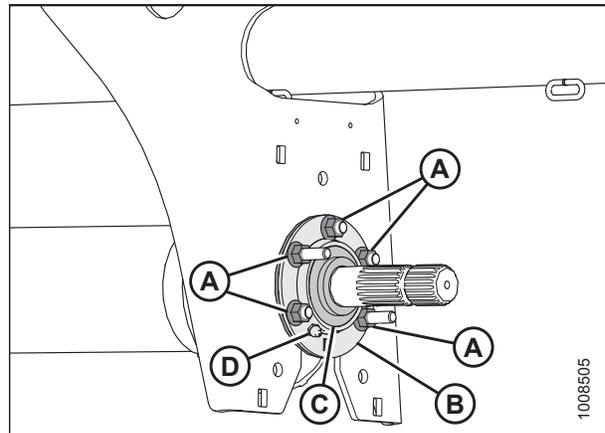


Figure 4.227: Bride, roulement et graisseur

12. Installez l'entretoise (A) avec la découpe dans l'entretoise alignée avec le raccord graisseur (B).

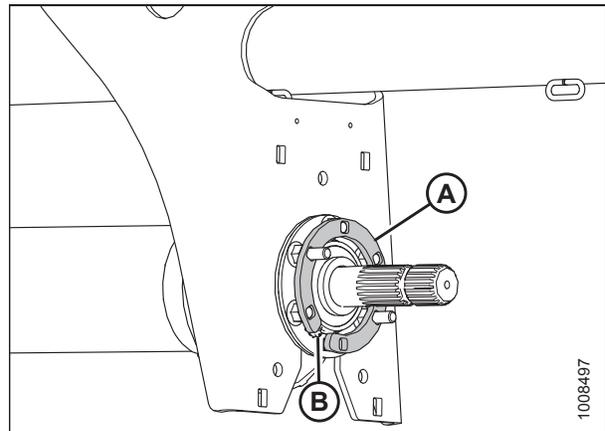


Figure 4.228: Entretoise installée sur le support central

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

13. Positionnez la plaque métallique (B) sur le support central.
14. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur les deux écrous (A), puis utilisez-les pour fixer la plaque métallique (B) tout en vous assurant que la boucle de la plaque métallique (C) soit positionnée sur la partie inférieure comme indiqué.
15. Serrez les boulons (A) au couple de 20 Nm (15 lbf-pi).

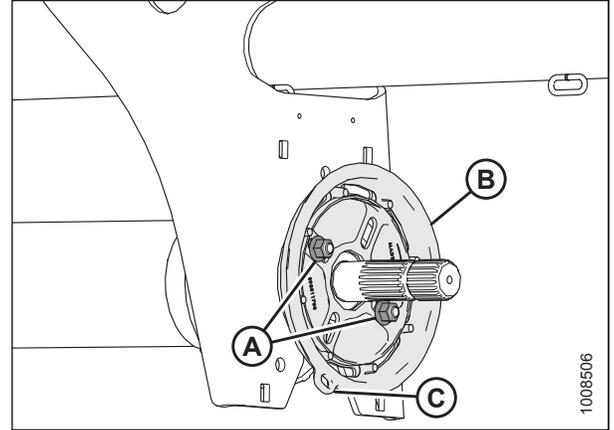


Figure 4.229: Plaque métallique fixée au support central

16. Positionnez le capot de la protection de la transmission sur le support central et fixez-le avec trois vis (A).
17. Installez le blindage métallique (C) avec deux boulons (B).

NOTE:

Il y a trois transmissions d'attelage pour l'installation sur le PT R116.

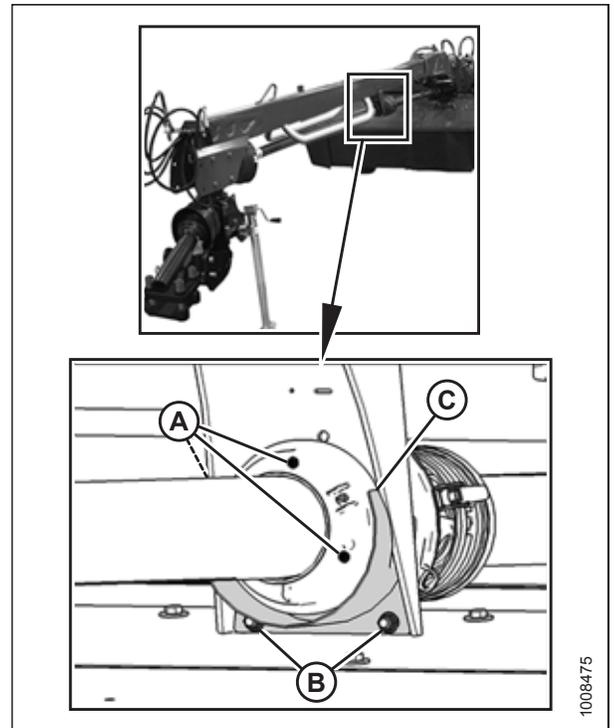


Figure 4.230: Capot et protection de la transmission installés sur le support central

18. Installez la transmission de l'embrayage (A) sur le support central. Pour des instructions, voir [Installation de la transmission de l'embrayage, page 241](#).

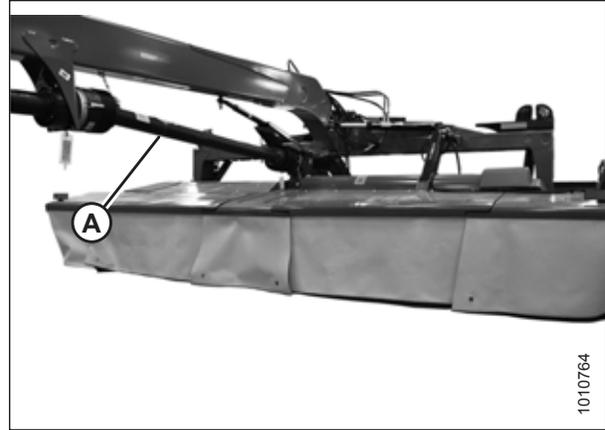


Figure 4.231: Transmission de l'embrayage installée sur le support central

4.5.6 Transmission de l'embrayage

La transmission de l'embrayage (A) transfère la puissance de la transmission de l'attelage à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme par le biais d'un mécanisme d'embrayage.

Remplacez la transmission si vous détectez des signes d'endommagement, de vibrations et de bruit excessif, ou si l'embrayage a besoin d'être remplacé.

Respectez les procédures de lubrification périodique et vérifiez que toutes les goupilles coniques de la transmission sont serrées au couple comme indiqué. Pour des instructions, voir [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 148](#) et [4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission, page 250](#).

Effectuez la procédure de rodage dans le cadre de la procédure de rodage initiale de la faucheuse à disques, lorsque les garnitures de friction de l'embrayage ont été remplacées ou lorsque l'appareil n'a pas été utilisé depuis 6 mois. Pour des instructions, voir [Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 244](#).

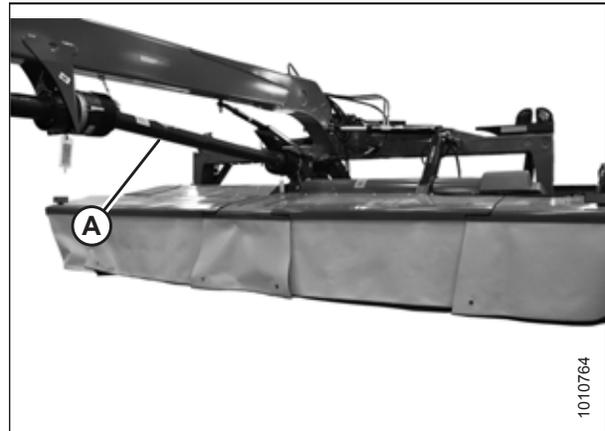


Figure 4.232: Transmission de l'embrayage

Retrait de la transmission de l'embrayage

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.
3. Décrochez la chaîne de sécurité (B) de l'attelage et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique (C).

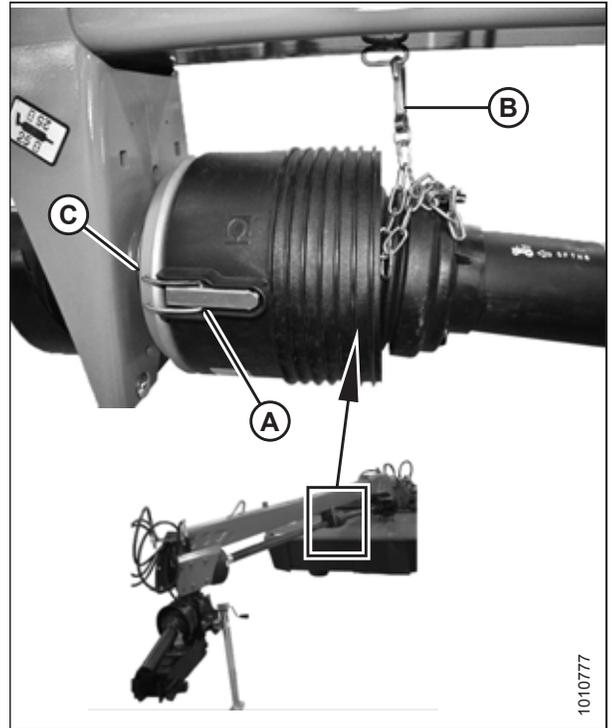


Figure 4.233: Cône de protection de la transmission

4. Séparez le cône de protection de la transmission de la plaque métallique et faites glisser le cône de protection (A) hors du support central.
5. Desserrez l'écrou (B) et utilisez un marteau pour libérer la fourche du verrou à goupille conique.

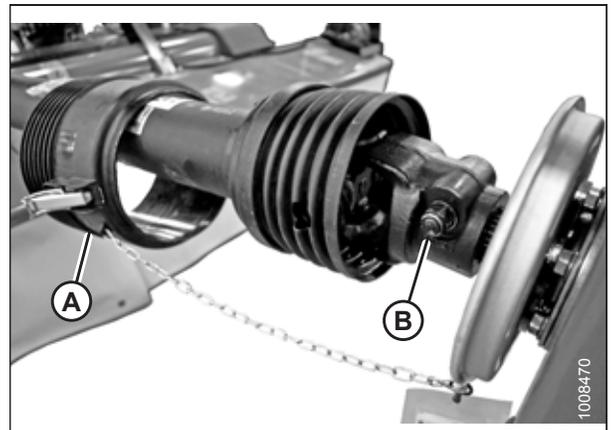


Figure 4.234: Joint universel

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Faites glisser la transmission de l'embrayage (A) hors de la transmission de l'attelage.
7. Séparez la transmission de l'embrayage (A).



Figure 4.235: Transmission

8. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
9. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission](#), page 251.

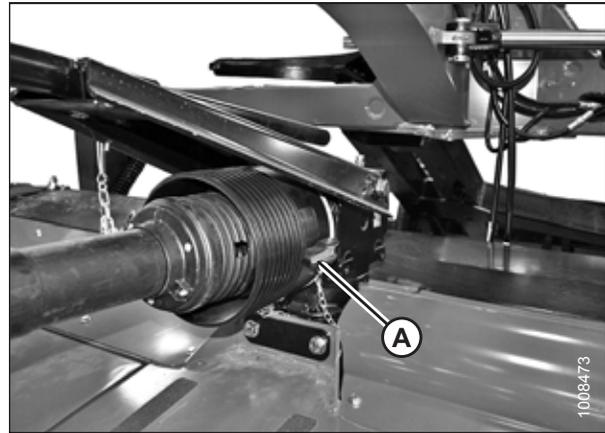


Figure 4.236: Cône de protection de la transmission

10. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.
11. Desserrez l'écrou (A), utilisez un marteau pour libérer la transmission du verrou à goupille conique et retirez la transmission de l'arbre de la boîte de vitesses.



Figure 4.237: Transmission et boîte de vitesses

Installation de la transmission de l'embrayage

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir *Installation des protections de la transmission, page 253*.
3. Positionnez la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses comme illustré à droite.
4. Nettoyez les filets de la goupille conique.
5. Installez la goupille conique dans la fourche en alignant la rainure de la goupille avec la rainure de l'arbre. Assurez-vous qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets après avoir inséré la goupille à travers la fourche.
6. Fixez la goupille avec l'écrou (A). Serrez au couple de 150 Nm (110 lbf-pi) La goupille doit être alignée avec la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la goupille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

7. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

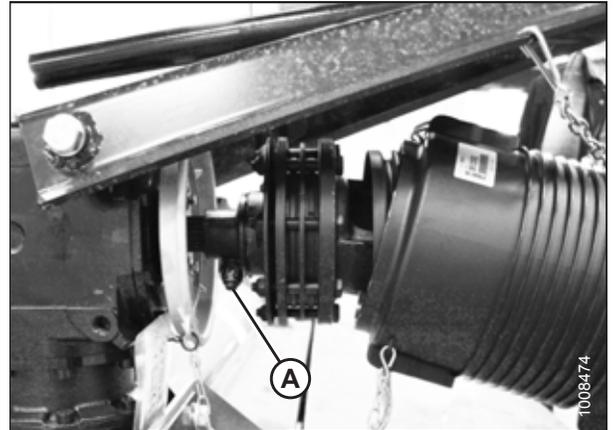


Figure 4.238: Transmission et boîte de vitesses

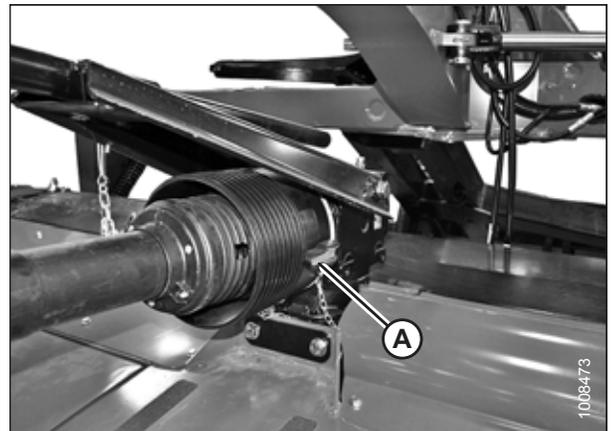


Figure 4.239: Cône de protection de la transmission

8. Pour la transmission de l'embrayage du PT R113 :

- a. Assemblez la moitié avant (A) de la transmission de l'embrayage sur la moitié femelle et fixez-les à l'arbre de transmission (B) de l'attelage.
- b. Positionnez le joint universel (C) comme indiqué.

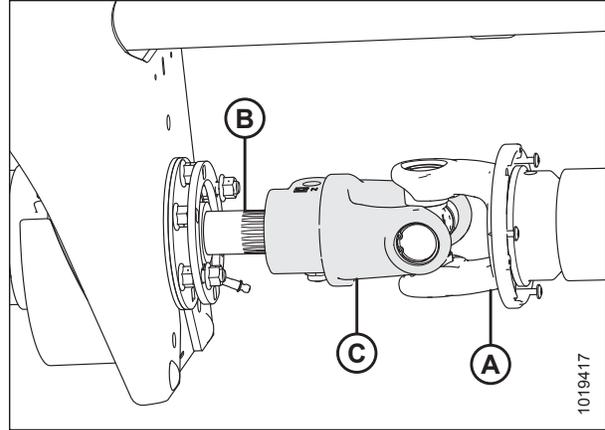


Figure 4.240: PT R113 Transmission de l'embrayage

9. Pour la transmission de l'embrayage du PT R116 :

- a. Assemblez la moitié avant (A) de la transmission de l'embrayage sur la moitié femelle et fixez-les à l'arbre de transmission (B) de l'attelage.
- b. Positionnez le joint universel (C) et l'embout graisseur (D) comme indiqué.

NOTE:

Avant d'installer la transmission, référez-vous à [4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage, page 227](#) pour vous assurer de la bonne orientation.

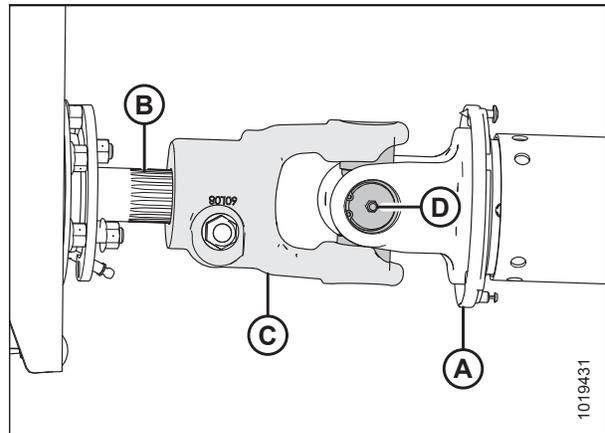


Figure 4.241: Transmission de l'embrayage du PT R116

10. Déplacez le soufflet pour exposer le joint universel.

NOTE:

Le soufflet n'est pas indiqué à droite.

11. Nettoyez les filets de la goupille conique.
12. Installez la goupille conique de telle manière que sa rainure soit alignée avec la rainure de l'arbre. Assurez qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets de la goupille conique après avoir installé celle-ci sur la fourche.
13. Serrez l'écrou de la goupille conique (A) à 150 Nm (110 pi-lbf). La goupille devrait être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) dans la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la douille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

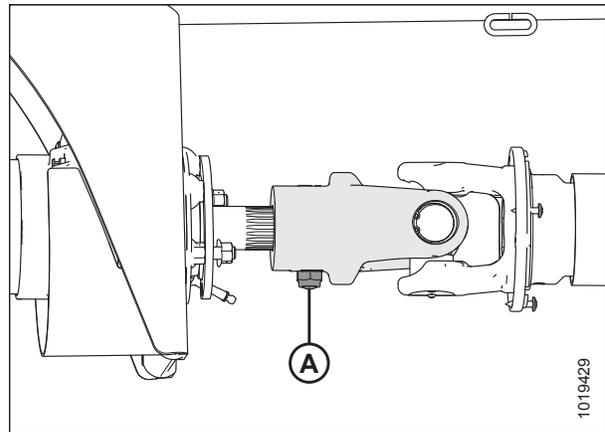


Figure 4.242: Transmission de l'embrayage du PT R113

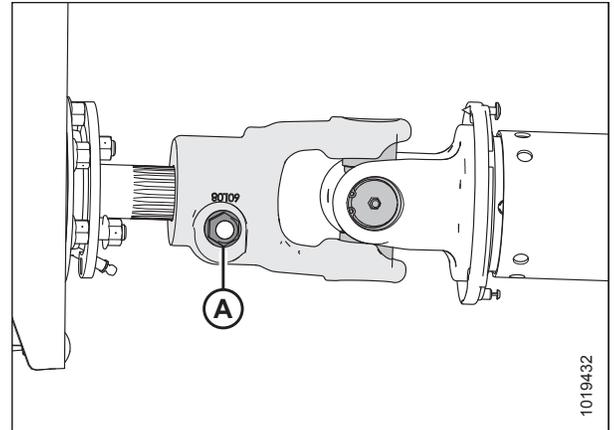


Figure 4.243: Transmission de l'embrayage du PT R116

14. Faites glisser le cône de protection sur la plaque métallique (C) fixée au support central, fixez-le à l'aide des deux verrous de fixation à levier (A) et accrochez la chaîne de sécurité (B) à l'attelage.

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de rechange, assurez-vous que la chaîne (B) est suffisamment courte pour ne **PAS** s'enrouler autour de la protection de la transmission.

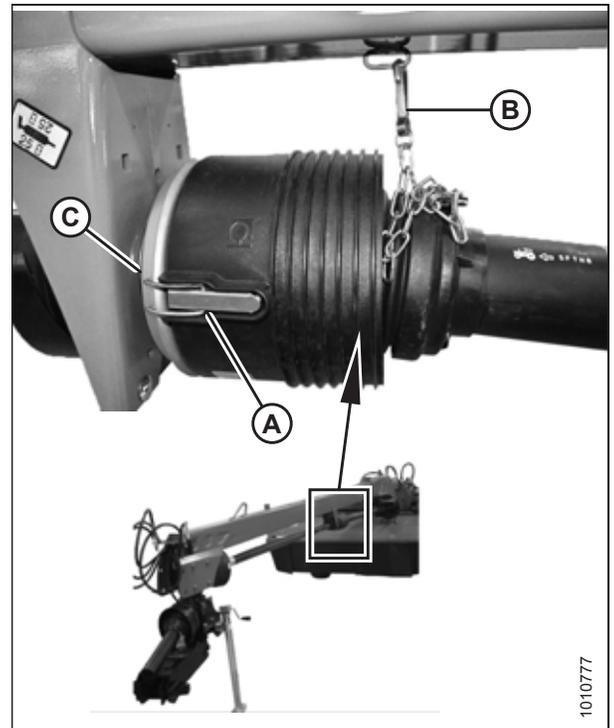


Figure 4.244: Cône de protection de la transmission

Vérification du fonctionnement de l'embrayage

L'embrayage de transmission nécessite une procédure de rodage initiale sinon l'embrayage risque de patiner prématurément. Dans le cadre de la procédure de rodage, la pression du ressort d'embrayage doit être relâchée et la plateforme enclenchée. Ce patinage intentionnel de l'embrayage usera et placera les garnitures de friction contre les plaques d'entraînement métalliques et éliminera toute oxydation.

Effectuez la procédure de rodage suivante pendant le rodage initial, chaque fois que les garnitures de friction de l'embrayage sont remplacées ou lorsque la machine n'a pas été utilisée pendant 6 mois ou plus.

DANGER

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

1. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
2. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.

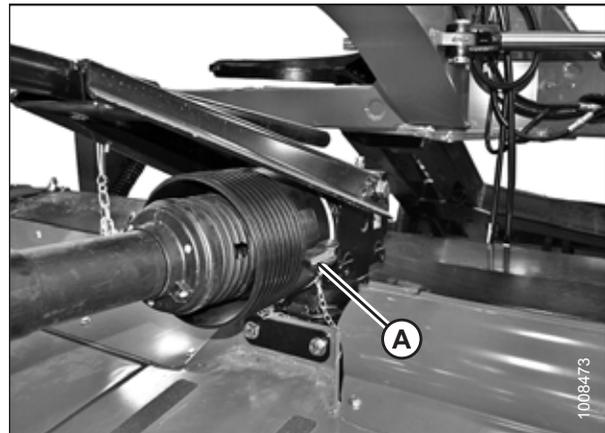


Figure 4.245: Cône de protection de la transmission

3. Tracez une ligne horizontale (A) d'un côté à l'autre des disques d'embrayage et des plaques d'entraînement avec un marqueur.
4. Détendez les écrous de serrage de la plaque de pression (B) d'un tour et demi.
5. Remettez le soufflet de protection sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
6. Démarrez le tracteur et réglez le régime du moteur à 1000 tr/min.
7. Engagez la prise de force du tracteur (PF) pendant 3 à 5 secondes. Répétez à trois reprises.

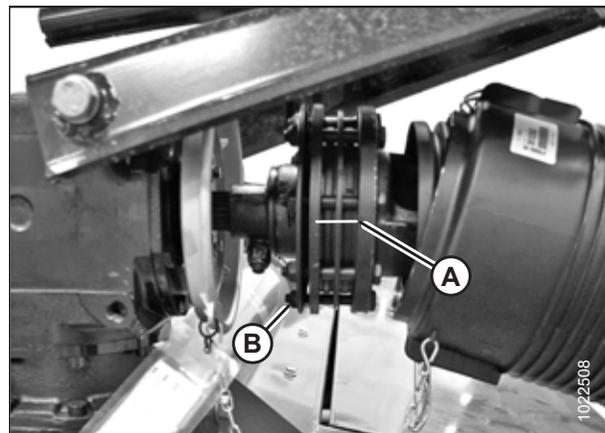


Figure 4.246: Transmission et boîte de vitesses

NOTE:

L'embrayage patinera avec une force de 1350 Nm (995 pi-lbf) à 1000 tr/min.

8. Coupez le moteur de l'andaineuse et retirez la clé.
9. Inspectez l'embrayage. La marque horizontale (A) traversant les disques d'embrayage ne doit plus être alignée avec les plaques d'entraînement métalliques. Cela indique que l'embrayage patinait.

NOTE:

Il n'est pas nécessaire que la marque sur les disques d'embrayage soit mal alignée sur les plaques d'entraînement métalliques de chaque côté du disque. Les disques d'embrayage ne sont pas cannelés et ne patineront probablement que sur une surface.

10. Retirez le soufflet de protection de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
11. Si un patinage acceptable est détecté, resserrez les écrous de réglage du ressort d'embrayage (B). Pour des instructions, voir [Réglage de l'embrayage, page 246](#).
12. Si un patinage acceptable n'est pas détecté, l'embrayage doit être retiré et démonté pour inspection/réparation. Consultez votre concessionnaire MacDon.
13. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

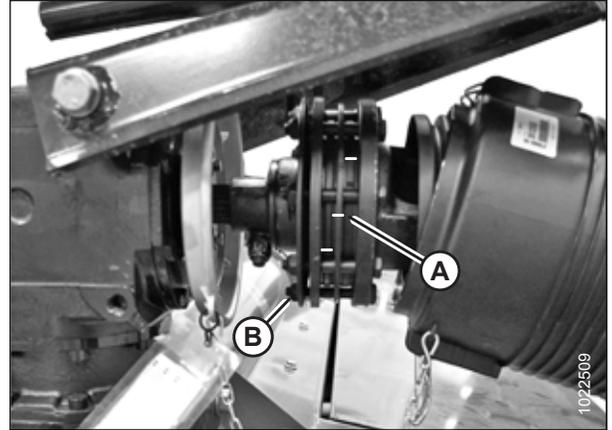


Figure 4.247: Transmission et boîte de vitesses

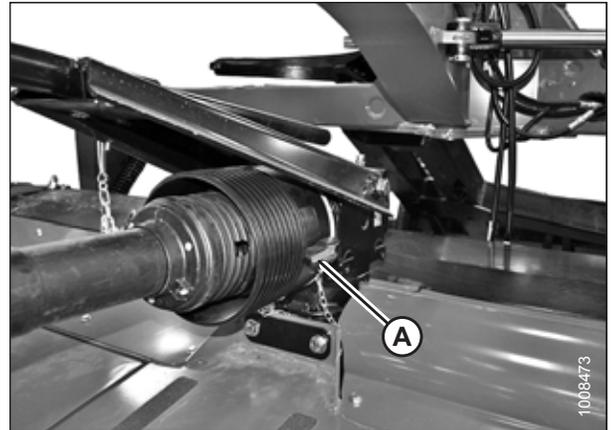


Figure 4.248: Cône de protection de la transmission

Réglage de l'embrayage

1. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.

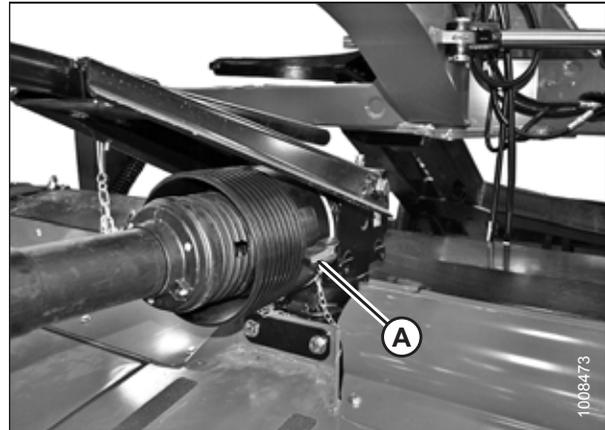


Figure 4.249: Cône de protection de la transmission

2. Détendez les écrous de serrage de la plaque de pression (A) d'un tour et demi.

NOTE:

Si cela a déjà été fait, il n'est pas nécessaire de le refaire.

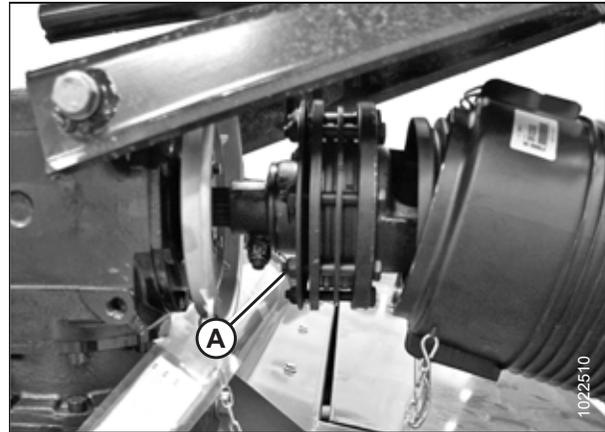


Figure 4.250: Boulons d'embrayage

3. Mesurez la distance (A) entre la rondelle Belleville (B) et la plaque (C) à l'aide d'un compas. La distance doit être de 17,75 mm (0,70 po) et doit être constante tout autour.

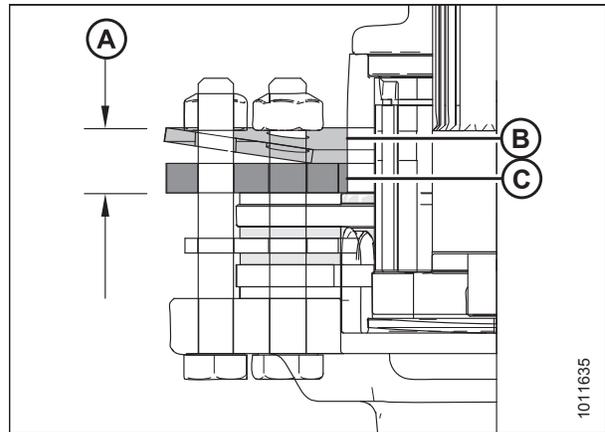


Figure 4.251: Mesure de réglage initiale

4. Serrez les écrous en suivant la séquence indiquée à droite. Une fois que les disques sont proches de la dimension de 17,75 mm (0,70 po), vérifiez que les disques ne sont pas desserrés. Ne serrez **PAS** excessivement les disques. Essayez d'atteindre un équilibre entre le **patinage** de l'embrayage lors d'un chargement excessif ou dynamique et le **non-patinage** pendant un fonctionnement normal.
5. Testez le fonctionnement de l'embrayage et réglez-le uniformément au besoin. Pour des instructions, voir [Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 244](#).

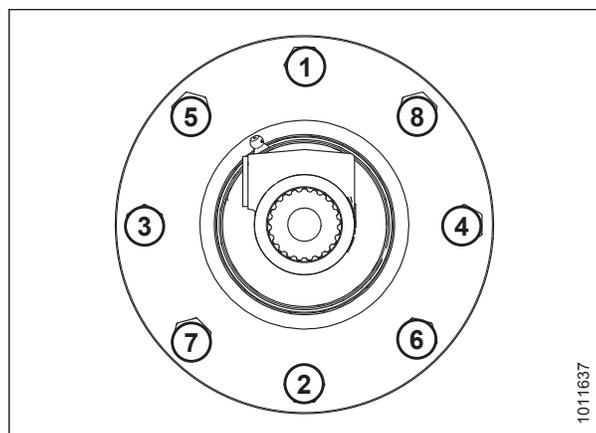


Figure 4.252: Séquence de serrage

6. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

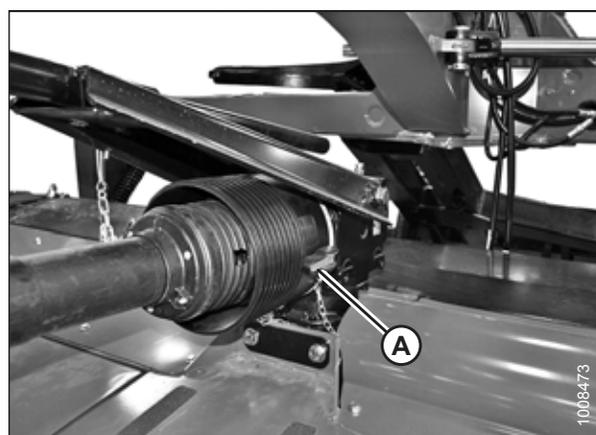


Figure 4.253: Cône de protection de la transmission

4.5.7 Transmission transversale

La transmission transversale (A) transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. (Boîte de vitesses en T). Respectez le calendrier de lubrification régulière de cette pièce. Pour des instructions, voir [4.3.5 Lubrification de la faucheuse à disques, page 130](#).

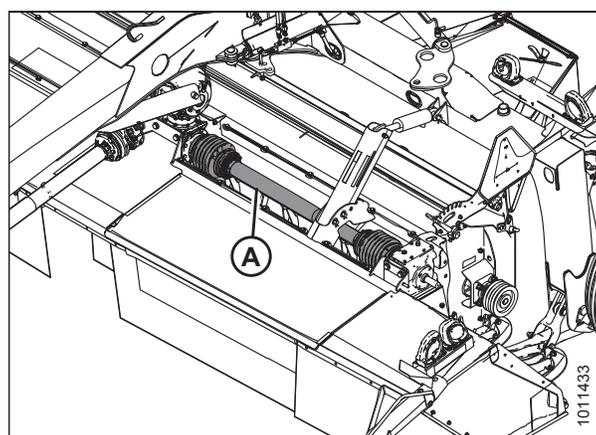


Figure 4.254: Transmission transversale

Retrait de la transmission transversale

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de la barre de coupe pour accéder à la transmission transversale (A) depuis l'intérieur de la faucheuse à disques. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 38](#).

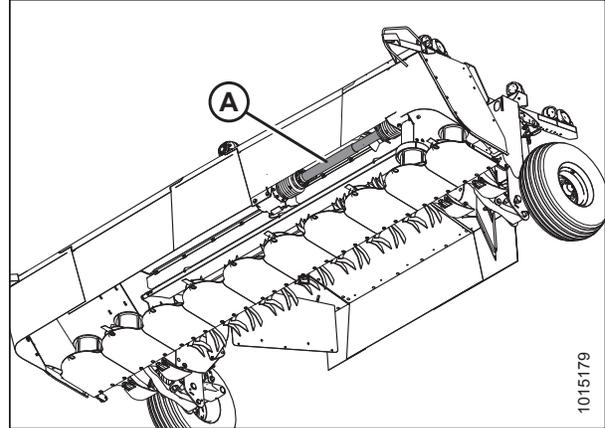


Figure 4.255: Vue inférieure gauche de la faucheuse à disques

3. Desserrez le collier de fixation (A) et faites glisser le blindage d'entraînement (B) pour le sortir de la fourche d'articulation.
4. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la transmission.

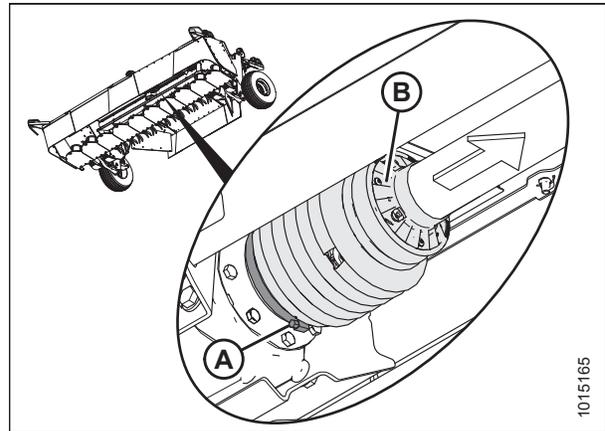


Figure 4.256: Protection de la transmission transversale

5. Desserrez l'écrou (A) afin que les filets de la goupille conique se trouvent en retrait à l'intérieur de l'écrou.
6. Tapez sur l'écrou (A) à l'aide d'un marteau pour desserrer la goupille conique et libérer la fourche (B) de l'arbre.
7. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la transmission.
8. Retirez l'arbre de la transmission transversale.

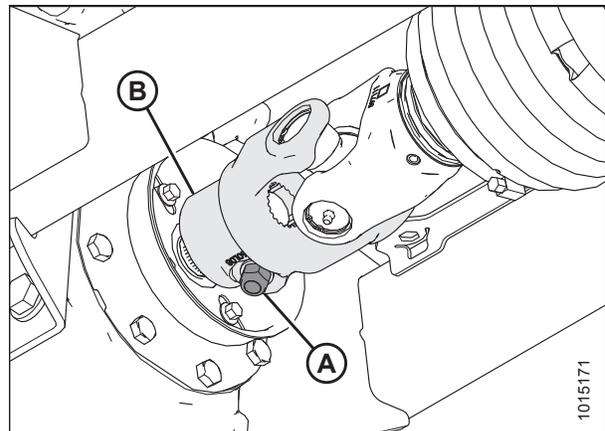


Figure 4.257: Transmission transversale

Installation de la transmission transversale

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe pour installer la transmission transversale (A) à l'intérieur de la faucheuse à disques. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 38](#).

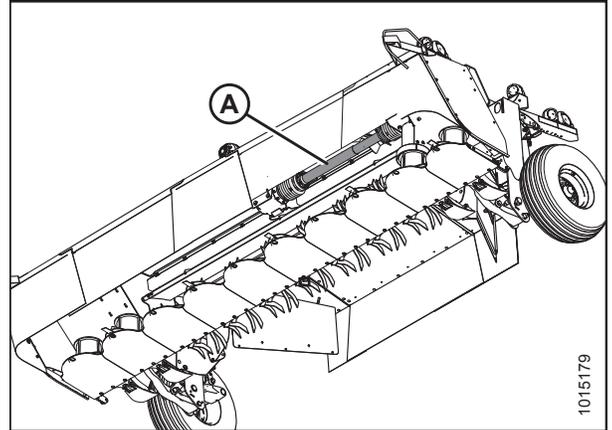


Figure 4.258: Vue inférieure gauche de la faucheuse à disques

3. Positionnez la fourche de la transmission (B) comme illustré, des deux côtés de la transmission transversale.
4. Installez la goupille conique de telle manière que la rainure de la goupille soit alignée avec la rainure de l'arbre.
5. Installez l'écrou (A) sur la goupille conique et serrez à un couple de 150 Nm (110 pi-lbf). La goupille doit être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) à l'intérieur de la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la douille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

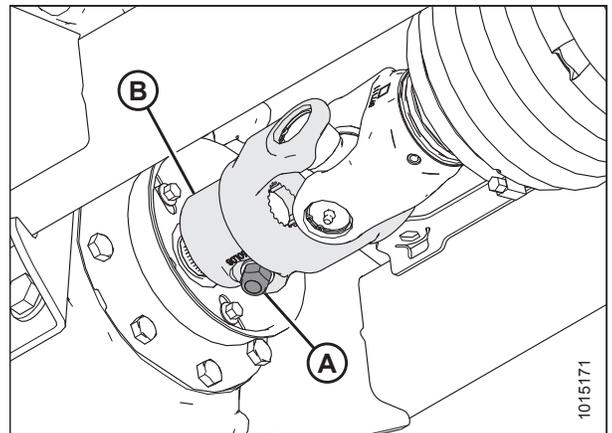


Figure 4.259: Fourche de la transmission transversale

6. Faites glisser les soufflets (B) sur les fourches aux deux extrémités de la transmission, puis fixez-les à l'aide des colliers de serrage (A).
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 40](#).

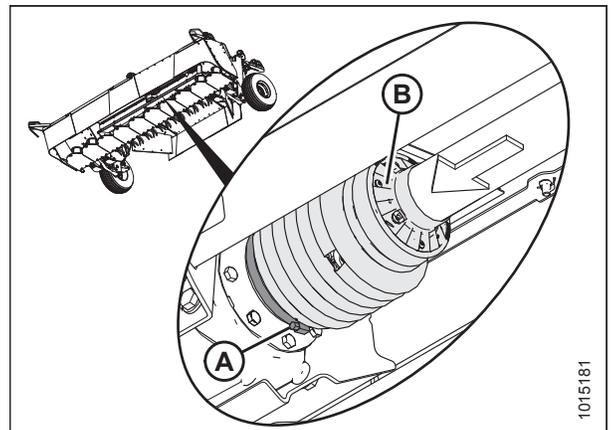
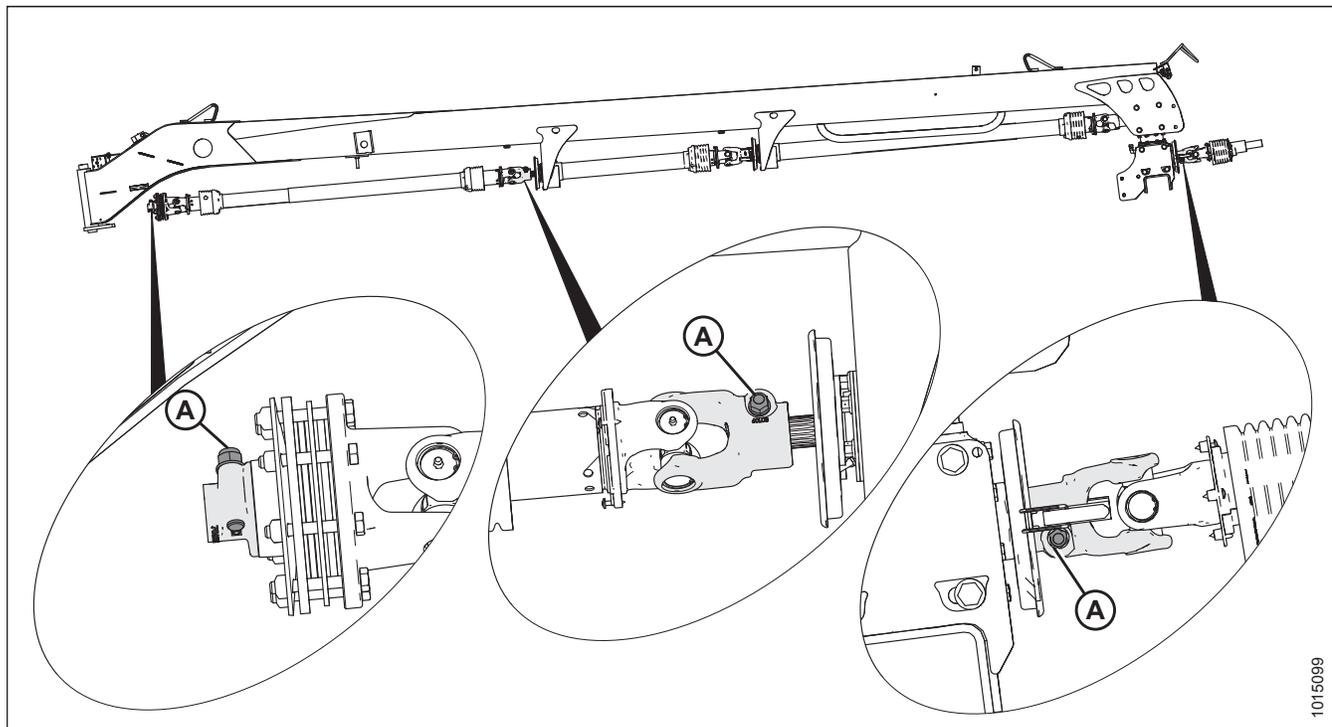


Figure 4.260: Soufflet de protection de la transmission transversale

4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission

Les goupilles coniques se trouvent à trois endroits (A) le long de l'arbre d'entraînement de l'attelage. Serrez chaque goupille à un couple de 150 Nm (110 pi lb) toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elles ne bougent plus, puis vérifiez-les à chaque début de saison.

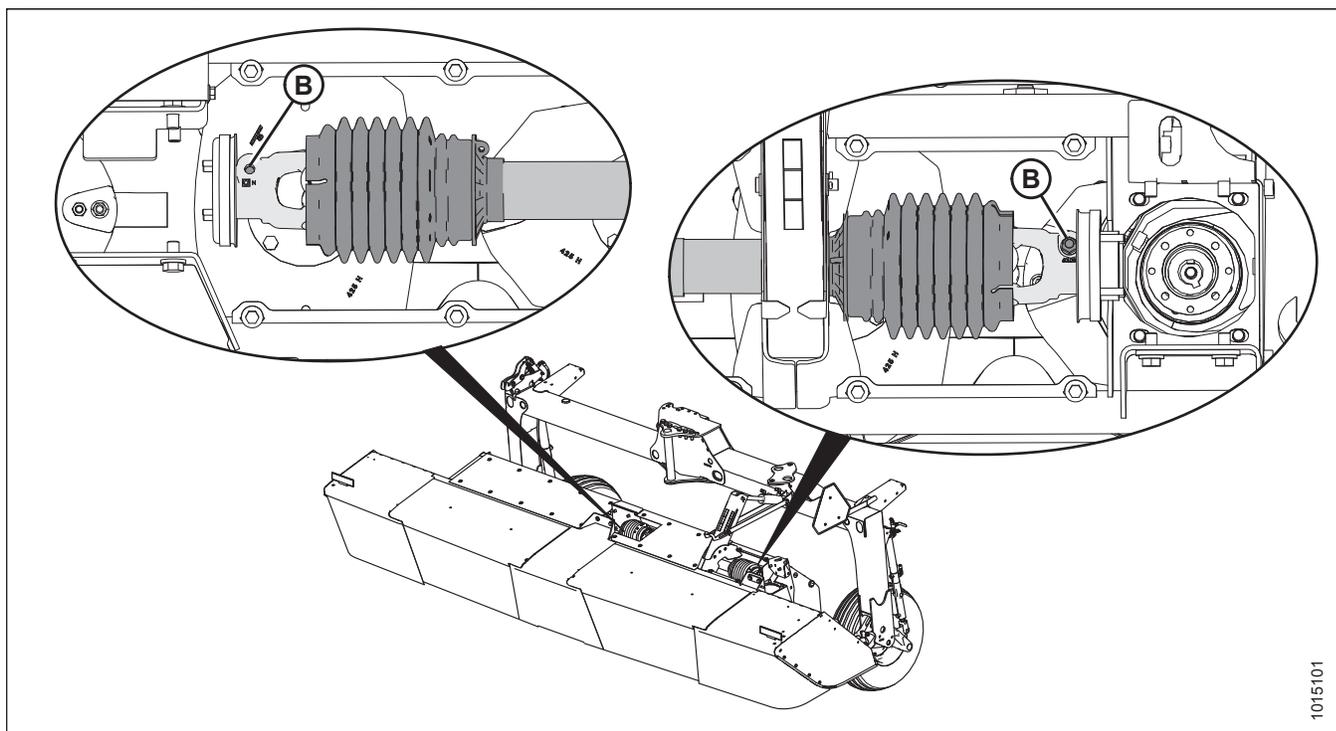
Figure 4.261: Emplacements des goupilles coniques de l'attelage



1015099

Les goupilles coniques se trouvent à deux endroits (B) sur la **transmission transversale**. Serrez chaque goupille au couple de 150 Nm (110 lbf-pi) toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elles ne bougent plus, puis vérifiez-les à chaque début de saison.

Figure 4.262: Emplacements des goupilles coniques de l'arbre de la transmission transversale



1015101

4.5.9 Protections de la transmission

Retrait des protections de la transmission



AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine si les protections de la transmission ne sont pas en place et solidement fixées.



AVERTISSEMENT

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

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

2. Retirez la transmission (A) sur laquelle la protection va être retirée. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à l'une des procédures suivantes :

- *Retrait de la transmission primaire, page 228*
- *Retrait de la transmission de l'attelage, page 231*
- *Retrait de la transmission de l'embrayage, page 239*

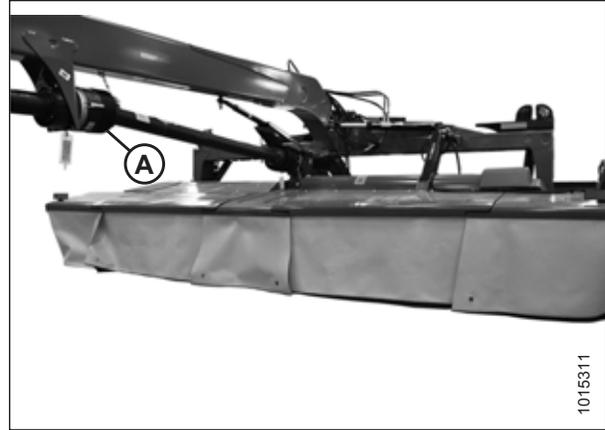


Figure 4.263: Transmission

3. Retirez les trois vis cruciformes autotaraudeuses (A) du cône de base (B).

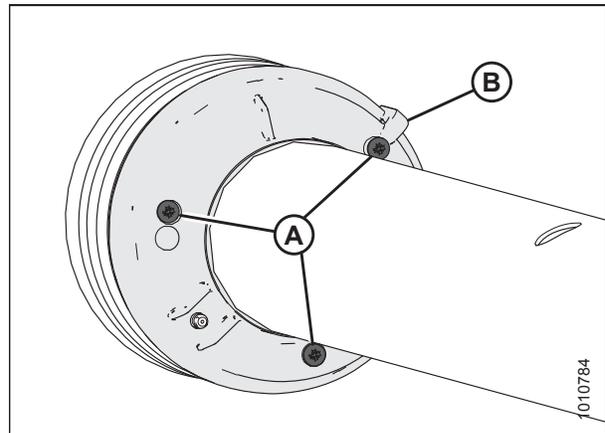


Figure 4.264: Vis cruciformes installées sur le cône de base

4. Retirez le cône de base (A) et la gaine rigide de protection (B) de la transmission (non représentée) et le cône externe (C).

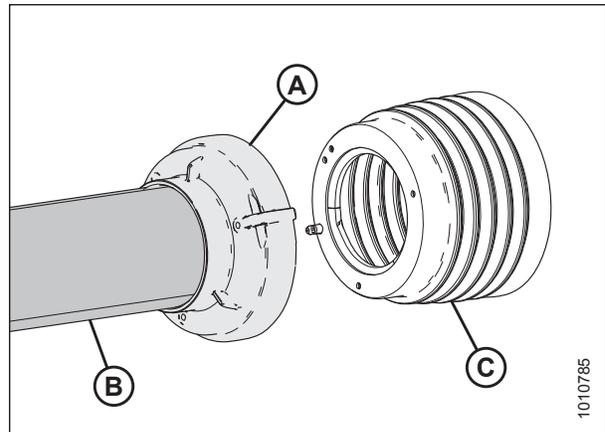


Figure 4.265: Cône de base et tube de protection séparés du cône externe

- Séparez le support (A) du cône externe (B).

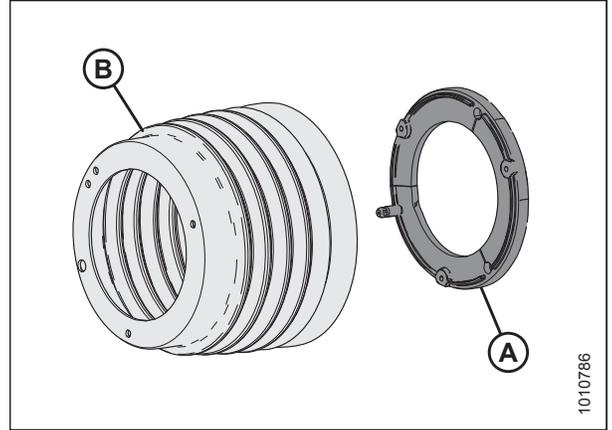


Figure 4.266: Support de protection retiré du cône externe

Installation des protections de la transmission

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine si les protections de la transmission ne sont pas en place et solidement fixées.

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Graissez la gorge du roulement (A) des fourches du côté intérieur.
- Ajustez le support de la gaine (B) sur la gorge du roulement (A), en veillant à ce que le graisseur (C) soit tourné vers la gaine.

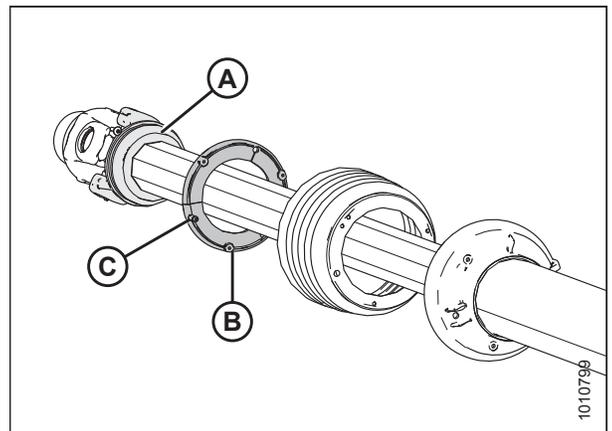


Figure 4.267: Fourche interne et support de protection

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez le support de protection (A) dans le cône externe (B) en veillant à ce que le raccord graisseur (C) soit inséré dans le trou adéquat.

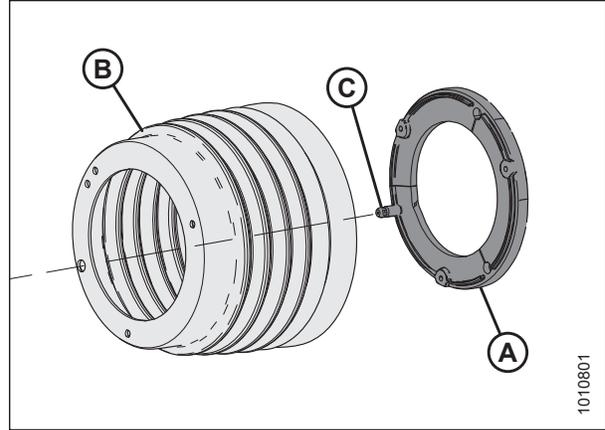


Figure 4.268: Support de protection et cône externe

5. Fixez le cône de base (A) et la gaine tubulaire (B) sur le cône externe (C).

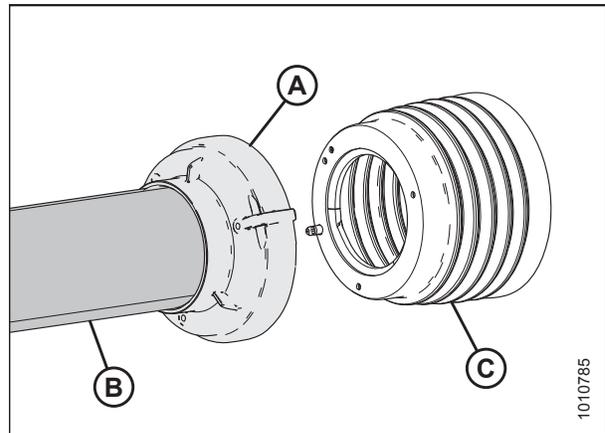


Figure 4.269: Cône de base, gaine rigide et cône externe

6. Installez les trois vis cruciformes autotaraudeuses (A) dans le cône de base (B).

NOTE:

Serrez uniquement à la main, en utilisant un tournevis approprié. N'utilisez **PAS** un outil électrique pour serrer les vis.

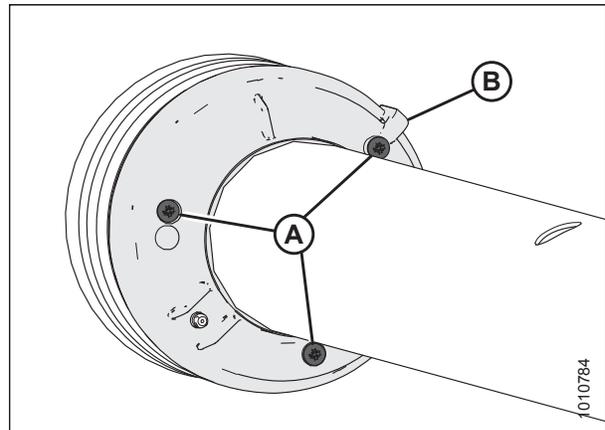


Figure 4.270: Vis cruciformes installées sur le cône de base

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de rechange, assurez-vous que la chaîne (A) est suffisamment courte pour ne **PAS** s'enrouler autour de la protection de la transmission.

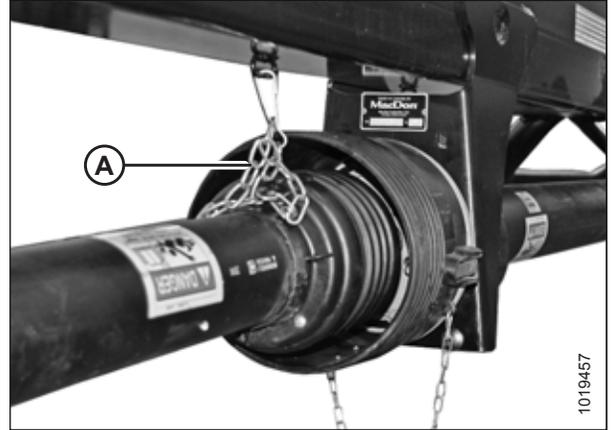


Figure 4.271: Protection de transmission

7. Installez la transmission (A). Pour des instructions, reportez-vous à une des sections suivantes :

- [Installation de la transmission de l'embrayage, page 241](#)
- [Installation de la transmission de l'attelage, page 234](#)
- [Installation de la transmission primaire, page 229](#)

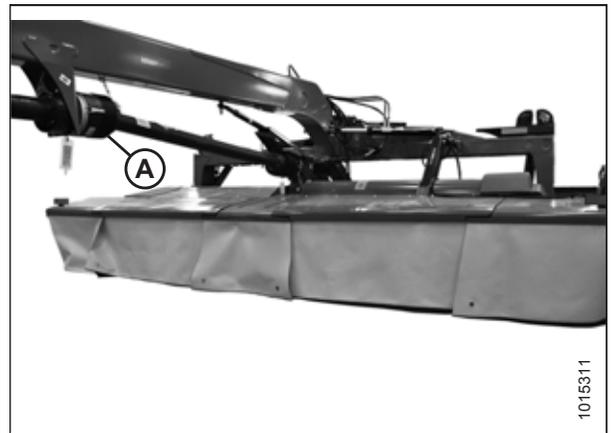


Figure 4.272: Transmission

4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse

La courroie d'entraînement du conditionneur se trouve à l'intérieur du carter de transmission du côté gauche et est tendue à l'aide d'un tendeur à ressort. La tension est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter de réglage.

Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur

Vérifiez la tension de la courroie et examinez celle-ci pour détecter tout signe d'usure ou d'endommagement toutes les 100 heures ou annuellement (de préférence avant le début de la saison de fauchage).



AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la faucheuse à disques entièrement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Ouvrez le blindage d'entraînement de gauche (A). Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 35](#).

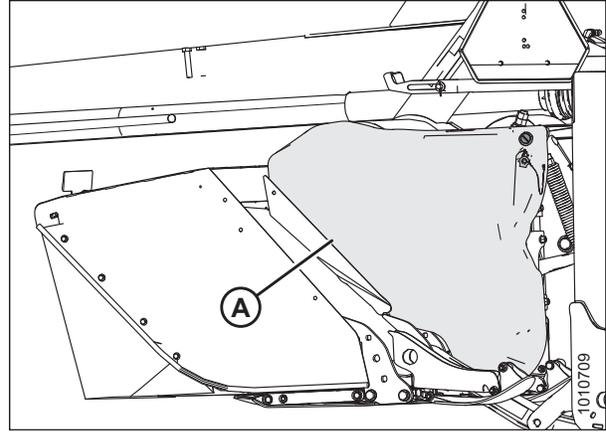


Figure 4.273: Blindage de la transmission de gauche

4. Inspectez la courroie d'entraînement (A) et remplacez-la si elle est fissurée ou endommagée.
5. Vérifiez que le contre-écrou (B) et l'écrou de réglage (C) sont serrés.

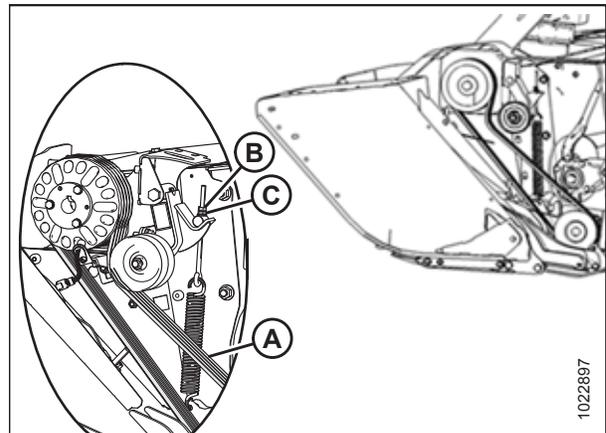


Figure 4.274: Entraînement de la conditionneuse

6. Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A) et assurez-vous que la longueur du ressort est de 366 mm (14 3/8 po) conformément à l'autocollant de tension du ressort (B). Si la longueur du ressort doit être réglée, reportez-vous à [Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 258](#).
7. Fermez le blindage d'entraînement. Pour des instructions, voir [3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission, page 37](#).

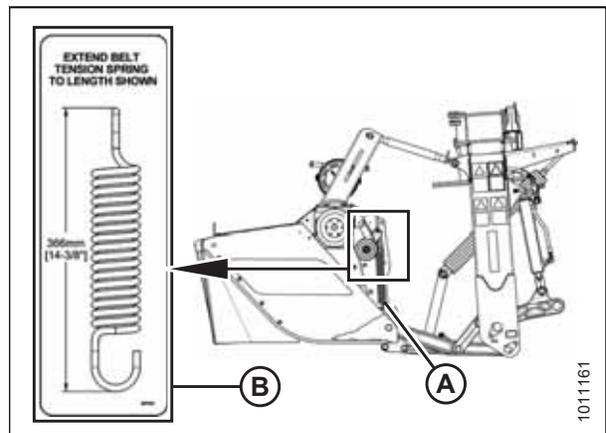


Figure 4.275: Autocollant de tension du ressort

Retrait de la courroie d'entraînement du conditionneur

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez le blindage d'entraînement de gauche (A). Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 221](#).

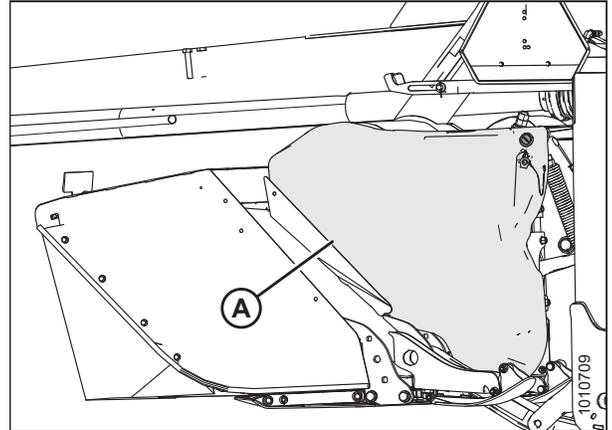


Figure 4.276: Blindage de la transmission de gauche

4. Tournez le contre-écrou (A) dans le sens antihoraire pour déverrouiller le réglage de la tension.
5. Tournez le contre-écrou (A) et l'écrou de réglage (B) dans le sens antihoraire pour détendre entièrement le ressort (C) du tendeur et détendez la courroie d'entraînement (D) du conditionneur.
6. Retirez la courroie d'entraînement (D).

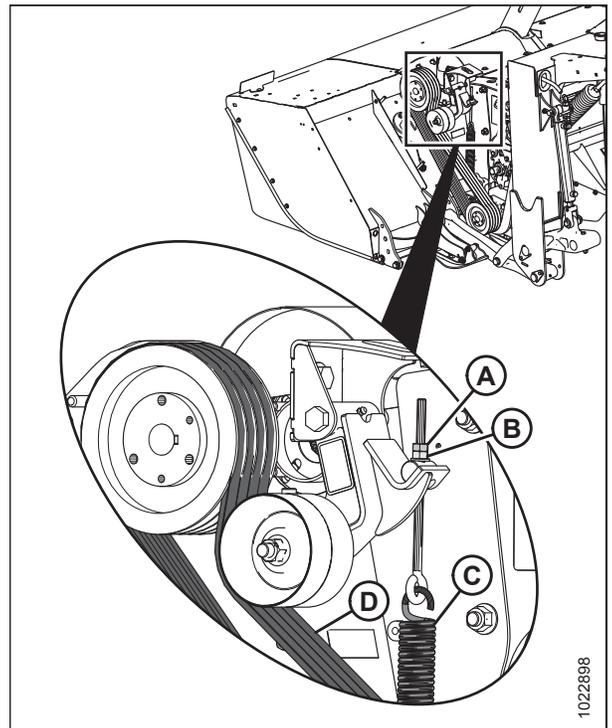


Figure 4.277: Entraînement de la conditionneuse

Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Installez la courroie d'entraînement (A) sur la poulie entraînée (C), puis sur la poulie entraînée (B). Assurez-vous que la courroie se trouve dans les gorges de la poulie.

NOTE:

Si nécessaire, desserrez le contre-écrou et l'écrou de réglage (D) pour relâcher la tension du ressort.

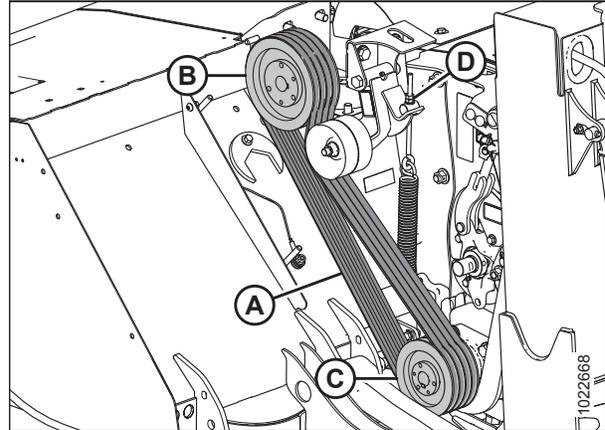


Figure 4.278: Entraînement de la conditionneuse

4. Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A), puis réglez la longueur du ressort à 366 mm (14 3/8 po) pour correspondre à l'autocollant de tension du ressort (B).

NOTE:

Les ressorts du tendeur s'accrochent à différents endroits pour les différents types de conditionneurs

5. Pour augmenter la longueur du ressort (ce qui augmente la tension), tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens horaire.
6. Une fois la longueur correcte du ressort obtenue, maintenez l'écrou de réglage (D) en place et serrez le contre-écrou (C) contre celui-ci.

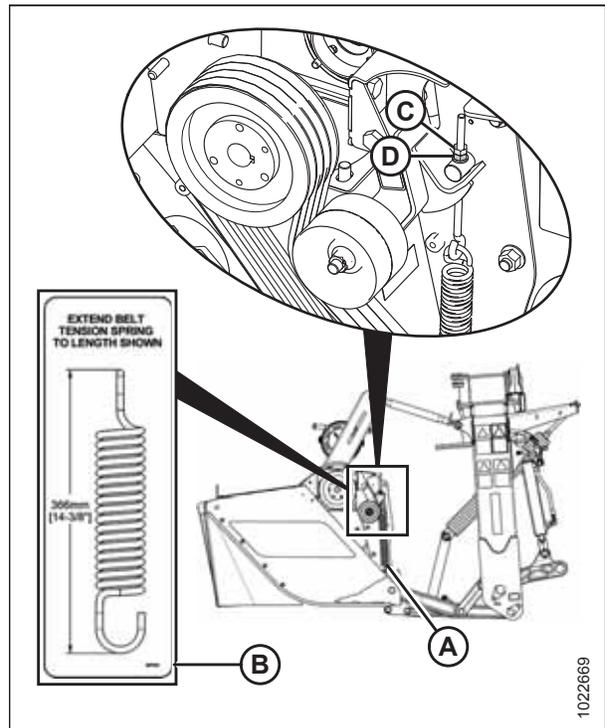


Figure 4.279: Autocollant de tension du ressort

7. Installez le blindage d'entraînement de gauche (A). Pour des instructions, voir *Installation des protections de la transmission, page 223*.

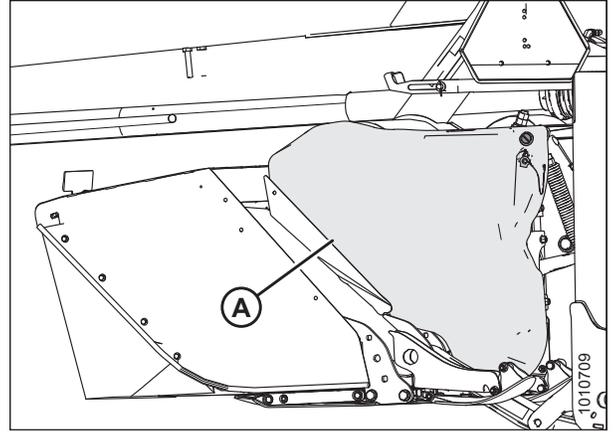


Figure 4.280: Blindage de la transmission de gauche

4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

La boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (A) se trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté droit de la faucheuse à disques et transfère la puissance du rouleau inférieur entraîné par la boîte de vitesses au rouleau supérieur.

NOTE:

MD no 221748 est pour le modèle de 2018 et les années antérieures ; MD no 307211 est pour le modèle de 2019 et les années ultérieures. MD no 307211 est désormais la pièce de rechange de MD no 221748.

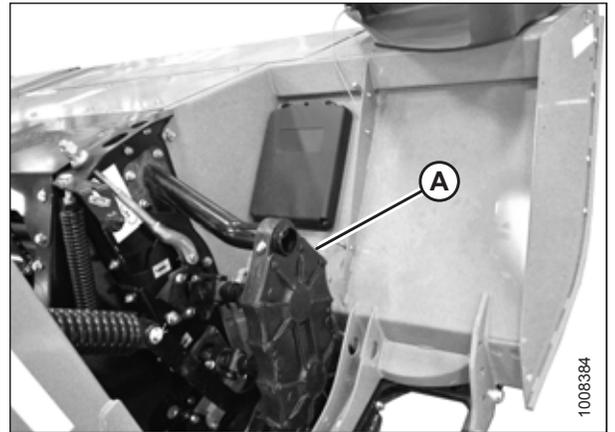


Figure 4.281: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

Vérification et vidange de l'huile dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211)

Vidangez l'huile après les 50 premières heures de fonctionnement. Effectuez les autres changements d'huile toutes les 250 heures ou annuellement (de préférence avant le début de la saison de fauchage). Reportez-vous à la troisième de couverture pour consulter la liste des fluides et des lubrifiants recommandés ainsi que les quantités.

⚠ AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Vérifiez toujours le niveau d'huile de la boîte de vitesses à chaud. Si l'huile est froide, faites tourner la machine une dizaine de minutes au ralenti avant d'effectuer la vérification.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Ouvrez le blindage d'entraînement de droite (A). Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 35](#).

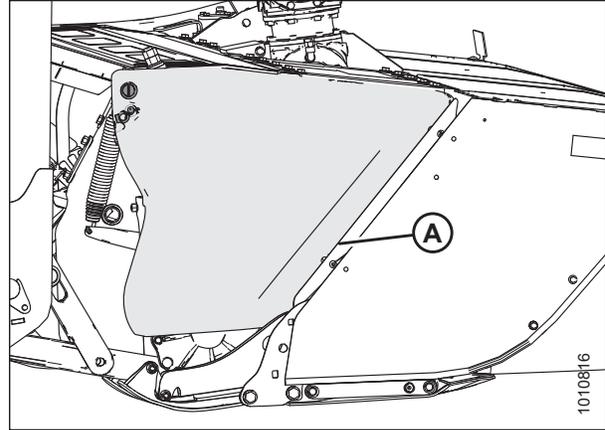


Figure 4.282: Blindage de la transmission du côté droit

Contrôlez le niveau d'huile de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur.

2. Nettoyez autour du regard de niveau d'huile (A) et du reniflard (B) sur le côté intérieur de la boîte de vitesses.
3. Assurez-vous que le niveau d'huile est en haut du regard. Si nécessaire, ajoutez du lubrifiant par le reniflard (B).
4. Faites l'appoint avec de l'huile pour engrenages si nécessaire. Reportez-vous à la troisième de couverture du présent manuel pour consulter la liste des fluides et des lubrifiants recommandés ainsi que les quantités.

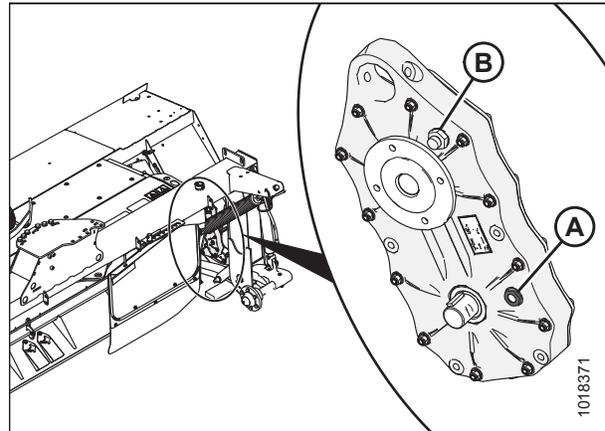


Figure 4.283: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

Changement de l'huile de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

5. Soulevez la faucheuse à disques pour faciliter l'accès au bouchon de vidange d'huile (A).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Fermez le clapet de verrouillage de chaque vérin en tournant la poignée en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Pour des instructions, voir [3.11.1 Vérins de levage, page 63](#).
8. Nettoyez la zone autour du bouchon de vidange d'huile (A) situé en dessous de la boîte de vitesses ainsi que la zone autour du bouchon de niveau d'huile (B) du côté intérieur de la boîte de vitesses.
9. Placez un récipient de 1 litre (1,05 quart américain) sous la boîte de vitesses du conditionneur.
10. Retirez le bouchon de vidange d'huile (A) à l'aide d'une clé hexagonale.
11. Laissez suffisamment de temps à l'huile pour s'écouler, remettez le bouchon de vidange d'huile (A) et serrez-le.
12. Remplissez la boîte de vitesses avec le volume d'huile spécifié, comme indiqué à la quatrième de couverture de ce manuel ou jusqu'à ce que le niveau soit visible sur le regard (B).
13. Mettez l'huile au rebut correctement.

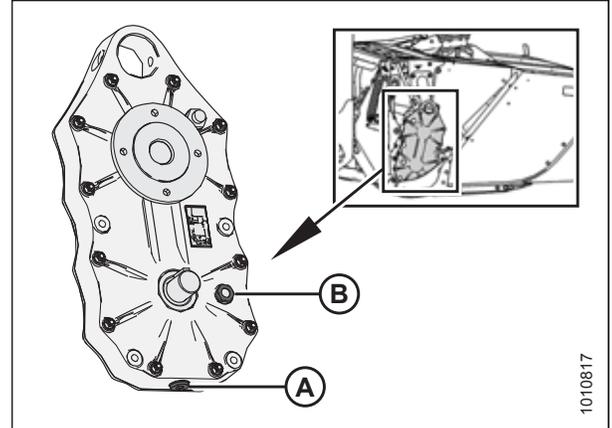


Figure 4.284: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T)

La boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (en T) (A), située à l'intérieur du compartiment d'entraînement sur la gauche de la faucheuse à disques, transfère la puissance de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme au conditionneur et à la barre de coupe.

NOTE:

Si la boîte de vitesses nécessite une réparation, contactez votre concessionnaire MacDon.

Concernant les intervalles d'entretien, reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#).

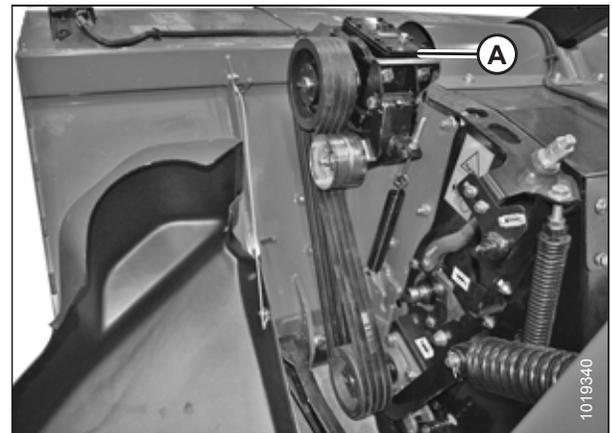


Figure 4.285: Gauche de la faucheuse à disques

Vérification et appoint Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (Boîte de vitesses en T) Lubrifiant

La boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur se trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté gauche de la faucheuse à disques de type tracté.

! DANGER

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

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Retirez complètement le vérin d'inclinaison.
2. Abaissez la faucheuse à disques de type tracté jusqu'à ce qu'il soit au niveau du sol.

NOTE:

Pour assurer une lecture précise du niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur, placez les patins de la faucheuse à disques de type tracté en position complètement levée. Pour des instructions, voir [Réglage de la hauteur de coupe, page 90](#).

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Séparez le tracteur de l'attelage. Pour des instructions, voir [3.8 Dételage de la faucheuse à disques du tracteur, page 55](#).
5. Ouvrez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 35](#).
6. **Si équipé d'un crochet d'attelage :** Placez le cric (A) et fixez-le avec une goupille (B). Réglez le cric de l'attelage (A) jusqu'à ce que la boîte de vitesses de l'entraînement soit parallèle au sol.

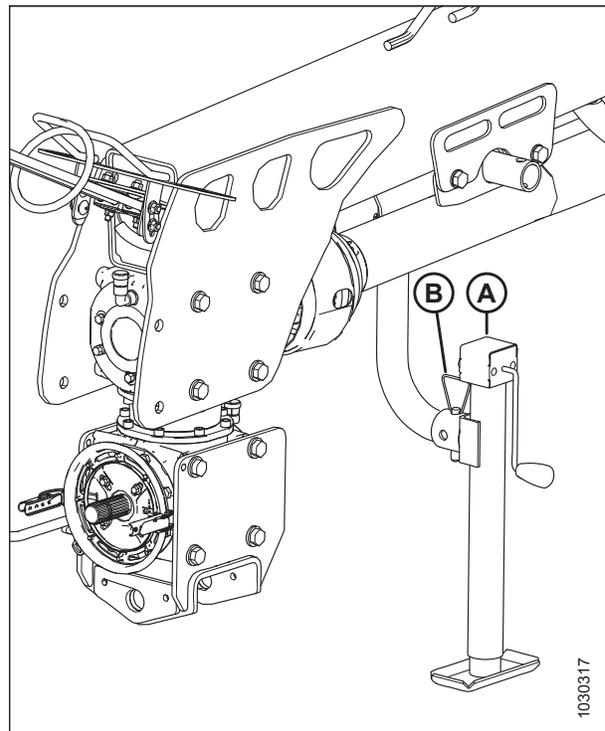


Figure 4.286: Cric du crochet d'attelage

7. **Si équipé d'un attelage deux points :** Installez le cric (A). Assurez-vous que la boîte de vitesses d'entraînement est parallèle au sol. Fixez le cric avec la goupille (B).

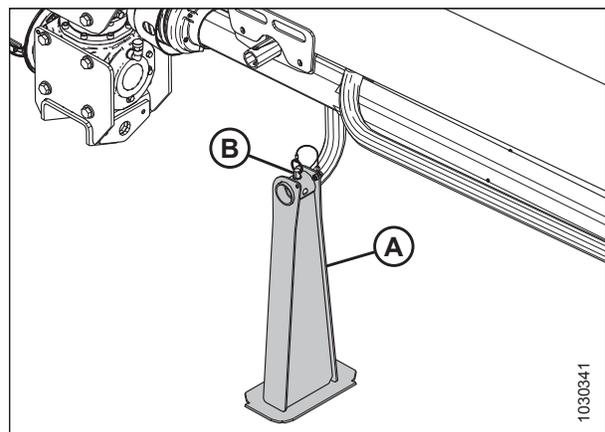


Figure 4.287: Cric d'attelage deux points

8. Nettoyez l'espace autour de la jauge (A).
9. Retirez la jauge (A) en utilisant une douille de 22 mm.
10. Assurez-vous que le niveau de lubrifiant correspond à la ligne de la jauge.
11. Si nécessaire, ajoutez du lubrifiant pour engrenages dans la boîte de vitesses à travers l'orifice (A) de la jauge. Reportez-vous à la troisième de couverture du manuel pour obtenir des informations sur le lubrifiant.
12. Réinstallez la jauge et serrez-la.
13. Fermez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission, page 37](#).

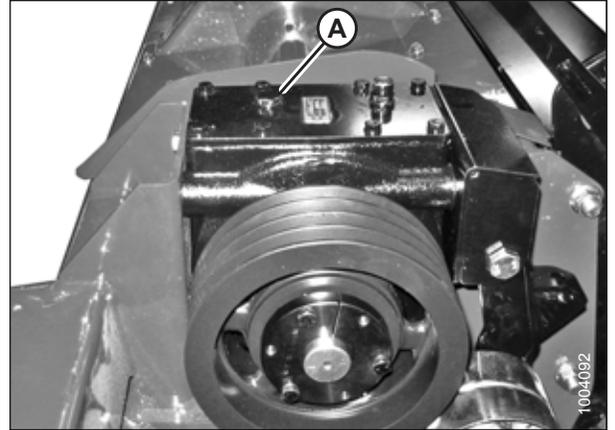


Figure 4.288: Côté gauche de la faucheuse à disques

Vidange boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (boîte de vitesses en T) lubrifiant



AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses à chaud. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vidanger.

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez la porte de la barre de coupe gauche. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 38](#).

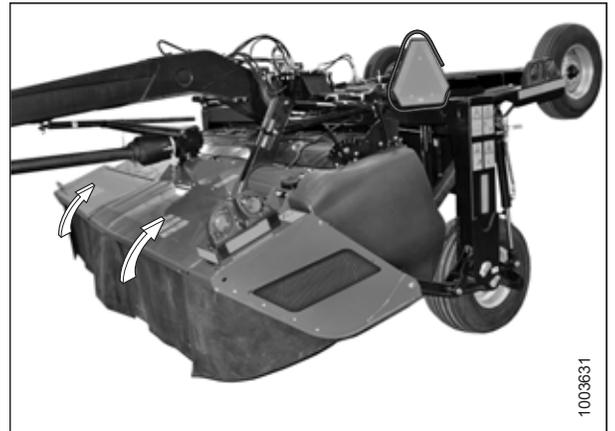


Figure 4.289: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et le blindage d'entraînement vertical (B).

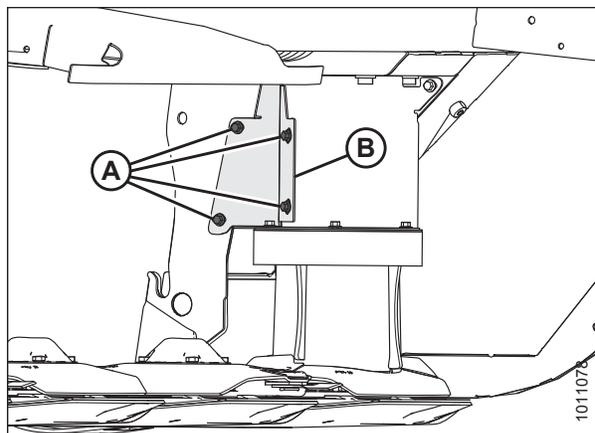


Figure 4.290: Blindage d'entraînement vertical

- Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (A) et la plaque de recouvrement (B).

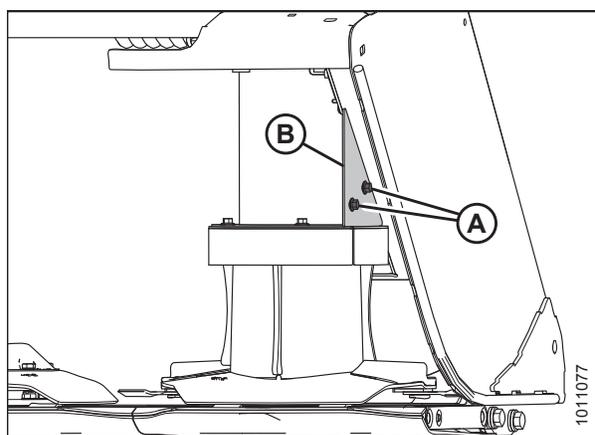


Figure 4.291: Plaque de recouvrement

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A), la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

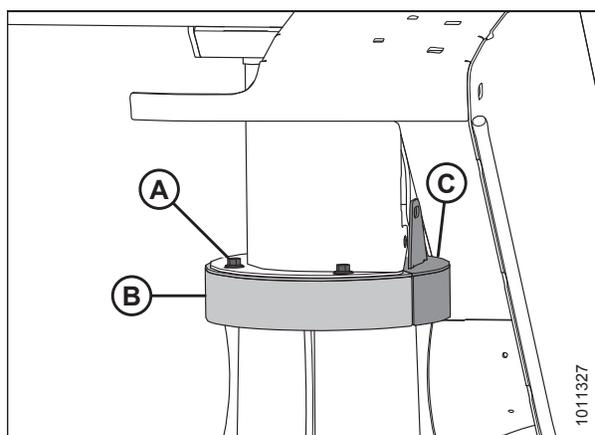


Figure 4.292: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez le boulon à six pans M10 avec bride (A) et le blindage vertical (B).

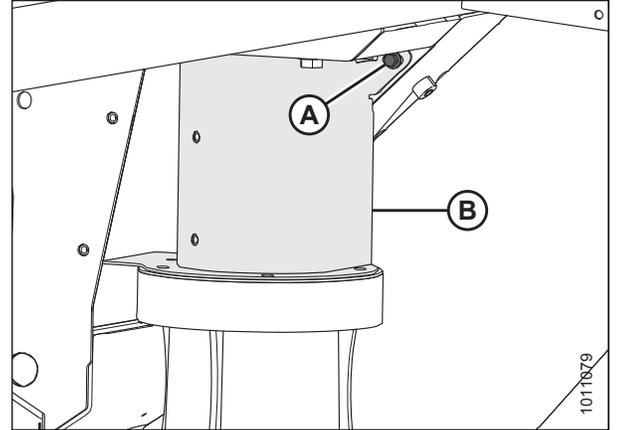


Figure 4.293: Protection verticale

- Placez un récipient de 2 litres (2,11 quarts américains) en dessous du bouchon de vidange (A), puis retirez le bouchon à l'aide d'une douille de 17 mm.
- Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour s'écouler, remettez le bouchon de vidange (A) et serrez-le.
- Jetez correctement l'huile usagée.

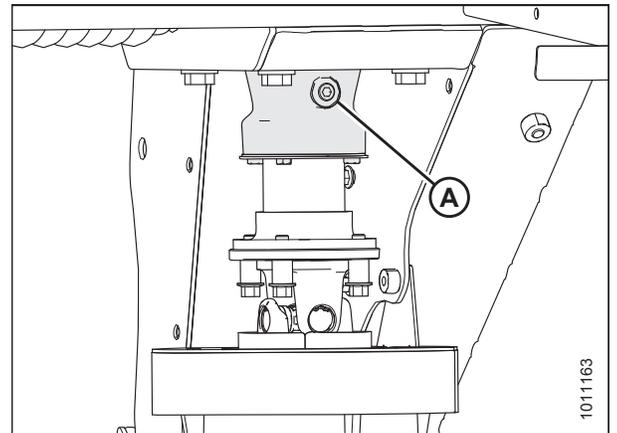


Figure 4.294: Boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (Boîte de vitesses en T) Bouchon de vidange

- Positionnez le blindage vertical (B) comme indiqué et installez un boulon à six pans M10 avec bride (A).

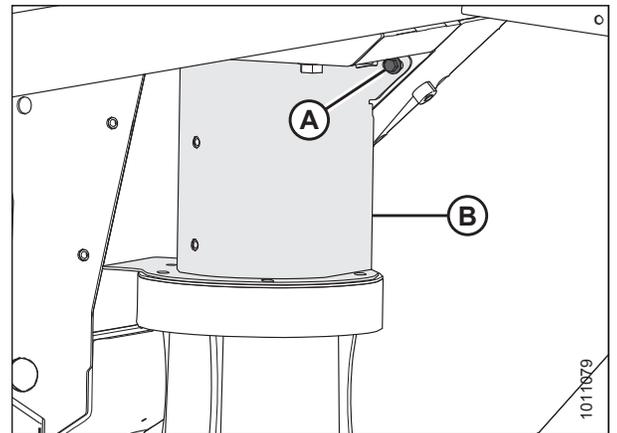


Figure 4.295: Protection verticale

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

12. Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué et fixez-les à l'aide de quatre boulons à tête hexagonale à embase M10 (A).

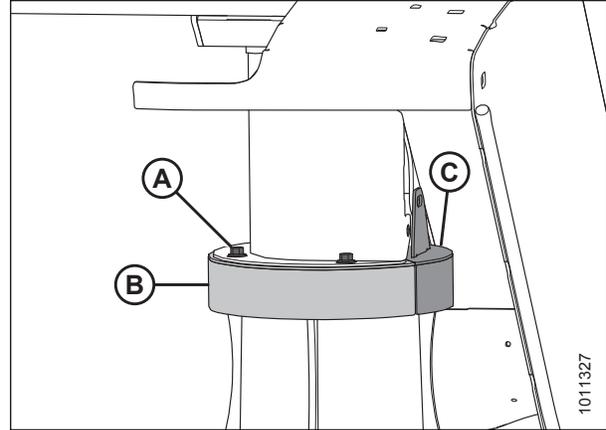


Figure 4.296: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

13. Installez le boulon à six pans M10 avec bride supérieur (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C).
14. Installez le boulon à six pans M10 avec bride inférieur (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et la protection verticale (E).
15. Serrez les boulons (B) et (D).

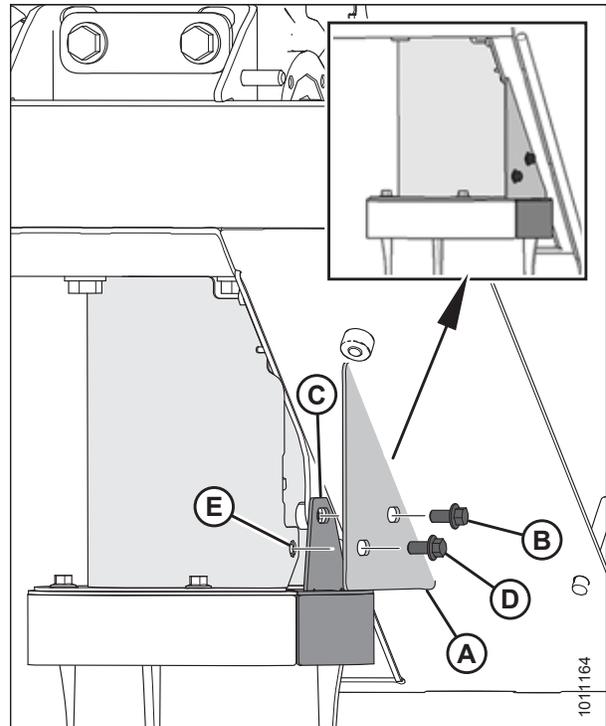


Figure 4.297: Plaque de recouvrement

16. Posez le blindage d'entraînement vertical (B) à l'aide des quatre boulons à six pans M10 avec bride (A).

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.

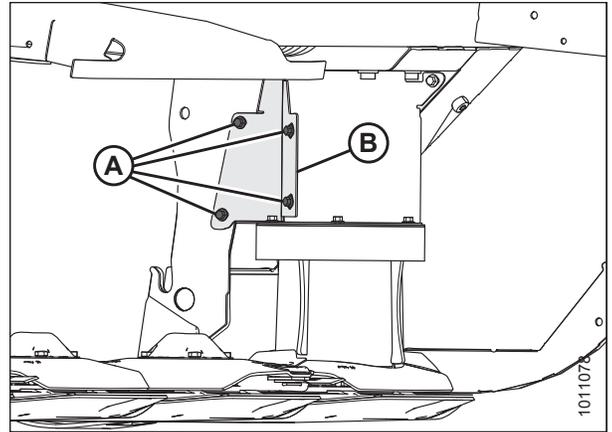


Figure 4.298: Protection verticale de l'entraînement

17. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 40](#).



Figure 4.299: Portes de la barre de coupe en position fermée

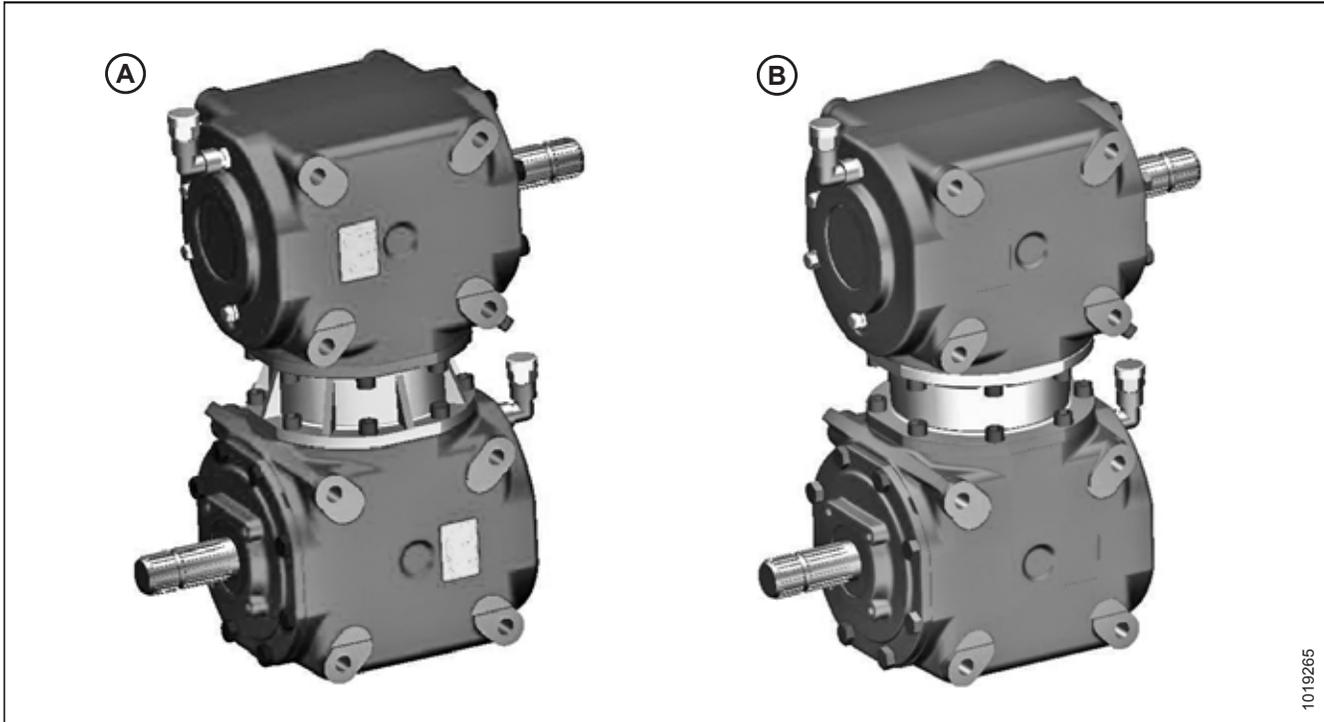
4.5.13 Boîte de vitesses pivotante de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage

Il y a deux boîtes de vitesses situées sur la faucheuse à disques : la boîte de vitesses pivotante de la plateforme qui transfère la puissance à la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur et de la barre de coupe de la faucheuse à disques ainsi que la boîte de vitesses pivotante de l'attelage qui transfère la puissance du tracteur à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Les deux boîtes de vitesses se composent d'une boîte de vitesses supérieure et inférieure.

Si l'une des boîtes de vitesses a besoin d'une réparation, retirez-la et faites-la réparer auprès de votre concessionnaire MacDon.

Concernant les intervalles d'entretien, reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#).

Figure 4.300: Boîtes de vitesses pivotantes de la plateforme et de l'attelage



A – Boîte de vitesses pivotante de la plateforme (MD n° 146783)

B – Boîte de vitesses pivotante de l'attelage (MD n° 146784)

1019265

Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et dans la boîte de vitesses pivotante de l'attelage

Vérifiez que les bouchons se trouvent à la même position sur chaque boîte de vitesses et doivent être retirés pour vérifier le niveau de lubrifiant. Vérifiez toujours le niveau de lubrifiant à chaud. Lorsque le niveau de lubrifiant est correct, celui-ci doit être visible ou s'écouler légèrement à travers l'orifice. Reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 123](#) pour connaître les intervalles d'entretien nécessaires.

⚠ DANGER

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

NOTE:

Cette procédure est identique pour la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et celle de l'attelage (MD n° 146783 et MD n° 146784) et doit être effectuée sur la boîte de vitesses supérieure et inférieure.

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques jusqu'au niveau du sol, coupez le moteur et retirez la clé du contact.

NOTE:

Le positionnement des patins sur la faucheuse à disques ne change pas l'orientation des boîtes de vitesses pivotantes de l'attelage et de la plateforme, mais idéalement, la faucheuse à disques doit être au même niveau que le sol avant de vérifier les niveaux d'huile dans les boîtes de vitesses.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Nettoyez la zone autour du bouchon d'inspection (A).
3. Retirez le bouchon en utilisant une douille de 15 mm. Vérifiez le niveau de lubrifiant et assurez-vous que le lubrifiant est visible ou qu'il coule légèrement par l'orifice.
4. Si le niveau de lubrifiant est bas, vous devrez faire l'appoint. Pour des instructions, voir *Ajoutez du lubrifiant dans la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et dans la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784), page 269.*
5. Réinstallez le bouchon (A) du regard et serrez-le.

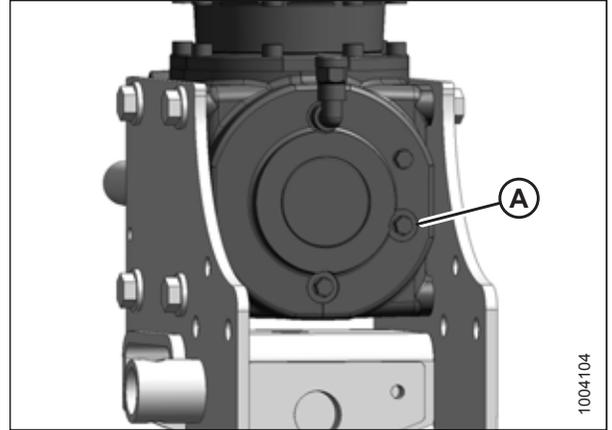


Figure 4.301: Bouchon d'inspection de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme ou de l'attelage.

Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et de la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784)



AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Cette procédure est identique pour la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et celle de l'attelage (MD n° 146783 et MD n° 146784) et doit être effectuée sur la boîte de vitesses supérieure et inférieure.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez un récipient de 2 litres (2,11 quarts américains) en dessous du bouchon de vidange (A), et retirez le bouchon à l'aide d'une douille de 17 mm.

NOTE:

Pour accélérer la vidange, retirez le bouchon d'inspection (B).

3. Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour se vidanger. Remettez le bouchon de vidange (A), le bouchon d'inspection (B) (si retiré) et serrez les bouchons.
4. Éliminez correctement le lubrifiant usagé et nettoyez tout déversement.

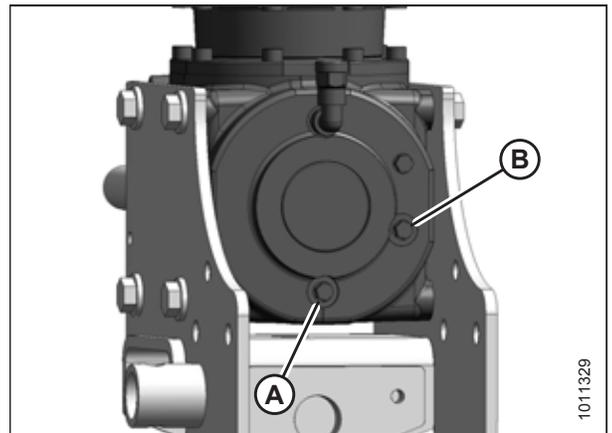


Figure 4.302: Bouchon de vidange de la boîte de vitesses

Ajoutez du lubrifiant dans la boîte de vitesse pivotante de la plateforme (MD n° 146783) et dans la boîte de vitesse pivotante de l'attelage (MD n° 146784)



AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Cette procédure est identique pour la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et celle de l'attelage (MD n° 146783 et MD n° 146784), et doit être effectuée sur la boîte de vitesses supérieure et inférieure.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Nettoyez la zone autour du bouchon du regard (A) et du bouchon du reniflard et de remplissage (B).
3. Retirez le bouchon (A) d'inspection et le bouchon (B) du reniflard et de remplissage.
4. Vérifiez que le niveau de lubrifiant est visible ou commence à couler à travers l'orifice du regard (A), puis ajoutez du lubrifiant de boîte de vitesses à travers l'orifice (B) selon les besoins. Reportez-vous à la troisième de couverture du présent manuel pour consulter la liste des fluides et des lubrifiants recommandés ainsi que les quantités.
5. Réinstallez le bouchon d'inspection (A) et le bouchon du reniflard et de remplissage (B), puis serrez-les.

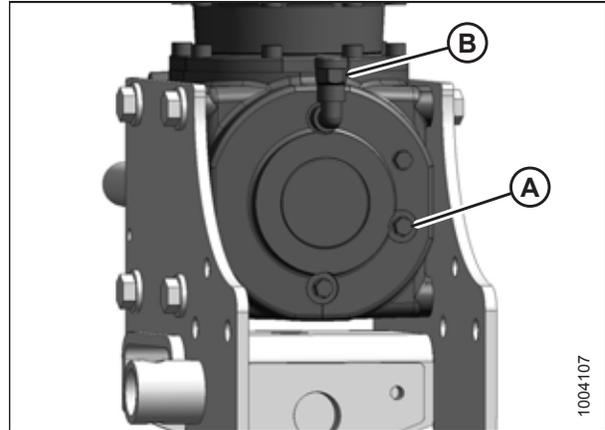


Figure 4.303: Boîte de vitesses pivotante

4.5.14 Roues et pneus

Vérification des boulons de roue

⚠ AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Vérifiez et resserrez les boulons des roues de travail et, le cas échéant, ceux des roues du système de transport après la première heure d'utilisation, puis toutes les 100 heures.

Serrez les boulons de roue à un couple de 160 Nm (120 pi lb) à l'aide du modèle de serrage indiqué à droite.

IMPORTANT:

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après une heure d'utilisation.

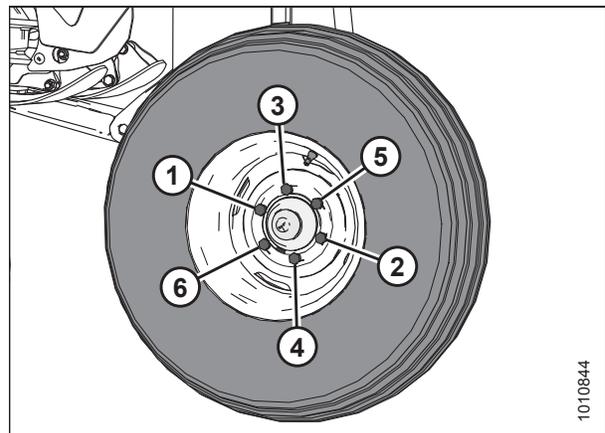


Figure 4.304: Séquence de serrage

Retrait des roues

AVERTISSEMENT

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

1. Placez des blocs (A) sous la roue opposée pour empêcher la machine de se déplacer si la faucheuse à disques n'est pas attelé au véhicule de remorquage.
2. Placez le cric sous le montant du châssis (B).
3. Desserrez légèrement les boulons de roue.
4. Actionnez le cric pour soulever la roue du sol.
5. Placez des blocs ou une chandelle sous le montant du châssis.
6. Enlevez les boulons de roue et retirez la roue.

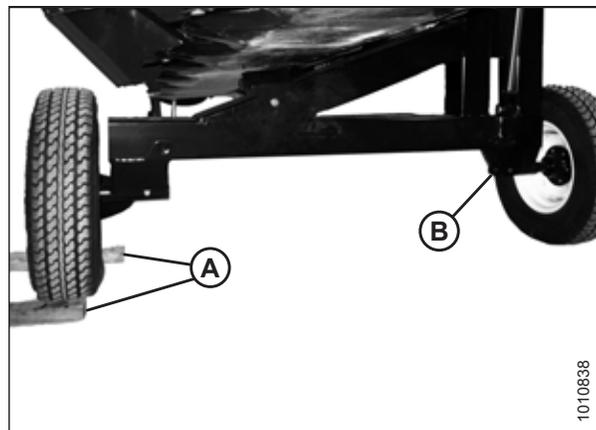


Figure 4.305: Roue de transport



Figure 4.306: Roue de travail

Installation des roues de travail

1. Placez la roue (A) sur la fusée, installez les boulons (B) et serrez partiellement.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le corps de valve (C) pointe vers l'extérieur du support de roue.

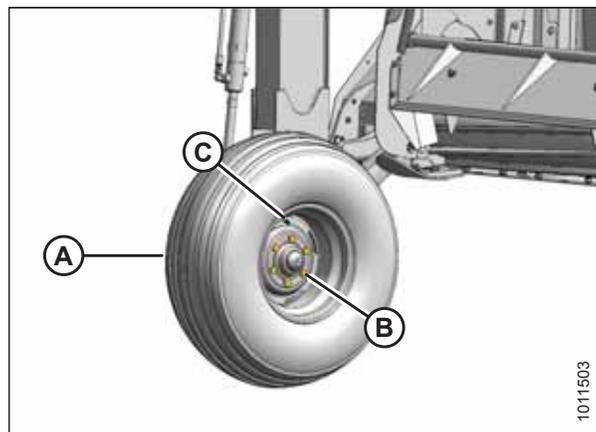


Figure 4.307: Installation des boulons de roue

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Abaissez les roues sur le sol et serrez les boulons de roue à un couple de 160 Nm (120 pi lb) à l'aide du modèle de serrage indiqué à droite.

IMPORTANT:

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après une heure d'utilisation.

3. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour des instructions, voir [Gonflage des pneus](#), page 272.

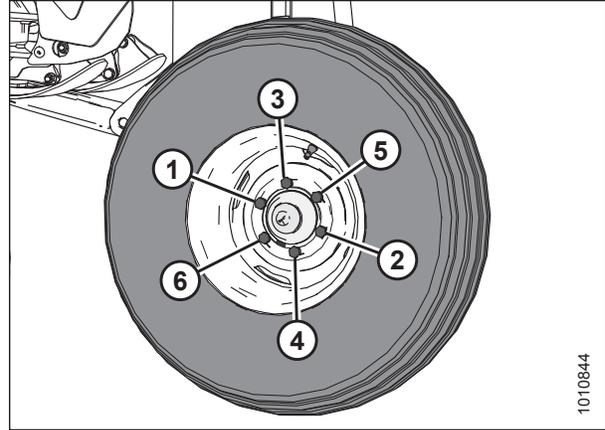


Figure 4.308: Séquence de serrage

Gonflage des pneus



AVERTISSEMENT

- Entretenez les pneus de façon sécuritaire.
- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.

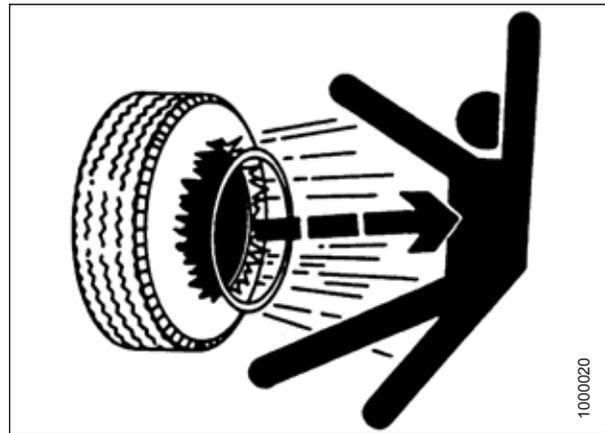


Figure 4.309: Pneu surgonflé

Vérifiez quotidiennement la pression des pneus :

- La pression maximale est de 310 kPa (45 psi) pour les roues de travail (A)
- La pression maximale est de 552 kPa (80 psi) pour les roues de transport en option (B).

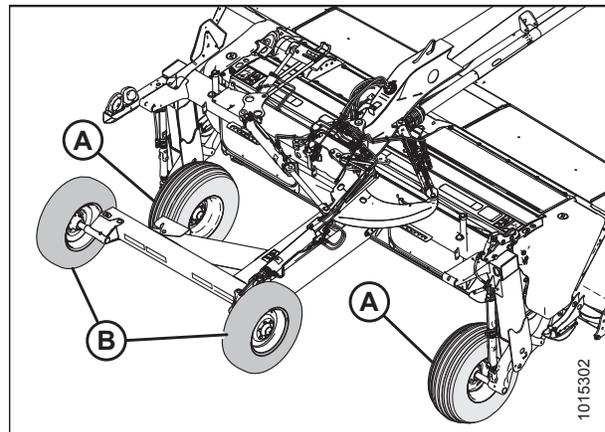


Figure 4.310: Roues de travail et roues de transport

4.6 Système hydraulique

4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques 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 4.311: Risque lié à la pression hydraulique

- Utilisez un morceau de carton ou de papier pour rechercher les fuites.

IMPORTANT:

Maintenez les pointes et les raccords des coupleurs hydrauliques propres. L'entrée de poussière, de saleté, d'eau ou de corps étrangers dans le système est la principale cause d'endommagement du système hydraulique. Ne remplissez **PAS** tentez d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.



Figure 4.312: Test de fuites hydrauliques

4.6.2 Vérins hydrauliques

Les vérins hydrauliques ne requièrent aucune maintenance ou entretien de routine. Occasionnellement inspectez visuellement les signes de fuite ou d'endommagement des vérins. Si des réparations sont requises, retirez-les et faites-les réparer par votre concessionnaire MacDon.

4.7 Système électrique

4.7.1 Entretien du système électrique

- Utilisez du ruban isolant et des serre-câbles pour éviter que les câbles ne pendent ou ne frottent.
- Maintenez les feux propres et remplacez les ampoules défectueuses.

4.7.2 Entretien des feux de détresse/de signalisation orange

Remplacement de l'ampoule des feux de détresse/de signalisation

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la faucheuse à disques entièrement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les deux vis cruciformes (A) du feu et retirez l'optique en plastique.
4. Remplacez l'ampoule (no 1157) et remettez l'optique en plastique et les vis.

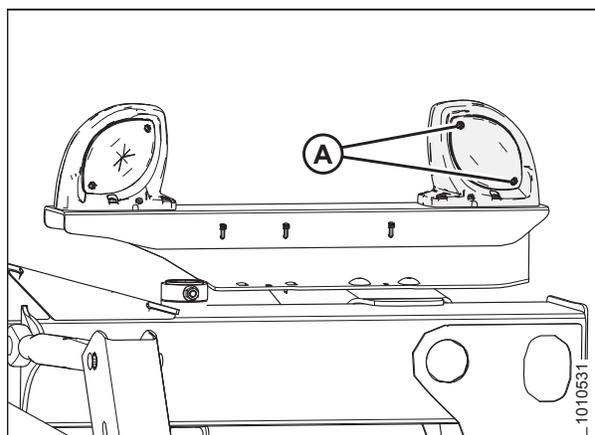


Figure 4.313: Optique en plastique et vis

Remplacement de l'ensemble du feu de signalisation et de détresse orange

1. Coupez les serre-câbles (A) qui fixent le cache-faisceau au feu.
2. Récupérez les connexions à l'intérieur du cache-faisceau (à environ 150 mm [6 po] du feu) et déconnectez les fils (non représenté). Si nécessaire, retirez le ruban adhésif.
3. Retirez les quatre écrous (B) (seulement trois d'entre eux apparaissent sur l'illustration) qui fixent le feu au support et retirez le feu. Tirez les fils à travers le trou du support.
4. Faites passer les connecteurs du nouveau feu (non représenté) à travers le trou dans le support et positionnez le feu sur le support.
5. Installez les quatre écrous (B) et serrez-les.
6. Connectez les fils aux connecteurs du faisceau et fixez à nouveau le cache-faisceau avec de l'adhésif et des serre-câbles (A) comme requis.

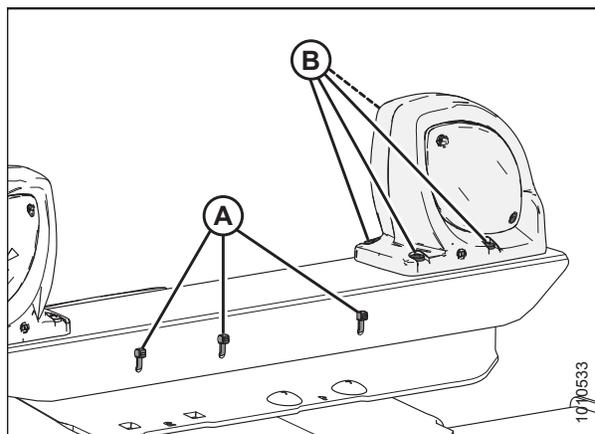


Figure 4.314: Feu de détresse orange et support de montage

4.7.3 Entretien des feux de stop/arrière rouges

Remplacement de l'ampoule des feux stop/arrière rouges

1. Retirez les deux vis cruciformes (A) du feu et retirez l'optique en plastique.
2. Remplacez l'ampoule, puis remettez l'optique en plastique et les vis.

NOTE:

Ampoule – no 1157.

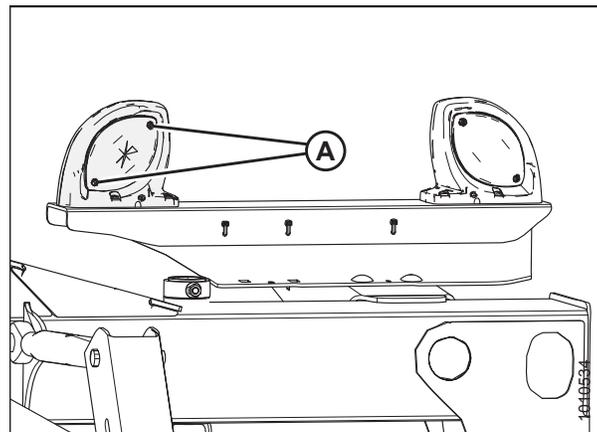


Figure 4.315: Optique en plastique et vis

Remplacement des feux de stop/arrière rouges

1. Coupez les attaches de câble en plastique (A) qui fixent le cache-faisceau au feu.
2. Récupérez les connexions à l'intérieur du cache-faisceau (à environ 150 mm [6 po] du feu) et déconnectez les fils (non représenté). Si nécessaire, retirez le ruban adhésif.
3. Retirez les quatre écrous (B) qui fixent le feu au support et retirez le feu. Tirez les fils à travers le trou du support.
4. Faites passer les connecteurs du nouveau feu (non représenté) à travers le trou dans le support et positionnez le feu sur le support.
5. Installez les quatre écrous (B) et serrez-les.
6. Connectez les fils aux connecteurs du faisceau, et fixez le cache-faisceau avec de l'adhésif et des attaches de câble (A) comme requis.

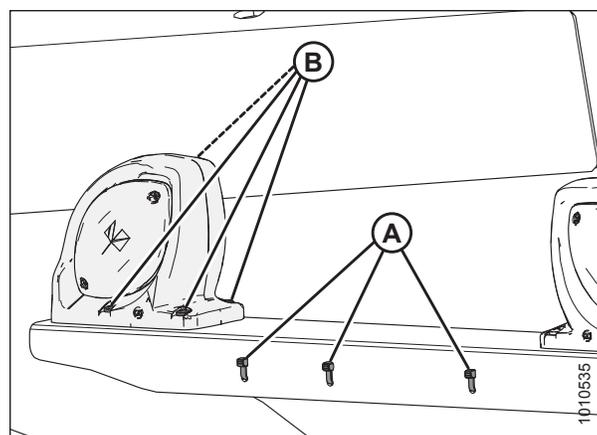


Figure 4.316: Feu de détresse rouge et support de montage

4.8 Système du conditionneur

4.8.1 Conditionneur à rouleaux

Les rouleaux conditionnent la récolte en ondulant et en écrasant les tiges à plusieurs endroits ce qui facilite l'évacuation de l'humidité et accélère le séchage. Les rouleaux de conditionneur sont disponibles en acier et en polyuréthane. Référez-vous au chapitre *5 Options et accessoires, page 299* pour obtenir les informations de commande.

Inspection du conditionneur à rouleaux

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez la faucheuse à disques entièrement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir *3.1.1 Engagement des verrous, page 33*.
4. Retirez les blindages (A) de gauche et de droite de la transmission. Pour des instructions, voir *Retrait des protections de la transmission, page 221*.

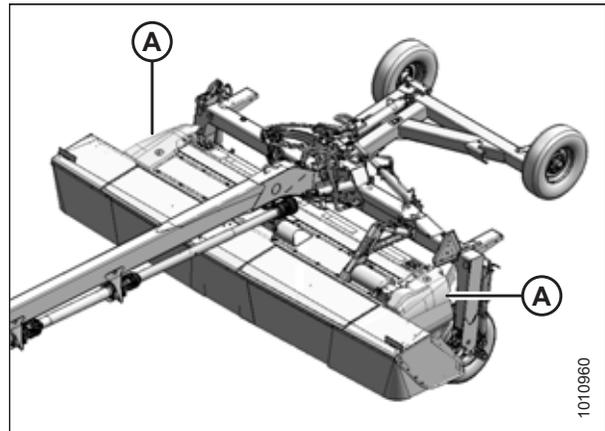


Figure 4.317: Blindages de la transmission

5. Inspectez le roulement gauche (A) du conditionneur à rouleaux pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si le roulement doit être remplacé, contactez votre concessionnaire.

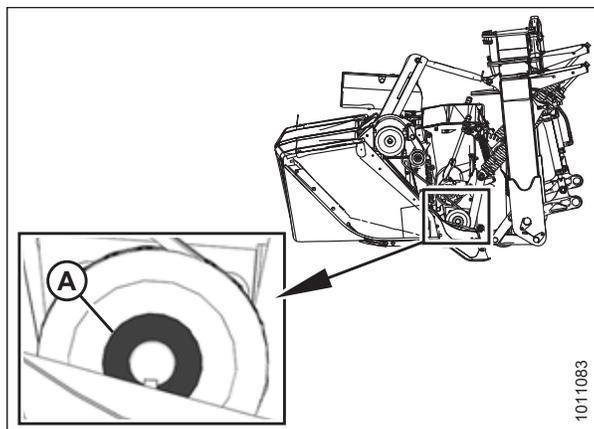


Figure 4.318: Roulement gauche du conditionneur à rouleaux

6. Inspectez les joints universels d'entraînement (A) du conditionneur pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si les joints universels doivent être remplacés, contactez votre concessionnaire..

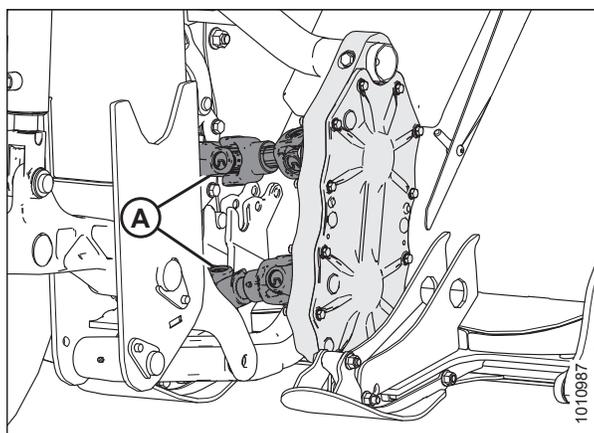


Figure 4.319: Joints universels d'entraînements du conditionneur

7. Inspectez les roulements (A) de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si les roulements doivent être remplacés, contactez votre concessionnaire.

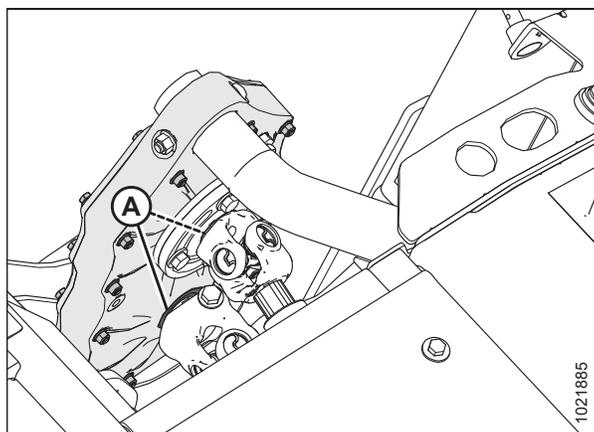


Figure 4.320: Roulements de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

4.8.2 Conditionneur à doigts

Le conditionneur à doigts est utilisé pour récolter les cultures de graminées légères. N'utilisez **PAS** le conditionneur à doigts pour les cultures à tiges épaisses telles que le sorgho et le mil ni pour les cultures épaisses. Le rotor à doigts déplace la récolte à travers la chicane de conditionnement qui enlève la couche cireuse des plantes.

Le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers le conditionneur est réglé par le dégagement entre les peignes et le déflecteur d'intensité interne (référez-vous à [Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne](#), page 108) ainsi que par la vitesse de rotation des peignes (référez-vous à [Modification de la vitesse du rotor à doigts](#), page 109).

Inspection du conditionneur à doigts

DANGER

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

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement la faucheuse à disques, coupez le moteur et retirez la clé.
2. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.
3. Retirez les blindages (A) d'entraînement de gauche et de droite. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission](#), page 221.

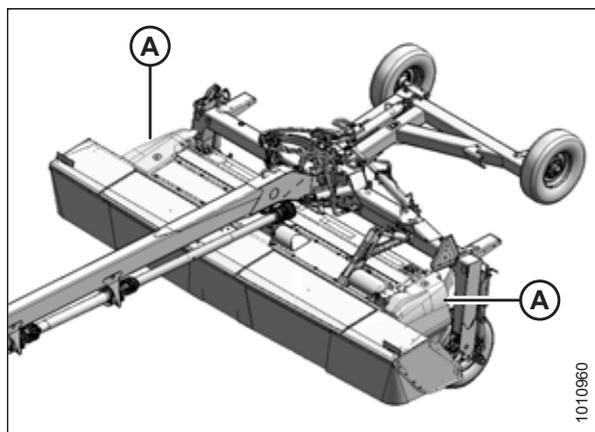


Figure 4.321: Blindages de la transmission

4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord](#), page 38.

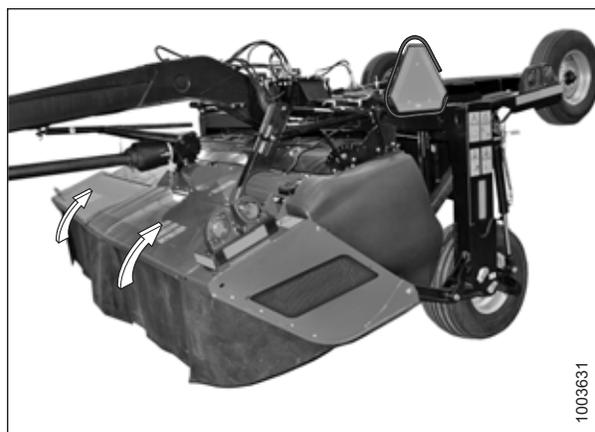


Figure 4.322: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Examinez les doigts du rotor (A) pour détecter tout endommagement et remplacez tout doigt tordu pour éviter un déséquilibre du rotor.

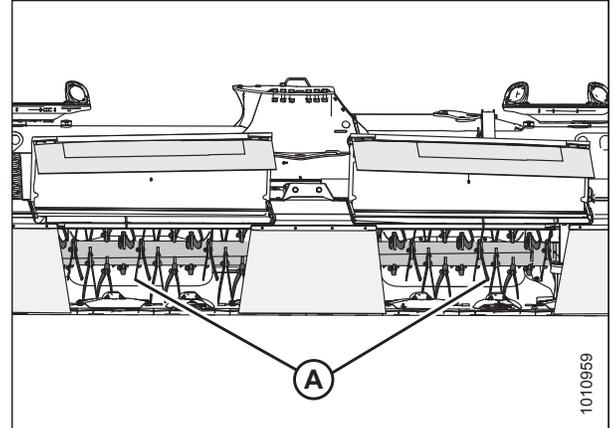


Figure 4.323: Doigts du rotor

6. Retirez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 221](#).

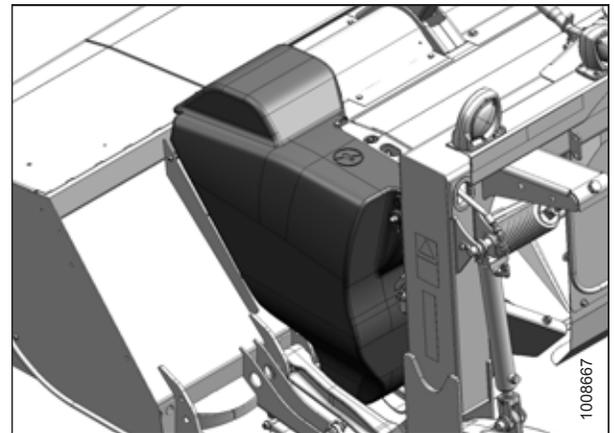


Figure 4.324: Blindage d'entraînement – côté gauche

7. Inspectez le roulement (A) du rotor gauche pour détecter tout signe d'usure ou d'endommagement. Contactez votre concessionnaire MacDon si le roulement doit être remplacé.

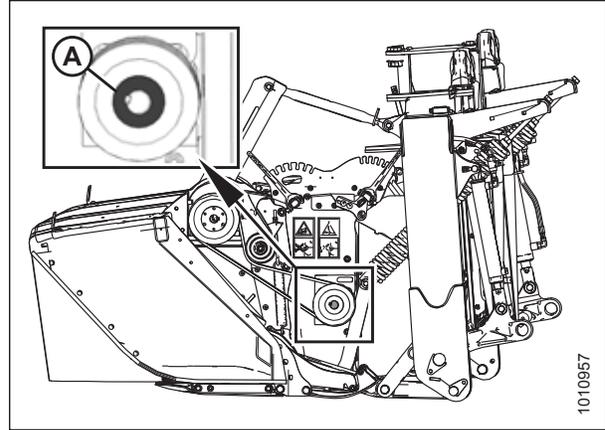


Figure 4.325: Roulement du rotor du côté gauche

8. Retirez le blindage d'entraînement de droite. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 221](#).
9. Inspectez le roulement (A) du rotor droit pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Contactez votre concessionnaire MacDon si le roulement doit être remplacé.

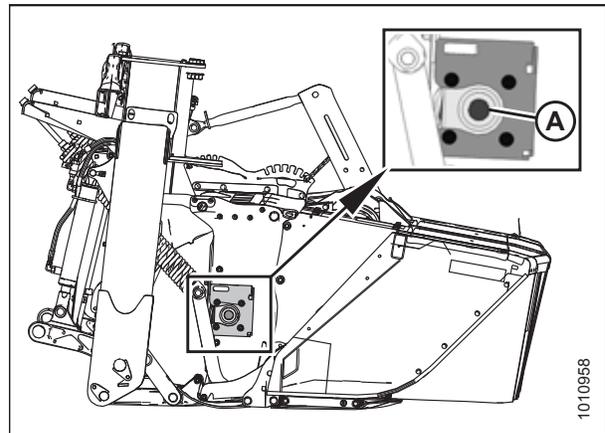


Figure 4.326: Roulement du rotor droit

4.8.3 Changement de conditionneuse

Les types tractés à disques rotatifs R1 peuvent être équipés soit d'un conditionneur à doigts, soit d'un conditionneur à rouleaux en polyuréthane, soit d'un conditionneur à rouleaux en acier, soit d'aucun conditionneur. Suivez ces instructions pour changer de conditionneur.

NOTE:

Ces instructions s'appliquent à toutes les conditionneuses. Le cas échéant, les exceptions sont précisées.

Séparation de la plateforme du châssis

 **AVERTISSEMENT**

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

La faucheuse à disques de type tracté comprend une plateforme et un conditionneur fixés à un châssis porteur. Avant de retirer ou d'installer le conditionneur, la plateforme et le châssis doivent être séparés.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Connectez la faucheuse à disques de type tracté au tracteur. Pour des instructions, voir [3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, page 46](#).
2. Démarrez le tracteur et centrez la faucheuse à disques de type tracté à l'arrière du tracteur.
3. Soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté, réglez le vérin d'inclinaison en position médiane, puis coupez le moteur. Retirez la clé du contact.

NOTE:

Le boulon de réglage du flottement est plus facile à tourner lorsque la faucheuse à disques de type tracté se trouve en position soulevée.

4. Fermez les clapets de verrouillage (A) des vérins de levage de la faucheuse à disques de type tracté.
5. Desserrez le boulon de retenue (B) et faites pivoter la plaque de recouvrement (C) de sorte à l'éloigner du boulon du ressort de flottement (D).
6. Tournez le boulon de réglage (A) sur chaque ressort de flottement jusqu'à ce qu'une longueur de filetage (B) de 400 mm (17 3/4 po) soit exposée.

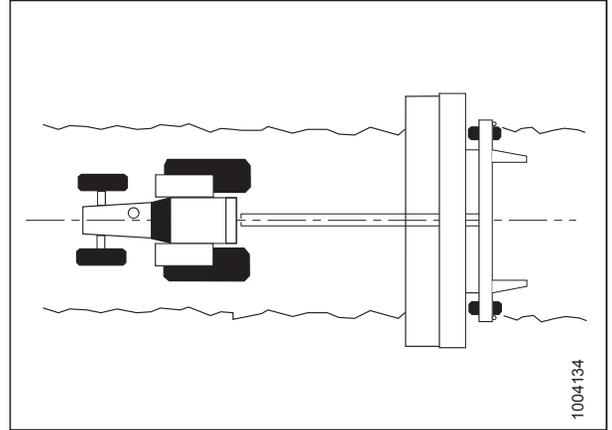


Figure 4.327: Faucheuse à disques de type tracté centrée à l'arrière du tracteur

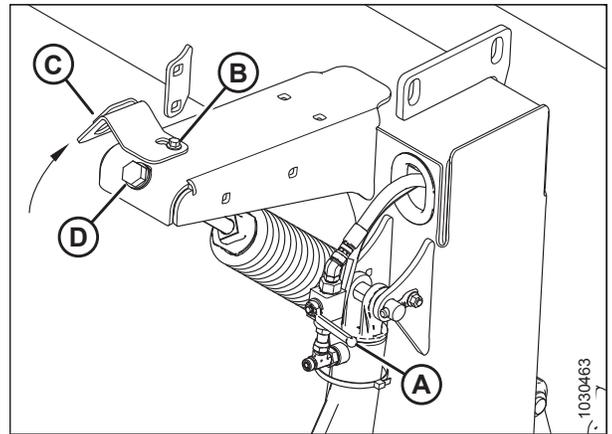


Figure 4.328: Réglage du flottement de droite

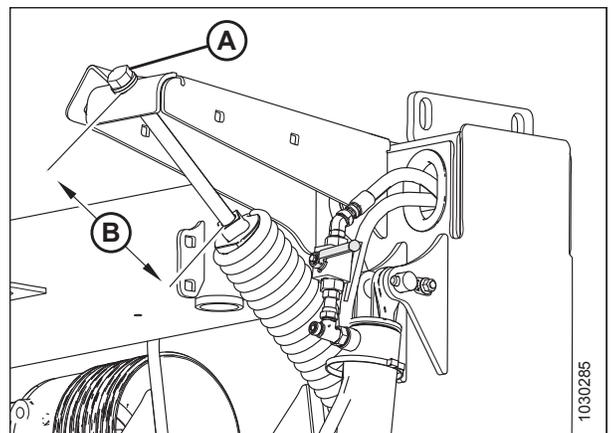


Figure 4.329: Boulon de réglage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Ouvrez les vannes de verrouillage (A) des vérins de levage (la poignée en ligne avec le flexible).
8. Démarrez le moteur et abaissez entièrement la faucheuse à disques de type tracté.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
10. Vérifiez que les boulons de réglage (B) du flottement sont desserrés. Reculez les boulons de réglage selon les besoins.
11. À **GAUCHE** de la faucheuse à disques de type tracté, retirez le boulon de réglage du flottement (B) du ressort. Ne laissez **PAS** le ressort tomber lorsque le boulon est enlevé.

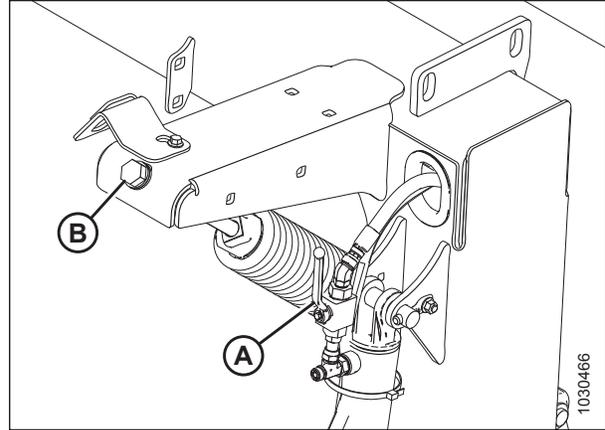


Figure 4.330: Réglage du flottement de droite

12. Retirez les carters de transmission gauche et droit (A). Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 35](#).

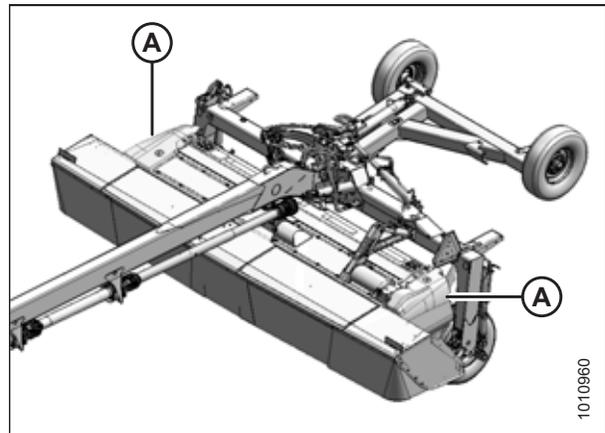


Figure 4.331: Blindages de la transmission

13. Sur le côté droit de la faucheuse à disques de type tracté, retirez l'écrou M20 (A), les rondelles et le boulon à six pans (B) qui fixent le montant du châssis (C) et le bras du ressort de flottement (D) à la plateforme.
14. Éloignez le bras du ressort de flottement (D) du conditionneur.

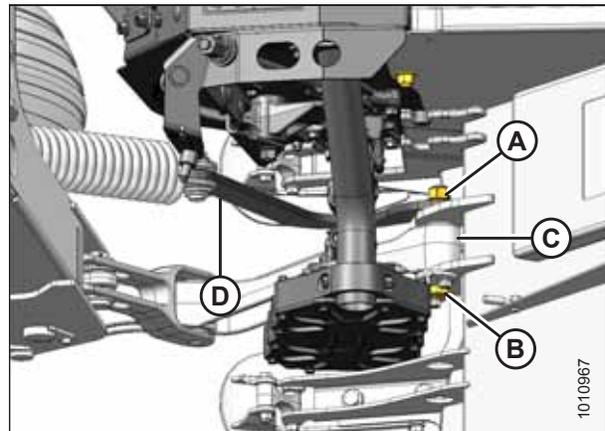


Figure 4.332: Côté droit du transporteur, vue de dessus

15. Retirez l'écrou M20 (A), les rondelles et le boulon à six pans (B) qui fixent le montant du châssis (C) à l'extrémité gauche de la plateforme.

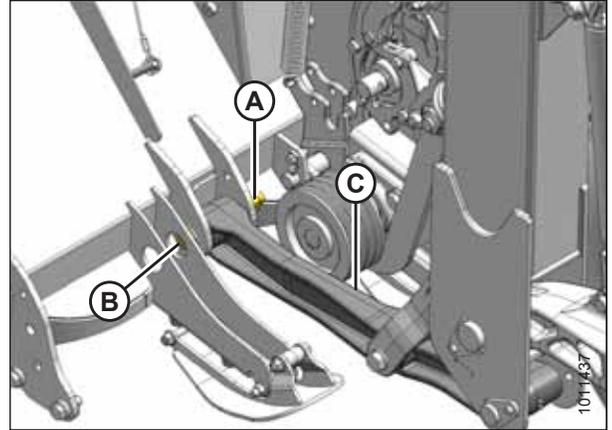


Figure 4.333: Côté gauche du conditionneur

16. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Retirez l'axe de chape (A) qui connecte le vérin d'inclinaison (B) à l'ancrage (C) et séparez le vérin d'inclinaison de l'ancrage. Réinstallez la goupille dans l'ancrage pour l'entreposage.
17. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) au châssis porteur à l'aide d'une sangle ou d'un câble pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec la faucheuse à disques de type tracté lors de la séparation.

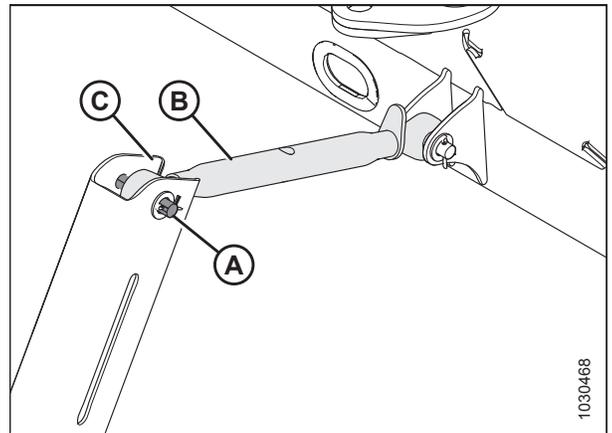


Figure 4.334: Vérin d'inclinaison mécanique

18. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Retirez l'axe de chape (A) qui connecte le vérin d'inclinaison (B) à l'ancrage (C) et séparez le vérin d'inclinaison de l'ancrage. Réinstallez la goupille dans l'ancrage pour l'entreposage.
19. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) et l'indicateur (D) au châssis porteur à l'aide d'une sangle ou d'un câble pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec la faucheuse à disques de type tracté lors de la séparation.

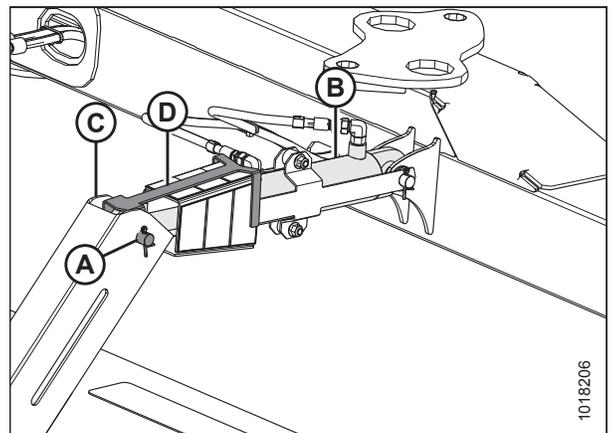


Figure 4.335: Vérin d'inclinaison hydraulique et indicateur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

20. Retirez les deux boulons à six pans (A) et les entretoises (B) qui fixent le bras de direction (C) à la boîte de vitesses.
21. Enlevez le bras de direction (C) de la boîte de vitesses et fixez le bras à l'attelage (D) à l'aide d'une sangle ou d'un câble.
22. Réinstallez les boulons à six pans (A) et les entretoises (B) dans la boîte de vitesses.
23. Déconnectez la transmission arrière (E) de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Pour des instructions, voir [Retrait de la transmission de l'embrayage, page 239](#).
24. Fixez la transmission (E) à l'attelage (D) à l'aide d'une sangle ou d'un câble.

NOTE:

Assurez-vous que la transmission est sécurisée de manière à dégager la boîte de vitesses et sa tringlerie de direction lors du recul du châssis de la plateforme.

25. Si le système de transport est installé, débranchez le faisceau de câblage (A) du système d'éclairage (B).
26. Retirez les attaches de câble (E), le collier (D) et les clips (C).
27. Attachez temporairement le faisceau au châssis.

28. Démarrez le tracteur, reculez lentement pour écarter le châssis (A) de la plateforme (B), puis éloignez le châssis de la plateforme.

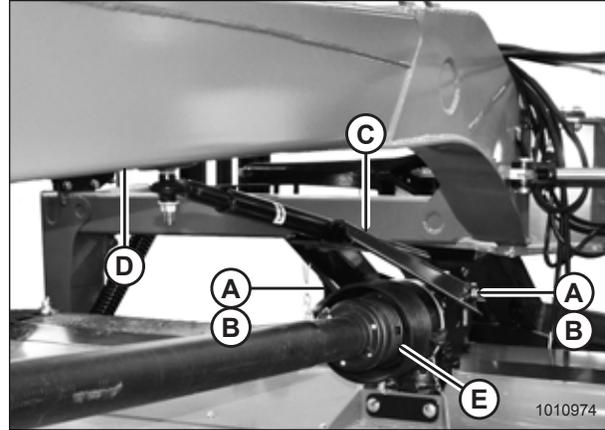


Figure 4.336: Transmission arrière et attelage

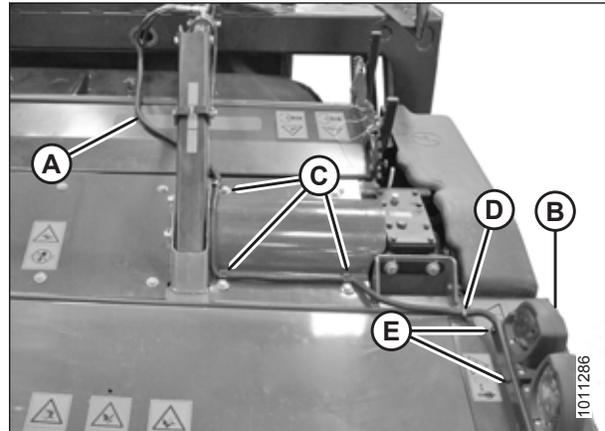


Figure 4.337: Faisceau électrique

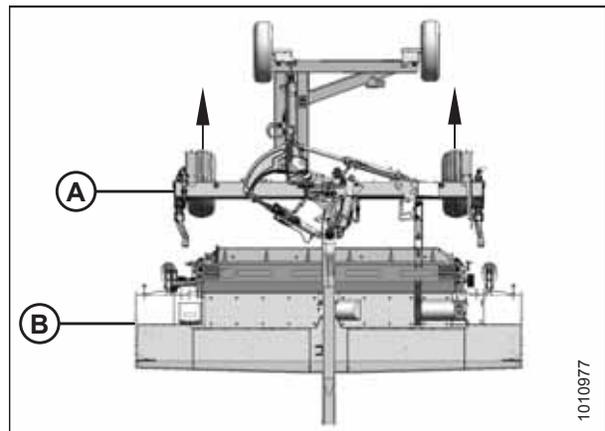


Figure 4.338: Châssis retiré de la plateforme

Dépose de la conditionneuse

ATTENTION

Vérifiez que la barre d'écartement est fixée aux fourches afin qu'elle ne puisse pas glisser hors de celles-ci pendant la séparation du conditionneur de la faucheuse à disques.

1. Fixez une barre d'écartement (A) à un chariot élévateur ou à un dispositif de levage équivalent, puis fixez des chaînes aux pattes (B) du conditionneur. Utilisez une chaîne homologuée pour levage aérien avec une charge maximale d'utilisation de 1135 kg (2500 lb).

DANGER

Pour éviter la chute en arrière de la conditionneuse, veillez à ce que les chaînes de levage soient tendues et bien fixées. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

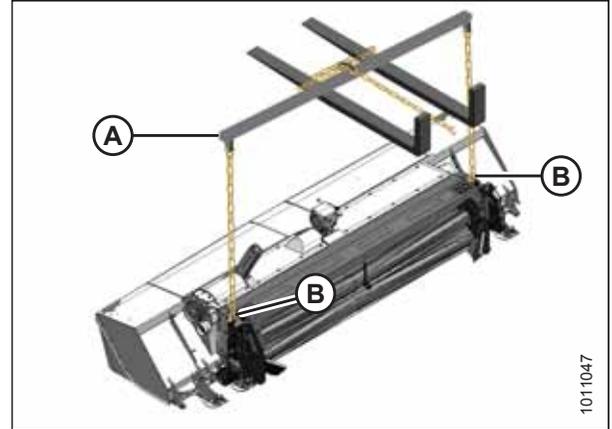


Figure 4.339: Barre d'écartement

2. À gauche de la faucheuse à disques, retirez la courroie d'entraînement du conditionneur comme suit :
 - a. Relâchez le contre-écrou et l'écrou tendeur (B) du tendeur de courroies jusqu'à ce que les courroies soient lâches et puissent être retirées.
 - b. Retirez les quatre courroies.

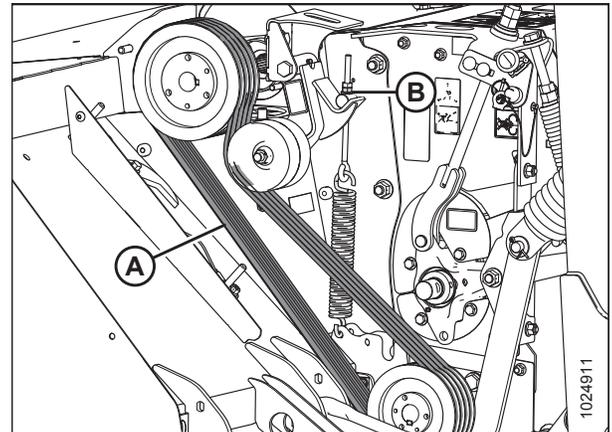


Figure 4.340: Entraînement de la conditionneuse

3. **Pour le conditionneur à doigts :** Déplacez la manette de réglage de la chicane avant (A) jusqu'à la position complètement abaissée comme illustré.
4. Déplacez vers l'arrière la poignée de réglage de la chicane (B) jusqu'à la position la plus haute comme illustré.

NOTE:

Il est plus facile d'accéder aux boulons supérieurs (C) depuis l'arrière du conditionneur.

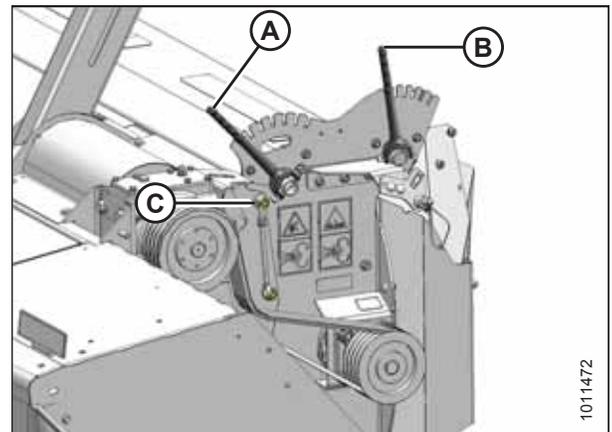


Figure 4.341: Côté gauche du conditionneur à doigts

- Levez le conditionneur légèrement vers l'avant pour alléger la pression sur les boulons (A) et pour maintenir le conditionneur après que les boulons ont été retirés. Conservez la visserie pour la réinstallation.

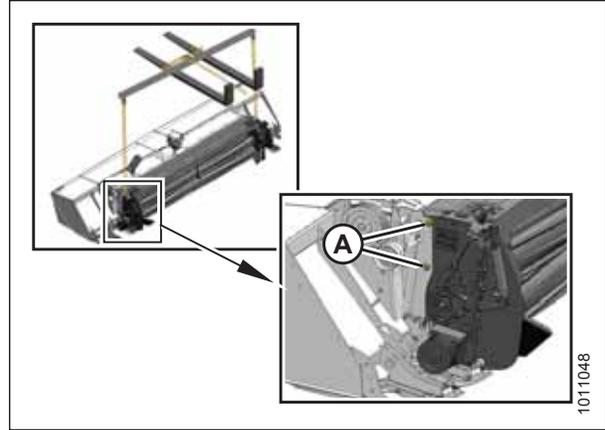


Figure 4.342: Côté gauche du conditionneur – côté droit similaire

ATTENTION

Tenez-vous à l'écart lors du détachement de la conditionneuse.

- Retirez les deux boulons à six pans M16 (A) situés de chaque côté du conditionneur et qui fixent celui-ci au faucheuse à disques.

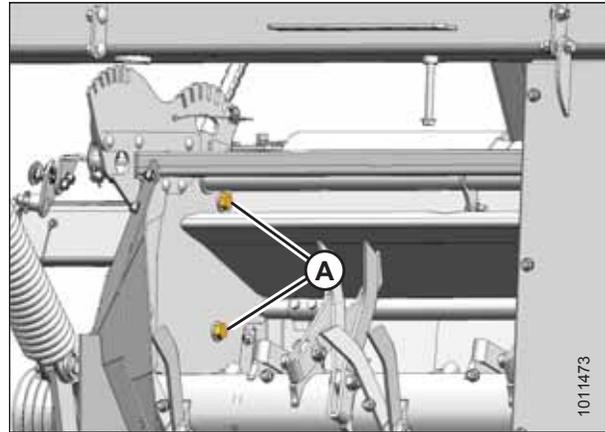


Figure 4.343: Côté gauche du conditionneur à doigts – côté droit similaire

ATTENTION

Tenez-vous à l'écart lors du détachement de la conditionneuse.

- Enlevez le conditionneur (A) de la plateforme de la faucheuse à disques (B), puis sortez-le de la zone de travail.

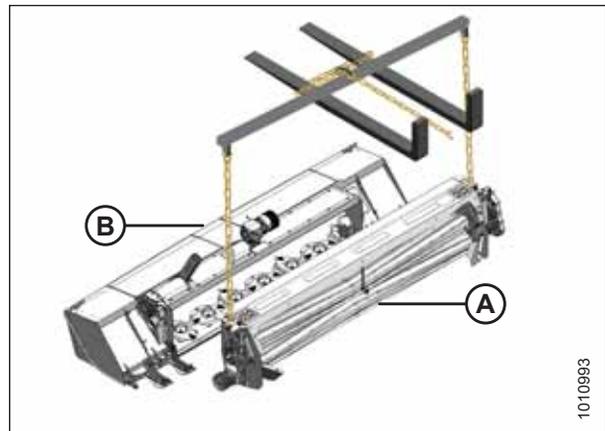


Figure 4.344: Levage de la conditionneuse

NOTE:

Si vous installez un conditionneur à doigts ou si les plaques des déflecteurs (A) doivent être remplacées, enlevez les plaques des déflecteurs (A). Pour des instructions, voir *Dépose des déflecteurs de la barre de coupe, page 95*.

NOTE:

Si vous remplacez un conditionneur à rouleaux, les plaques des déflecteurs (A) doivent rester installées sur la plateforme. Pour des instructions, voir *Installation de la conditionneuse, page 287*.

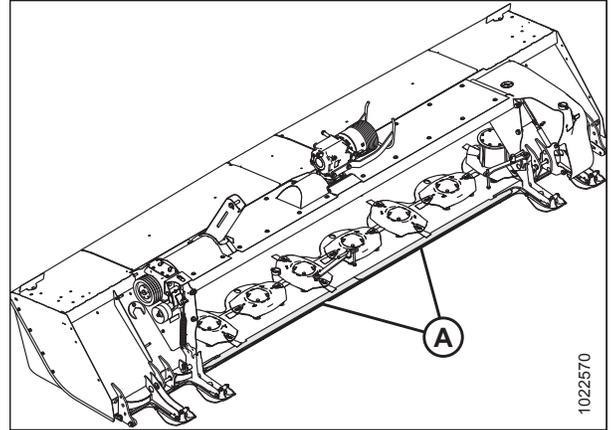


Figure 4.345: Emplacement du déflecteur

Installation de la conditionneuse



ATTENTION

Vérifiez que la barre d'écartement est fixée aux fourches afin qu'elle ne puisse pas glisser hors de celles-ci pendant la séparation du conditionneur de la faucheuse à disques.

Reportez-vous aux remarques suivantes avant d'entreprendre la procédure :

NOTE:

En cas d'installation d'un conditionneur à doigts, les plaques des déflecteurs (A) doivent être retirées. Pour des instructions, voir *Dépose des déflecteurs de la barre de coupe, page 95*.

NOTE:

Installez les plaques des déflecteurs (A) lorsque vous installez un conditionneur à rouleaux et lorsque vous remplacez les plaques défectueuses ou endommagées des déflecteurs. Pour des instructions, voir *Installation des déflecteurs de la barre de coupe, page 95*.

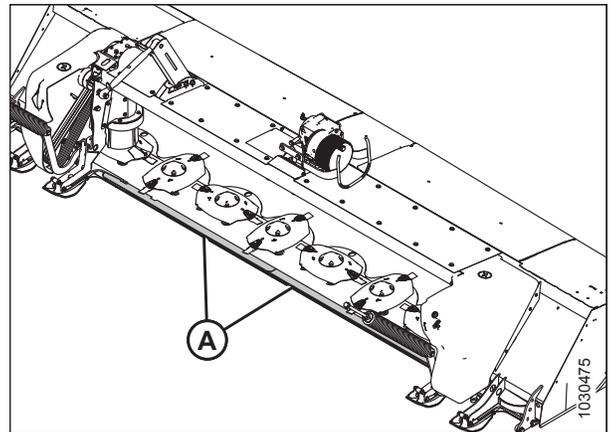


Figure 4.346: Plaques des déflecteurs

NOTE:

Si vous remplacez un conditionneur à rouleaux et que les plaques des déflecteurs (A) sont déjà installées sur la machine, passez à l'étape 1, page 287.

1. Fixez une barre d'écartement (A) à un chariot élévateur ou à un dispositif de levage équivalent, puis fixez des chaînes aux pattes (B) du conditionneur. Utilisez une chaîne homologuée pour levage aérien avec une charge maximale d'utilisation de 1135 kg (2500 lb).
2. Levez le conditionneur et positionnez-le dans l'ouverture de la faucheuse à disques.

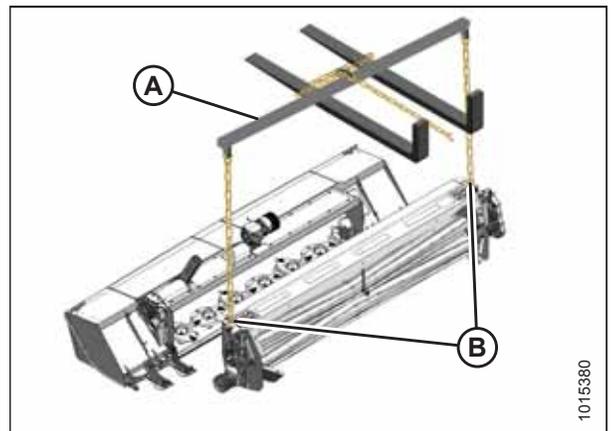


Figure 4.347: Levage de la conditionneuse

3. Alignez avec précaution la goupille (A) située à chaque extrémité du conditionneur avec les pattes (B) de la faucheuse à disques, puis abaissez le conditionneur afin que les goupilles (A) s'engagent dans les pattes (B).

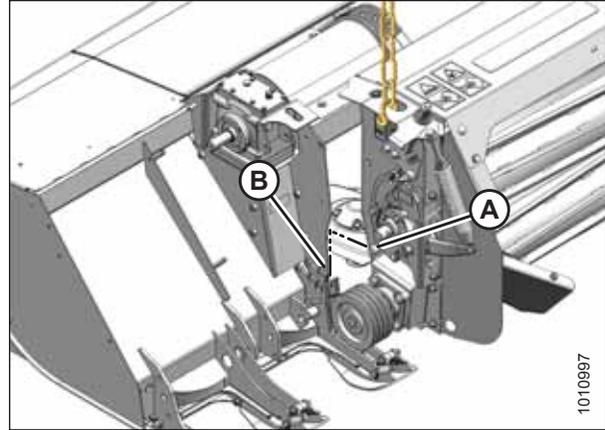


Figure 4.348: Goupilles de la conditionneuse

4. Alignez les trous de montage et installez quatre boulons à six pans M16 x 40 (A) avec les têtes orientées vers l'intérieur (deux de chaque côté). Fixez à l'aide des écrous à bride de verrouillage central M16 et serrez au couple de 170 Nm (126 pi-lbf).
5. Retirez du conditionneur les chaînes de levage, puis déplacez le dispositif de levage hors de la zone de travail.
6. Si nécessaire, installez les pièces de l'entraînement du conditionneur. Pour des instructions, voir [Installation de l'entraînement de la conditionneuse](#), page 288.

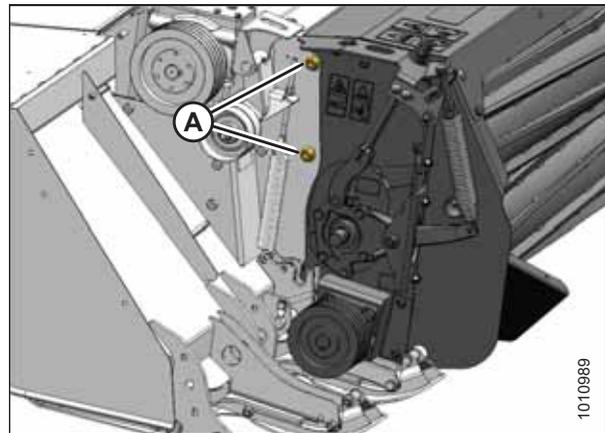


Figure 4.349: Côté gauche de la conditionneuse – Côté droit similaire

Installation de l'entraînement de la conditionneuse

Cette procédure décrit l'installation des composants de l'entraînement du conditionneur.

Si vous installez un conditionneur sur les types tractés à disques rotatifs série R1, voir [Installation de la conditionneuse](#), page 287.

1. Retirez les deux vis (A) de la protection (B) et retirez la protection de l'arbre de la boîte de vitesses. Conservez les pièces pour utilisation ultérieure.

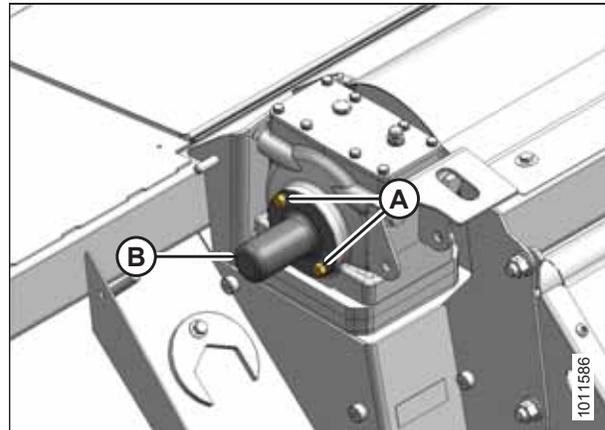


Figure 4.350: Protection de l'arbre

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Assemblez la poulie (A) et la bague (B) sur l'arbre de la boîte de vitesses avec la clavette (C).
3. Vissez les trois boulons à six pans M10 (D) à la poulie (A) à travers la bague (B).

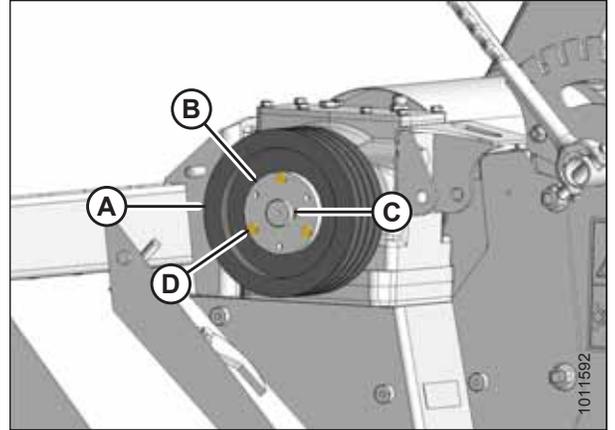


Figure 4.351: Poulie d'entraînement

4. Serrez les trois boulons M10 tout en maintenant 11 mm (7/16 po) de distance (B) entre la poulie (A) et la boîte de vitesses (C). Serrez les boulons à 39 Nm (29 pi-lbf).

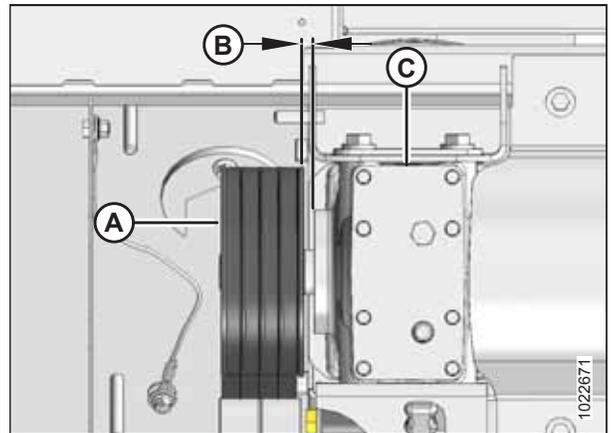


Figure 4.352: Poulie d'entraînement

5. Positionnez l'ensemble du tendeur (A) comme illustré, puis fixez-le avec boulon (B) et écrou (C) M16 x 120. Serrez l'écrou (C) à 47-54 Nm (35-40 pi-lbf).

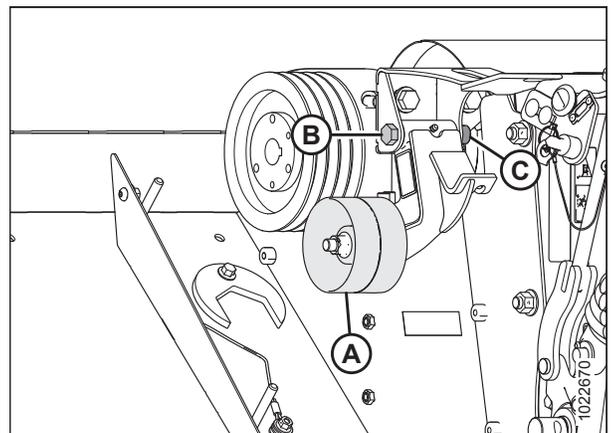


Figure 4.353: Tendeur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Installez le ressort (A) sur le trou arrière (B) pour le conditionneur à doigt ou sur le trou avant (C) pour le conditionneur à rouleaux.
7. Installez le piton fileté (D) entre le tendeur (E) et le ressort (A). Fixez le piton fileté avec une rondelle durcie (F) et deux écrous M10 (G).

NOTE:

Installez la courroie d'entraînement du conditionneur une fois la plateforme et le châssis réinstallés.

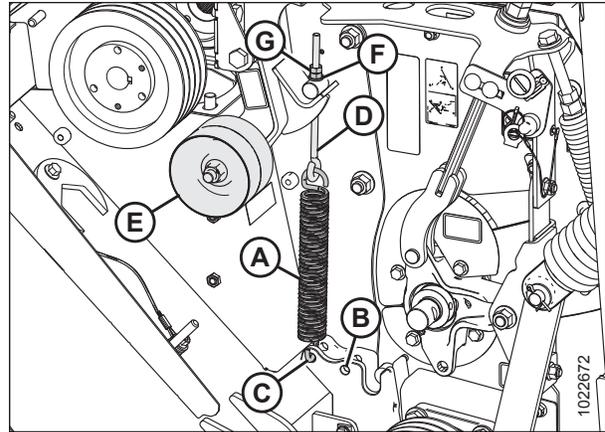


Figure 4.354: Tendeur

Assemblage de la plateforme et du châssis

Le châssis porteur doit être attelé à un tracteur pour permettre l'assemblage de la plateforme et du châssis.



AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le tracteur et placez le châssis (A) directement derrière la plateforme (B) de sorte que les montants du châssis s'alignent avec les points de fixation de la plateforme.
2. Déplacez-vous lentement vers l'avant pour engager les montants (C) du châssis dans les supports de fixation de la plateforme.

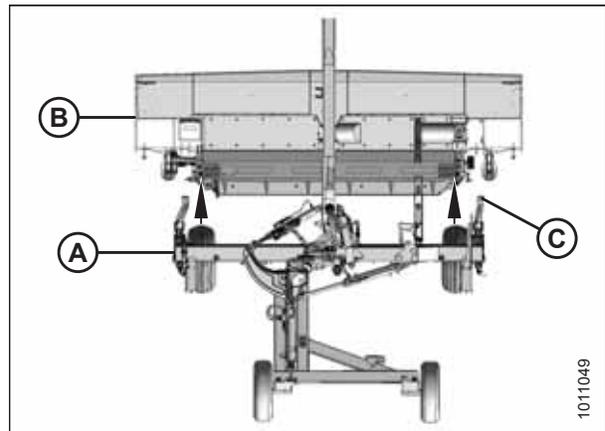


Figure 4.355: Châssis porteur aligné avec la plateforme

3. Inspectez le montant (A) du châssis pour détecter un éventuel jeu excessif entre le manchon interne en acier de la bague et les supports de la plateforme. S'il y a du jeu, installez une rondelle (1,2 mm [0,047 po] d'épaisseur) de chaque côté du montant du châssis pour minimiser le jeu.
4. Alignez le montant (A) du châssis du côté gauche avec les supports de la plateforme, puis installez un boulon M20 x 40 (B) avec une rondelle durcie (C).
5. Installez trois rondelles durcies (D) et un contre-écrou à bride (E) sur le boulon (B).
6. Serrez le boulon (B) à 339 Nm (250 lbf-pi).

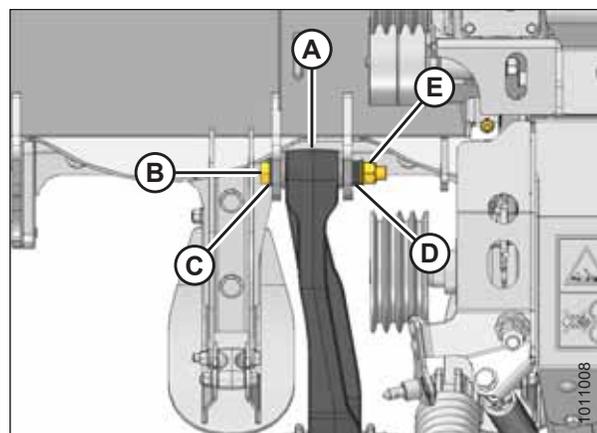


Figure 4.356: Montant gauche

7. Inspectez le montant (A) du châssis pour détecter un éventuel jeu excessif entre le manchon interne en acier de la bague et les supports de la plateforme. S'il y a du jeu, installez une rondelle (1,2 mm [0,047 po] d'épaisseur) de chaque côté du montant du châssis pour minimiser le jeu.
8. Alignez le montant (A) du châssis du côté droit avec les supports de la plateforme, puis installez un boulon M20 x 40 (B) avec une rondelle durcie (C).
9. Installez une rondelle durcie (D), une entretoise (E), un bras tendeur de flottement (F) et un contre-écrou avec bride (G) sur le boulon (B).
10. Serrez le boulon (B) à 339 Nm (250 lbf-pi).

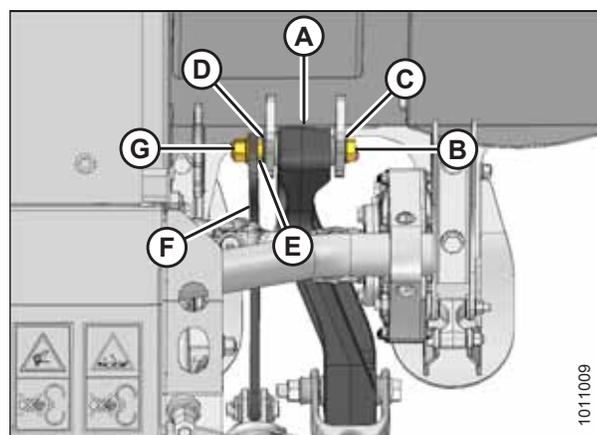


Figure 4.357: Montant droit

11. Défaites le cerclage ou le câble soutenant la transmission à l'attelage (D), puis connectez la transmission (E) à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Pour des instructions, voir [Installation de la transmission de l'embrayage, page 241](#).
12. Retirez les boulons à six pans (A) et les entretoises (B) de la boîte de vitesses.
13. Défaites le cerclage ou le câble soutenant le bras de direction à l'attelage, puis positionnez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesses.
14. Fixez le bras de direction à la boîte de vitesses avec des entretoises (B) et des boulons à six pans (A). Appliquez un frein-filet à force haute (Loctite® 262 ou équivalent) sur les trous avant et serrez les boulons au couple de 203 Nm (150 pi-lbf).

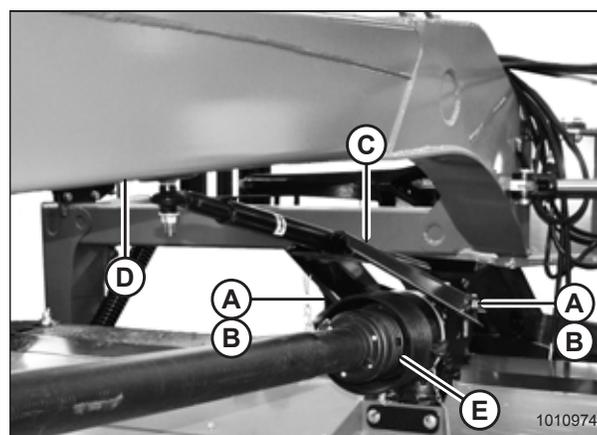


Figure 4.358: Transmission arrière et bras de direction

15. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Défaites le cerclage ou le câble qui fixe le vérin d'inclinaison (B) au châssis porteur.
16. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Retirez les goupilles et la visserie de l'ancrage (C).
17. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Fixez le vérin d'inclinaison à l'ancrage (C) à l'aide de l'axe de chape (A) et fixez-le à l'aide d'une goupille fendue.

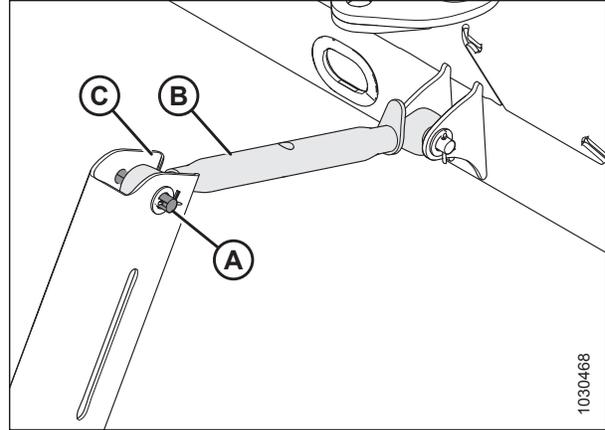


Figure 4.359: Vérin d'inclinaison mécanique

18. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Défaites le cerclage ou le câble qui fixe le vérin d'inclinaison (B) ainsi que l'indicateur (D) au châssis porteur.
19. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Retirez les goupilles et la visserie de l'ancrage (C).
20. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) et l'indicateur (D) à l'ancrage (C) à l'aide de l'axe de chape (A) et d'une goupille fendue.

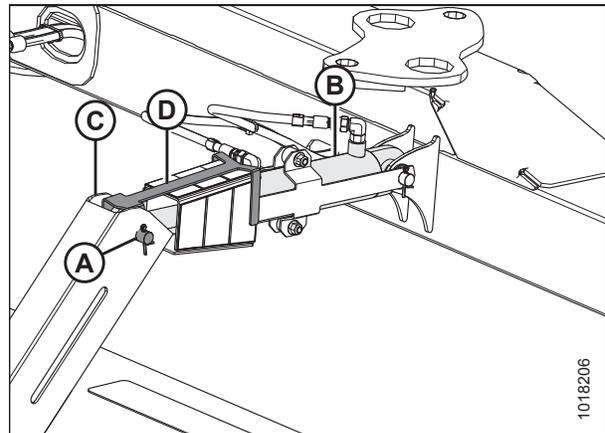


Figure 4.360: Vérin d'inclinaison hydraulique et bielles de l'indicateur

NOTE:

Assurez-vous que l'installation de la poulie est correcte – une grande poulie est installée sur la boîte de vitesses pour les conditionneurs à rouleaux et à doigts.

21. Installez les courroies d'entraînement (A) du conditionneur sur les poulies.
22. Vérifiez que le ressort du tendeur est installé au bon endroit :
 - Trou (D) pour le conditionneur à rouleaux
 - Trou (E) pour le conditionneur à doigts
23. Serrez l'écrou du galet tendeur (C) jusqu'à ce que la longueur du ressort (B) soit de 366 mm (14 3/8 po).
24. Serrez le contre-écrou.
25. Remettez en place les blindages de l'entraînement. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 223](#).

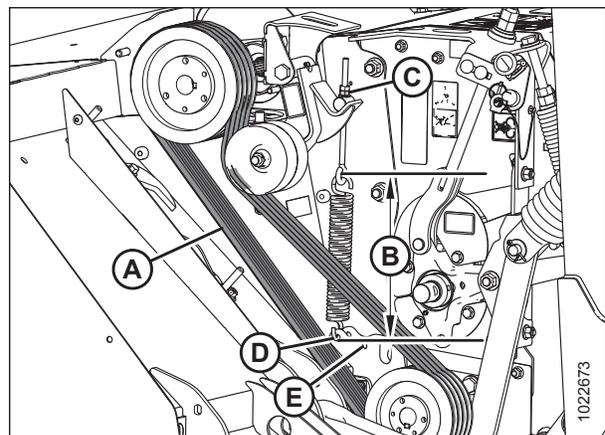


Figure 4.361: Entraînement de la conditionneuse

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

26. Si le système de transport est installé, reconnectez le faisceau électrique (A) aux feux (B) et fixez le faisceau au blindage à l'aide des attaches (C) et (D) fournies.
27. Fixez le faisceau au support du feu avec les serre-câbles (E).

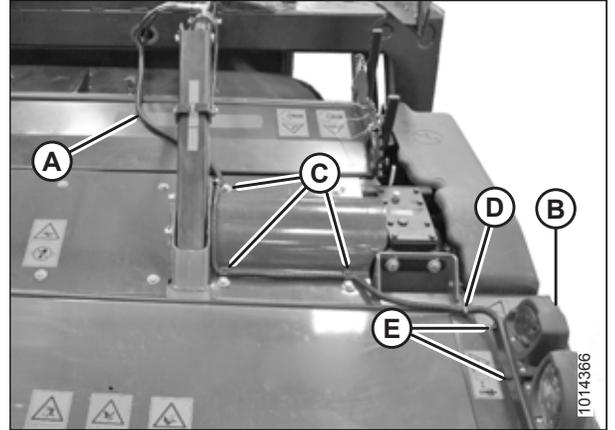


Figure 4.362: Faisceau électrique

28. Serrez les quatre boulons à six pans M10 (A) et les rondelles plates. Serrez à un couple de 27-30 Nm (20-22 pi-lbf).
29. Vérifiez les réglages du flottement. Voir [Réglage du flottement, page 87](#) pour plus d'instructions sur le réglage du flottement.

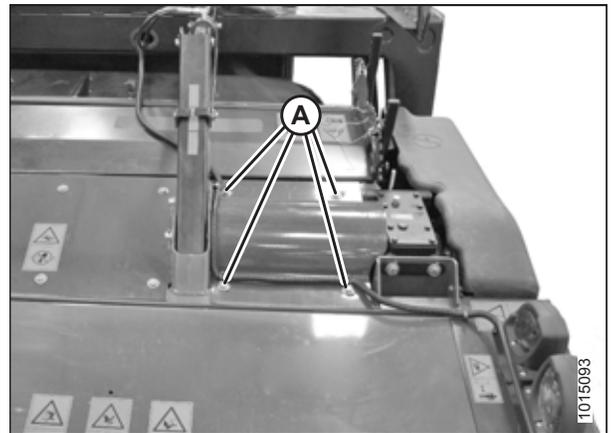


Figure 4.363: Faisceau électrique

4.9 Remplacement du blindage – sans conditionneur

4.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur

Suivez ces étapes pour retirer la tôle protectrice installée sur un faucheuse à disques configuré sans conditionneur :

1. Soulevez complètement la faucheuse à disques et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre le blindage (A) et le châssis porteur (B).

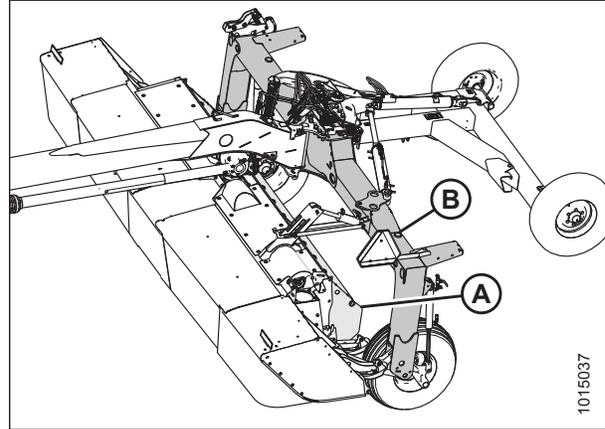


Figure 4.364: faucheuse à disques avec transport

2. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté de la faucheuse à disques. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

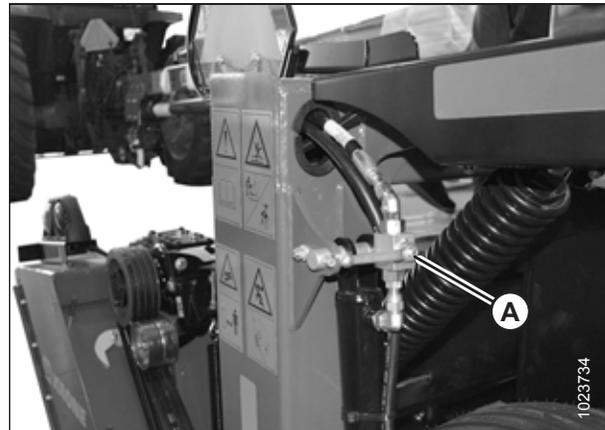


Figure 4.365: Clapets de verrouillage des vérins de levage

3. Retirez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates qui fixent le blindage (B) au panneau (C) sur la faucheuse à disques.

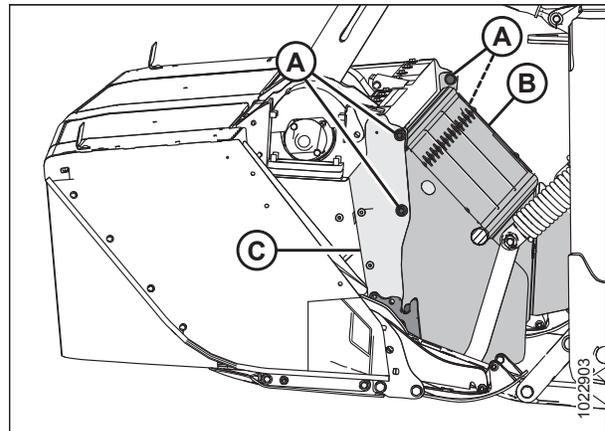


Figure 4.366: Plateforme – vue de gauche

- Levez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) se désengagent des fentes dans le support (C) et du blindage sur le panneau (D).

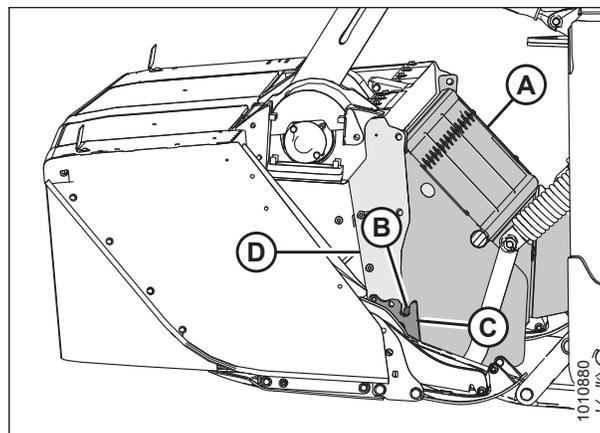


Figure 4.367: Plateforme – vue de gauche

- Faites pivoter le blindage (A) à 90 degrés et sortez-le du châssis porteur.

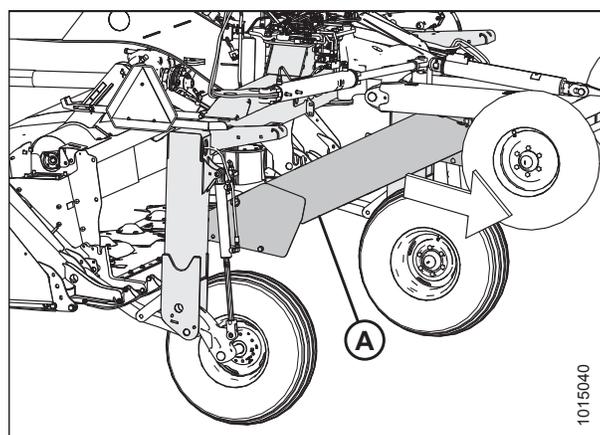


Figure 4.368: Blindage tourné

4.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur

Suivez ces étapes pour installer la tôle de protection sur la faucheuse à disques de type tracté ayant une configuration sans conditionneur :

- Soulevez complètement la faucheuse et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre les roues de travail (A) et le châssis porteur (B).

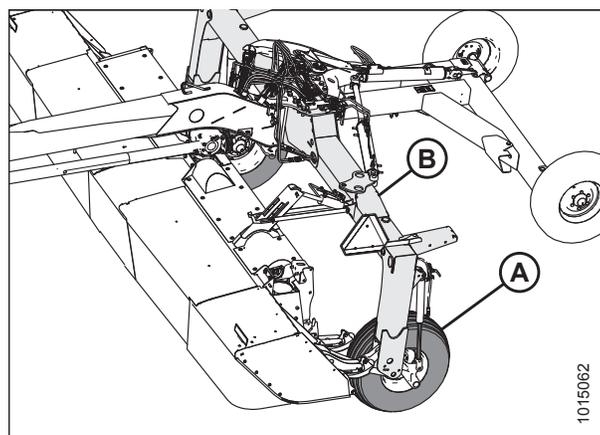


Figure 4.369: faucheuse à disques avec transport

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté de la faucheuse à disques. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

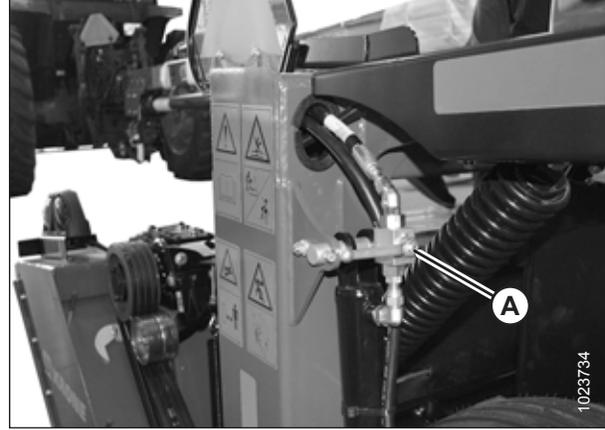


Figure 4.370: Clapets de verrouillage des vérins de levage

3. Faites pivoter le blindage (A) et passez-le entre les roues de travail et le châssis porteur vers la faucheuse à disques.

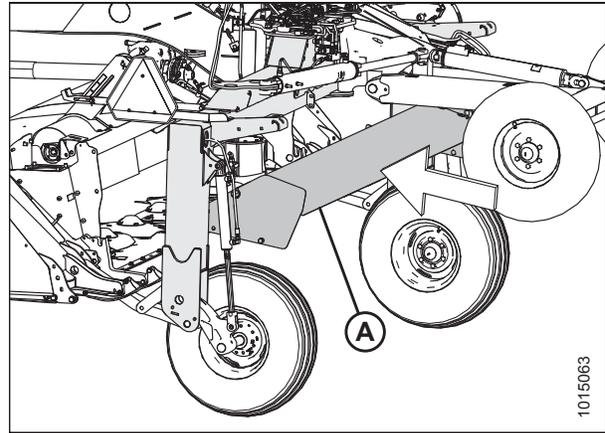


Figure 4.371: Blindage tourné

4. Positionnez le blindage (A) jusqu'à ce que les tenons (B) s'engagent dans les fentes du support de la barre de coupe (C) et que les trous des boulons s'alignent avec le panneau (D).

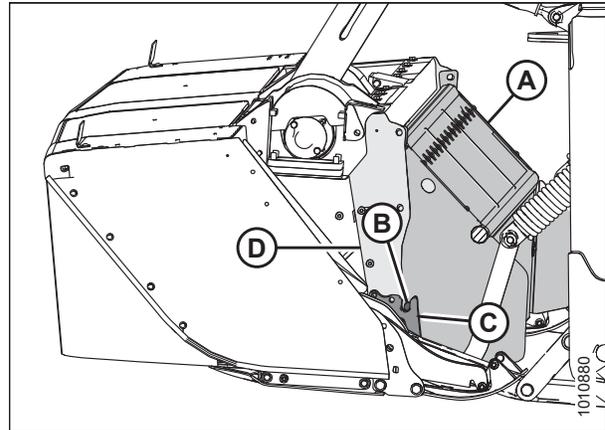


Figure 4.372: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Installez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates pour fixer le blindage (B) au panneau (C). Veillez à ce que les têtes des boulons soient dirigées vers l'intérieur.

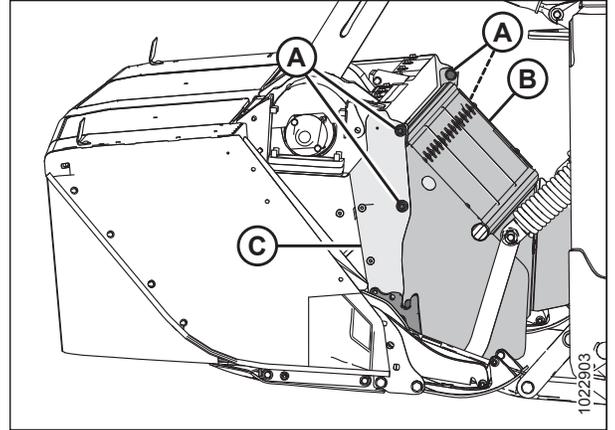


Figure 4.373: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

6. Ouvrez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté de la faucheuse à disques. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (alignées avec le flexible).

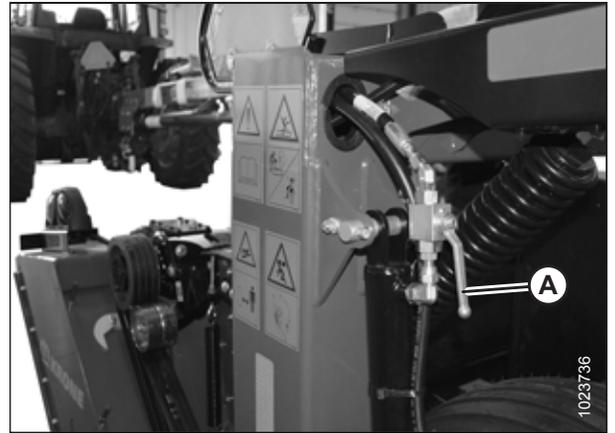


Figure 4.374: Clapets de verrouillage des vérins de levage

Chapitre 5: Options et accessoires

5.1 Kits de performance

Les kits suivants sont disponibles chez votre concessionnaire MacDon. Le concessionnaire a besoin du numéro du lot pour connaître le prix et la disponibilité.

5.1.1 Kit de diviseur de culture haute

Les diviseurs de culture haute se fixent aux extrémités de la faucheuse à disques pour effectuer une division nette de la culture et faciliter l'entrée de la barre de coupe dans les cultures hautes. Le kit comprend des diviseurs gauche et droit ainsi que le matériel de fixation.

MD n° B5800

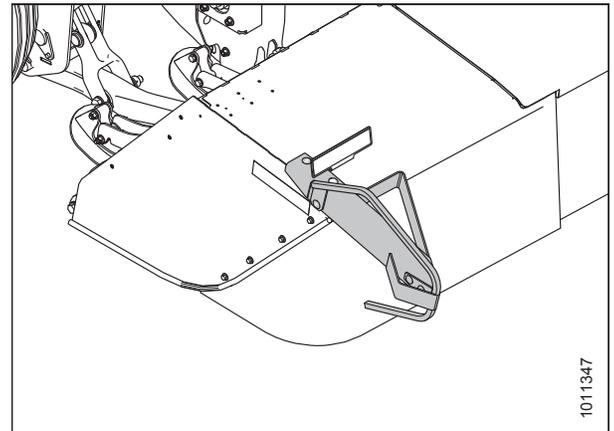


Figure 5.1: Diviseur de culture haute – côté droit illustré, côté gauche opposé

5.1.2 Kit de vérin d'inclinaison hydraulique

Le kit de vérin d'inclinaison hydraulique remplace le vérin mécanique standard et utilise un vérin hydraulique et un circuit hydraulique externe, celui du tracteur, pour régler l'angle de la faucheuse à disques. Le kit comprend les instructions d'installation.

MD n° B5810

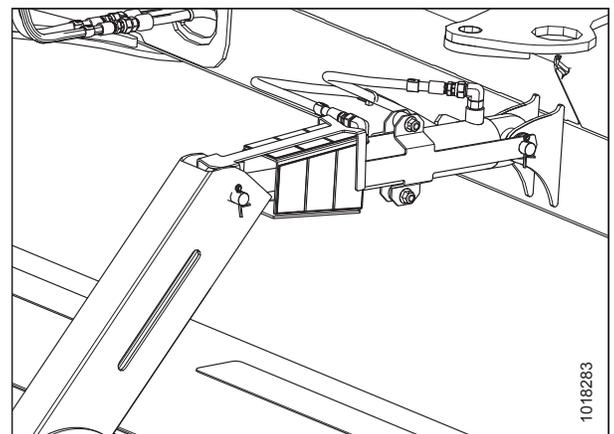


Figure 5.2: Vérin d'inclinaison hydraulique

5.1.3 Kit d'extension de la transmission

Certains modèles de tracteurs utilisant un attelage à deux points peuvent nécessiter une transmission primaire plus longue que celle installée en usine sur les faucheuse à disques de type tracté série R1. Le kit d'extension de la transmission peut être utilisé pour prolonger la longueur de la transmission primaire par 152 mm (6 po).

- B6555 – Arbre plein pour PF étendue de 1 3/8 po pour tracteur 1000 tr/m
- B6556 – Arbre plein pour PF étendue de 1 3/4 po pour tracteur 1000 tr/m

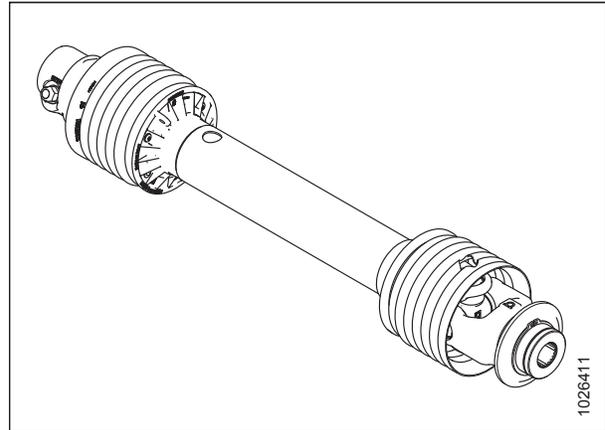


Figure 5.3: Transmission (B6555 représentée, B6556 similaire)

5.1.4 Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

L'adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire permet de connecter la faucheuse à disques à la barre d'attelage du tracteur, quelle que soit l'option d'attelage installée (adaptateur d'attelage à deux points pour tracteur ou adaptateur d'attelage par barre de traction pour tracteur). L'ensemble comprend l'attelage de transport, le matériel de fixation et la chaîne de sécurité.

MD n° B5802

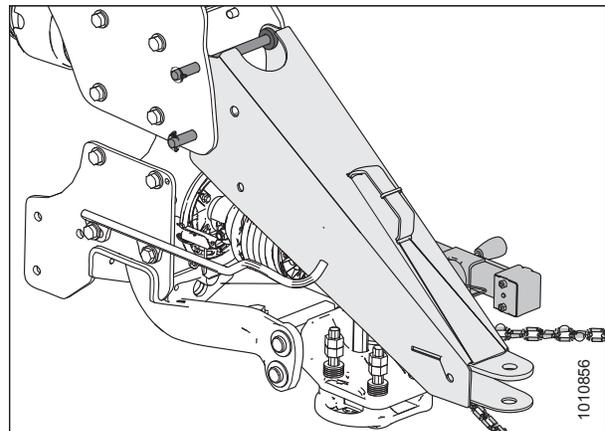


Figure 5.4: Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

5.1.5 Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Système

Le système de transport routier Road-Friendly Transport™ permet de remorquer la faucheuse à disques sur route en respectant les contraintes légales en matière de largeur appliquées sur la plupart des routes et des autoroutes.

Le kit est disponible en tant qu'option installée par le concessionnaire et comprend toute la visserie et les instructions d'installation.



Figure 5.5: Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Système

5.1.6 Kit de changement rapide de lame

Le kit de changement rapide de lame vous permet de changer rapidement les lames avec un outil qui sépare l'ensemble du disque.

Le kit comprend tout le matériel et les instructions d'installation. Disponible pour les machines de série PT R1 configurées en usine avec des disques adaptés.

- Kit 10 disques – MD no 257135
- Kit 8 disques – MD no 257136

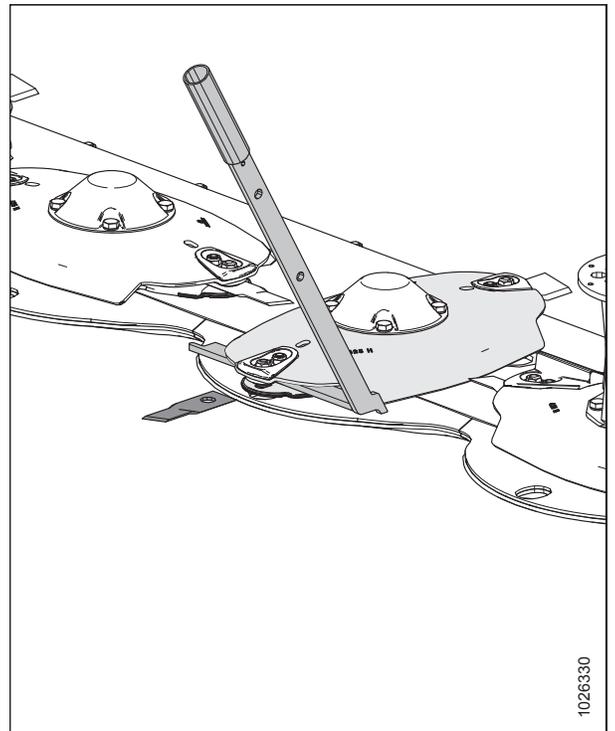


Figure 5.6: Kit de changement rapide de lame

5.2 Conditionneurs de remplacement

Les kits suivants sont disponibles chez votre concessionnaire MacDon. Le concessionnaire a besoin du numéro du lot pour connaître le prix et la disponibilité.

5.2.1 Rouleau imbriqué en polyuréthane – MD no B5754

Les rouleaux en polyuréthane sont mieux adaptés pour écraser les tiges tout en réduisant le pliage et sont recommandés pour la luzerne, le trèfle, les légumineuses et autres cultures similaires. Un conditionneur à rouleaux imbriqués en polyuréthane de remplacement peut être commandé pour la faucheuse à disques de type tracté série R1.

MD no B5754

5.2.2 Rouleau imbriqué en acier – MD no B5755

Les rouleaux de conditionneur en acier conviennent à une gamme plus large de cultures (de la luzerne aux cultures de type canne à tiges épaisses). Un conditionneur à rouleaux imbriqués en polyuréthane de remplacement peut être commandé pour la faucheuse à disques de type tracté série R1.

MD no B5755

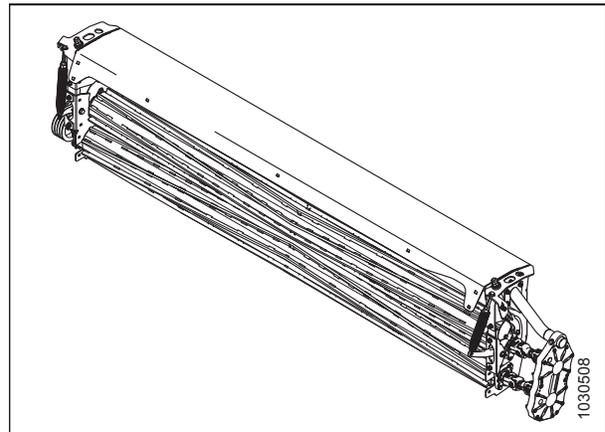


Figure 5.7: Rouleau imbriqué en acier

5.2.3 Conditionneur à doigts – MD no B5753

Un conditionneur à doigts de remplacement peut être commandé pour la faucheuse à disques de type tracté série R1.

MD no B5753

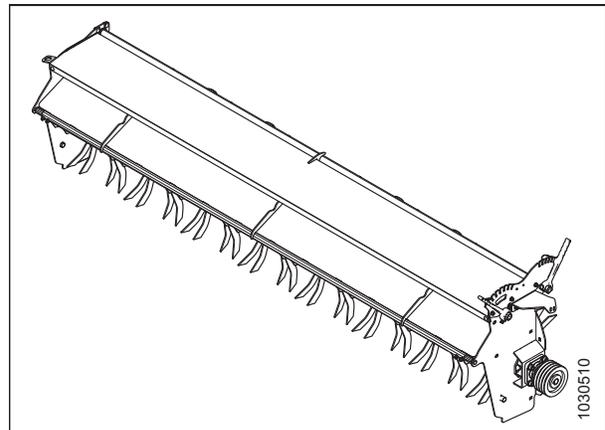


Figure 5.8: Conditionneur à doigts

Chapitre 6: Dépannage

6.1 Dépannage des performances de la faucheuse à disques

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Bourrage de la barre de coupe		
Lames émoussées, tordues ou très usées	Remplacez les lames.	4.4.7 Maintenance des disques de coupe, page 169
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle de la faucheuse à disques et augmentez la flottaison. Dans certaines conditions, il peut être nécessaire de déplacer la faucheuse à disques avec les patins légèrement abaissés.	3.15.2 Hauteur de coupe, page 90
Glissement de la courroie d'entraînement du conditionneur	Réglez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur.	4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 255
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Flottement trop léger, provoquant des rebondissements	Réglez pour un flottement plus lourd.	3.15.1 Flottement, page 87
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Récolte couchée	Ajustez l'angle de la faucheuse à disques ou installez le kit d'abaissement de lame sur la faucheuse à disques pour couper plus près du sol.	3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92
Symptôme : Il reste des bandes de culture non fauchées sur le terrain		
Disques de coupe tordus ou émoussés	Remplacez les lames.	4.4.7 Maintenance des disques de coupe, page 169
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle de la faucheuse à disques et augmentez la flottation.	3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle de la faucheuse à disques et augmentez la flottation.	3.15.1 Flottement, page 87
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Corps étranger sur la barre de coupe	Débrayez la faucheuse à disques et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117
Symptôme : Bourrage des rouleaux du conditionneur		
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Écartement des rouleaux trop grand pour une bonne alimentation	Diminuez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
Écartement trop faible des rouleaux dans les cultures de type canne à tiges épaisses	Augmentez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Chicane réglée trop bas	Soulevez la chicane.	3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 108
Corps étranger entre les rouleaux	Débrayez la faucheuse à disques et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117
Hauteur de coupe trop basse	Réduisez l'angle de la faucheuse à disques pour augmenter la hauteur de coupe.	3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92
Recul dans l'andaineuse	Soulevez la faucheuse à disques avant de reculer.	3.11 Levage et abaissement de la faucheuse à disques, page 63
Rouleaux mal synchronisés	Réglez la synchronisation des rouleaux.	3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 103
Symptôme : Formation irrégulière et entassement de l'andain		
Le déflecteur arrière contourne ou traîne la récolte	Réglez le déflecteur arrière pour le bon contrôle de la récolte. Soulevez la chicane d'une encoche.	3.15.5 Déflecteurs de la barre de coupe, page 94
Blindages de formage mal réglés	Réglez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.16.4 Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux, page 106 • 3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 112
Écartement des rouleaux trop grand	Réglez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
Symptôme : La hauteur de coupe varie d'un côté à l'autre		
Flottement pas correctement équilibré	Ajustez le flottement de la faucheuse à disques.	3.15.1 Flottement, page 87
Symptôme : Coupe pas assez courte de la récolte à terre		
Lames cassées, courbées ou émoussées	Remplacez les lames ou retournez les lames.	4.4.7 Maintien des disques de coupe, page 169
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Hauteur de coupe trop élevée	Réglez la faucheuse à disques à un angle plus raide afin de réduire la hauteur de coupe, si les conditions du champ le permettent.	3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92
Symptôme : Les matières sont tirées par les racines lors de la coupe, les récoltes hautes s'inclinent dans la machine		
Récolte dans les rouleaux du conditionneur avant qu'elle ne soit coupée	Augmentez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
Symptôme : Tiges cassées et feuilles abîmées		
Écartement des rouleaux insuffisant	Réglez l'espacement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
Désynchronisation des rouleaux	Vérifiez la synchronisation des rouleaux et réglez-la si nécessaire.	3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 103

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Séchage trop lent de la récolte		
Les rouleaux ne sertissent pas suffisamment la récolte	Diminuez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
La récolte forme des paquets dans l'andain	Régalez les blindages de formage/la chicane.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.16.4 Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux, page 106 • 3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 112 • 3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 108
Symptôme : Séchage ou décoloration excessifs de la récolte		
Sertissage excessif	Augmentez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99
La récolte est trop étalée dans l'andain	Régalez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.16.4 Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux, page 106 • 3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 112
Symptôme : Bourrage derrière les tambours d'extrémité		
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 93
Symptôme : Andains en paquets ou mal formés		
Blindages de formage mal réglés	Régalez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.16.4 Réglage des blindages de formage –Conditionneur à rouleaux, page 106 • 3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 112
Symptôme : Andain trop large (conditionneur à doigts)		
La récolte n'est pas projetée assez loin	Régalez la chicane d'intensité interne ou réglez la vitesse du rotor à doigts.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 108 • 3.17.2 Vitesse du rotor à doigts, page 109

6.2 Dépannage des problèmes mécaniques

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Bruit excessif		
Disque de coupe tordu	Remplacez la lame.	<i>4.4.7 Maintien des disques de coupe, page 169</i>
Désynchronisation des rouleaux du conditionneur	Vérifiez la synchronisation des rouleaux et réglez-la si nécessaire.	<i>3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 103</i>
Écartement des rouleaux du conditionneur trop petit	Vérifiez l'écartement des rouleaux et réglez-le si nécessaire.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99</i>
Symptôme : Vibration ou bruit excessif dans la faucheuse à disques		
Dépôts de boue sur les rouleaux du conditionneur	Nettoyez les rouleaux.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Les rouleaux du conditionneur en contact les uns avec les autres	Augmentez l'écartement des rouleaux.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 99</i>
Les rouleaux du conditionneur en contact les uns avec les autres	Vérifiez la synchronisation des rouleaux.	<i>3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 103</i>
Symptôme : Chaleur excessive de la barre de coupe		
Trop d'huile sur la barre de coupe	Vidangez l'huile et remplissez selon la quantité spécifiée.	<i>4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 148</i>
Symptôme : Endommagement fréquent de la lame		
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Matières enroulées autour du pivot	Retirez le disque, puis enlevez les matières.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Coupe trop basse sur terrain rocheux	Diminuez l'angle de la faucheuse à disques.	<i>3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92</i>
Coupe trop basse sur terrain rocheux	Augmentez la flottaison.	<i>3.15.1 Flottement, page 87</i>
Réglage du flottement trop lourd	Augmentez la flottaison.	<i>3.15.1 Flottement, page 87</i>
Vitesse au sol trop élevée sur terrain rocheux. À vitesse au sol élevée, la faucheuse à disques tend à déterrer les pierres au lieu de les survoler.	Réduisez la vitesse au sol.	<i>3.15.4 Vitesse au sol, page 93</i>
Lame montée de manière incorrecte	Vérifiez toute la visserie du montage de la lame et assurez-vous que les lames bougent librement.	<i>4.4.7 Maintien des disques de coupe, page 169</i>
Symptôme : Usure excessive des pièces de coupe		
Angle trop raide	Réduisez l'angle de la faucheuse à disques.	<i>3.15.3 Réglage de l'angle de la barre de coupe, page 92</i>
Résidus de cultures et dépôts de saleté sur la barre de coupe	Nettoyez la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Symptôme : Rupture de la courroie d'entraînement du conditionneur.		
Tension de la courroie incorrecte	Réglez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 255</i>
La courroie n'est pas dans la gorge appropriée de la poulie	Déplacez la courroie dans la bonne gorge.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 255</i>
Objet étranger entre les rouleaux	Débrayez la faucheuse à disques et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Mauvais alignement des poulies et des tendeurs de la courroie	Alignez les poulies et les tendeurs.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 255</i>
Symptôme : La machine chasse d'un côté		
La faucheuse à disques traînant à une extrémité et chassant vers ce côté	Ajustez le flottement de la faucheuse à disques aux deux extrémités.	<i>3.15.1 Flottement, page 87</i>
Faible pression des pneus sur un côté	Vérifiez et corrigez la pression des pneus (207 kPa [30 psi]).	<i>4.5.14 Roues et pneus, page 270</i>
Symptôme : Le disque ne démarre pas lors de l'engagement de la prise de force (PF)		
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement de la faucheuse à disques, page 117</i>
Transmission principale non connectée	Connectez la transmission.	<i>4.5.4 Transmission primaire, page 228</i>
Symptôme : Le boîtier de commande du transport ne fonctionne pas et la fonction de transport ne sera pas activée		
La boîte de commande qui contient un fusible de 10 ampères est en panne	Assurez-vous que tous les raccordements électriques du boîtier de commande sont bien fixés. Si nécessaire, remplacez le fusible du boîtier de commande.	Contactez votre concessionnaire

Chapitre 7: Référence

7.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants donnent les valeurs correctes des couples de serrage pour les divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques.

- Serrez tous les boulons aux couples de serrage indiqués dans les tableaux (sauf indication contraire dans ce manuel).
- Remplacez tout élément de visserie par un élément de la même résistance et qualité.
- Vérifiez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux de valeurs des boulons.
- Comprenez les catégories de couples de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en vous servant de leurs marques d'identification.

Contre-écrous

Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par $f = 0,65$.

Vis autotaraudeuses

Le couple de serrage standard doit être utilisé (nePAS utiliser sur des joints critiques ou structurellement importants).

7.1.1 Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc PAS les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

Tableau 7.1 Boulon de grade SAE 5 et écrou tournant librement de grade 5

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	11,9	13,2	* 106	* 117
5/16-18	24,6	27,1	* 218	* 241
3/8-16	44	48	32	36
7/16-14	70	77	52	57
1/2-13	106	118	79	87
9/16-12	153	170	114	126
5/8-11	212	234	157	173
3/4-10	380	420	281	311
7/8-9	606	669	449	496
1-8	825	912	611	676

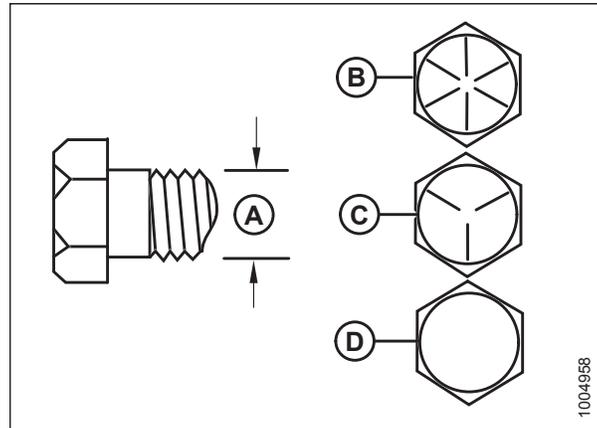


Figure 7.1: Grades des boulons

A – Taille nominale
C – SAE-5

B – SAE-8
D – SAE-2

1004958

RÉFÉRENCE

Tableau 7.2 Boulon de grade SAE 5 et écrou à filets déformés de grade F

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	8,1	9	* 72	* 80
5/16-18	16,7	18,5	* 149	* 164
3/8-16	30	33	22	24
7/16-14	48	53	35	39
1/2-13	73	80	54	59
9/16-12	105	116	77	86
5/8-11	144	160	107	118
3/4-10	259	286	192	212
7/8-9	413	456	306	338
1-8	619	684	459	507

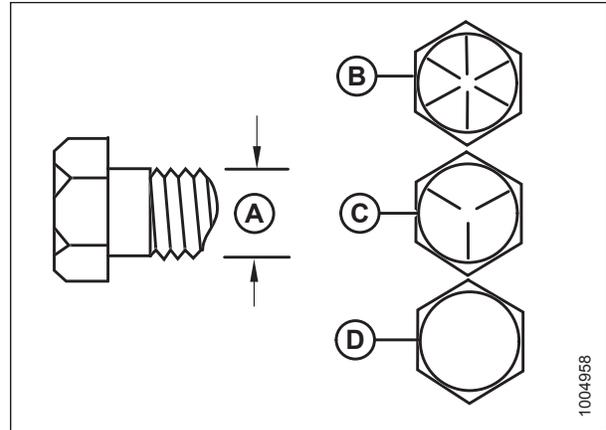


Figure 7.2: Grades des boulons

A – Taille nominale
 B – SAE-8
 C – SAE-5
 D – SAE-2

Tableau 7.3 Boulon de grade SAE 8 et écrou à filets déformés de grade G

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	16,8	18,6	* 150	* 165
5/16-18	24	26	18	19
3/8-16	42	46	31	34
7/16-14	67	74	50	55
1/2-13	102	113	76	84
9/16-12	148	163	109	121
5/8-11	204	225	151	167
3/4-10	362	400	268	296
7/8-9	583	644	432	477
1-8	874	966	647	716

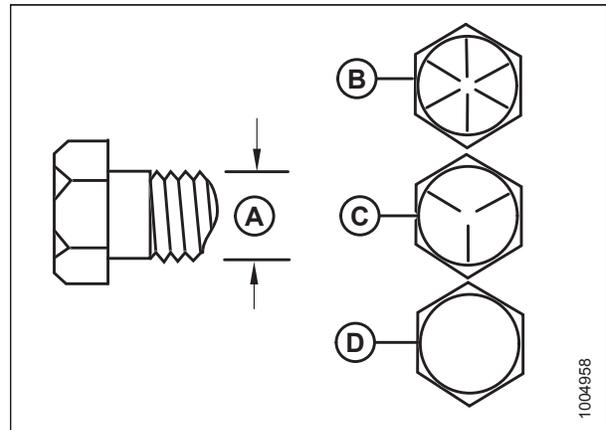


Figure 7.3: Grades des boulons

A – Taille nominale
 B – SAE-8
 C – SAE-5
 D – SAE-2

RÉFÉRENCE

Tableau 7.4 Boulon de grade SAE 8 et écrou freiné à montage libre de grade 8

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	16,8	18,6	* 150	* 165
5/16-18	35	38	26	28
3/8-16	61	68	46	50
7/16-14	98	109	73	81
1/2-13	150	166	111	123
9/16-12	217	239	160	177
5/8-11	299	330	221	345
3/4-10	531	587	393	435
7/8-9	855	945	633	700
1-8	1165	1288	863	954

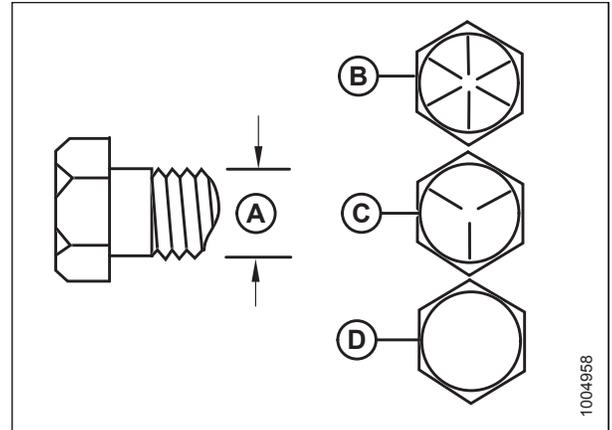


Figure 7.4: Grades des boulons

A – Taille nominale
C – SAE-5

B – SAE-8
D – SAE-2

7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques

Tableau 7.5 Boulon métrique de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*po lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

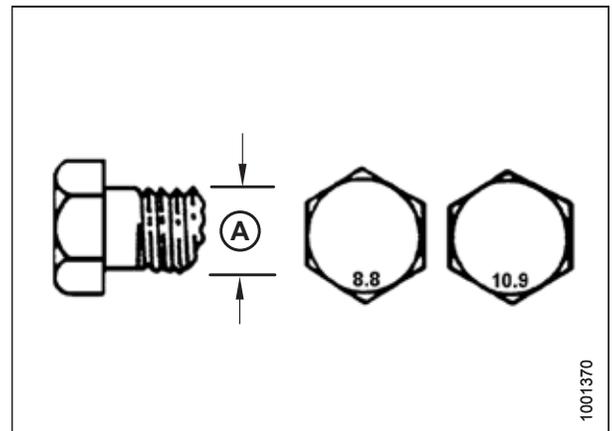


Figure 7.5: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 7.6 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

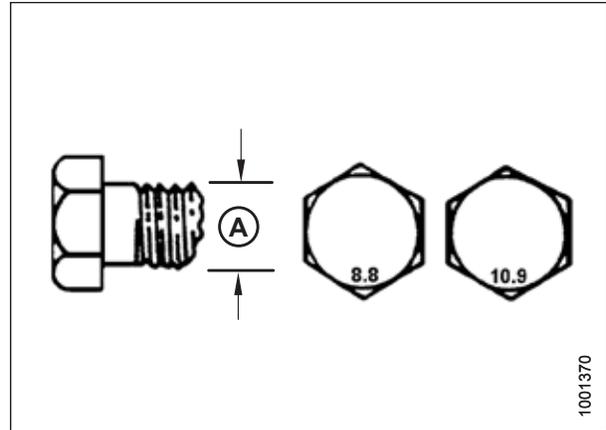


Figure 7.6: Grades des boulons

Tableau 7.7 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

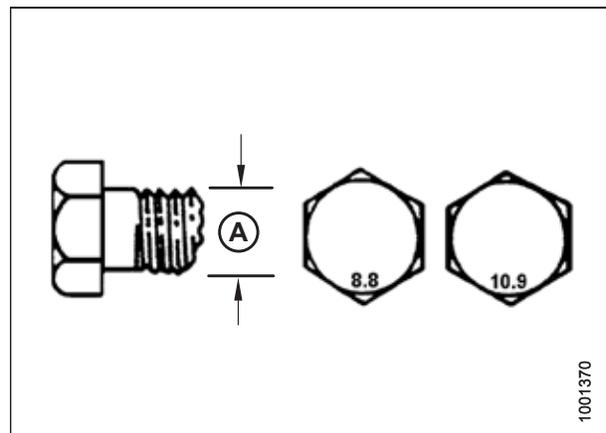


Figure 7.7: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 7.8 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

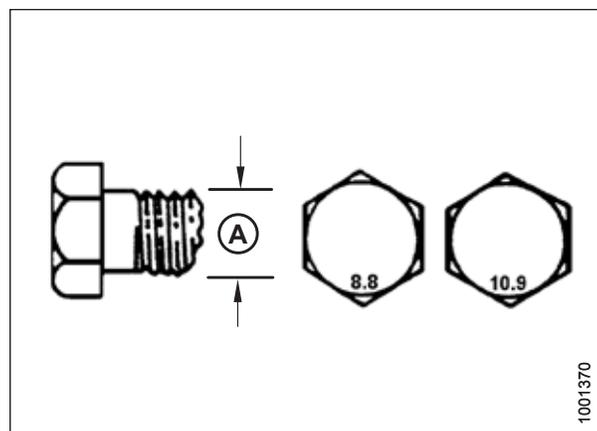


Figure 7.8: Grades des boulons

7.1.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Tableau 7.9 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	–	–	–	–

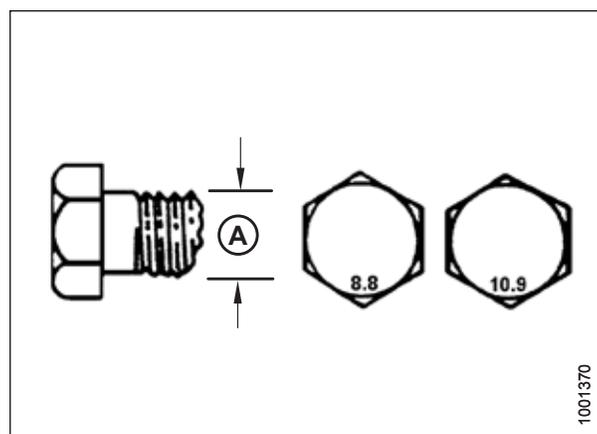


Figure 7.9: Grades des boulons

7.1.4 Raccords hydrauliques à collet évasé

1. Vérifiez le collet évasé (A) et son siège (B) pour détecter tout défaut susceptible d'entraîner une fuite.
2. Alignez le tube (C) avec le raccord (D) et l'écrou taraudé (E) sur le raccord sans lubrification jusqu'à ce que les surfaces évasées se touchent.
3. Serrez l'écrou du raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau 7.10, page 314.
4. Utilisez deux clés pour empêcher toute rotation du raccord (D). Placez une clé sur le corps du raccord (D) et avec la deuxième, serrez l'écrou (E) au couple de serrage indiqué.
5. Évaluez l'état final du raccordement.

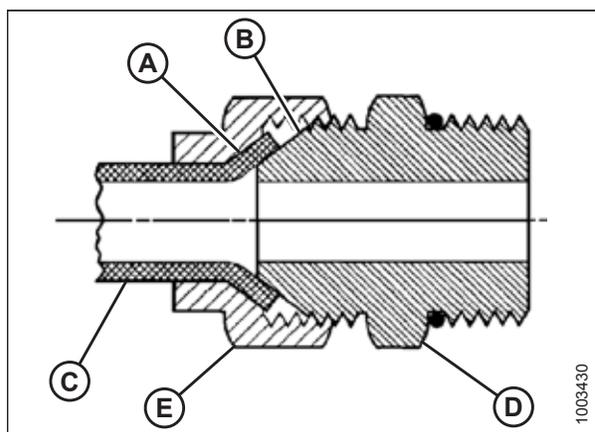


Figure 7.10: Raccord hydraulique

Tableau 7.10 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage ¹³		Méplats après serrage à la main (FFFT)	
		Nm	pi lbf	Tube	Écrou ou flexible pivotant
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

13. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Dégagez le contre-écrou (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers le contre-écrou (C) dans la mesure du possible.
3. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

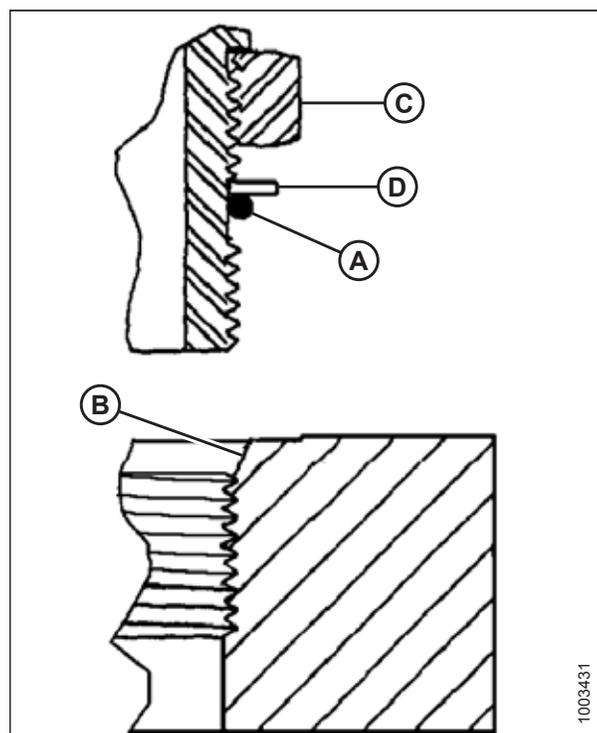


Figure 7.11: Raccord hydraulique

5. Installez le raccord (B) dans l'orifice jusqu'à ce que la rondelle d'appui (D) et le joint torique (A) se touchent sur la surface (E).
6. Positionnez les raccords d'angle en les dévissant d'un tour maximum.
7. Tournez l'écrou de blocage (C) jusqu'à la rondelle (D) et serrez-le au couple indiqué. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur le contre-écrou (C).
8. Vérifiez l'état final du raccord.

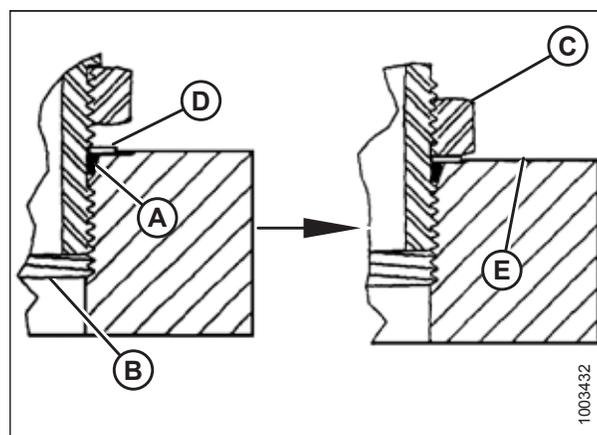


Figure 7.12: Raccord hydraulique

RÉFÉRENCE

Tableau 7.11 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁴	
		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

14. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

RÉFÉRENCE

7.1.6 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
3. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau 7.12, page 317.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

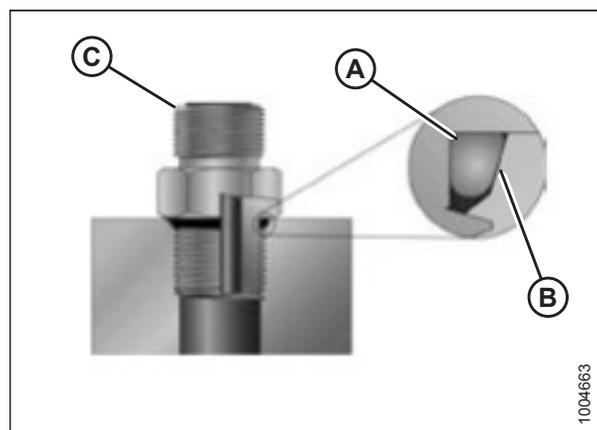


Figure 7.13: Raccord hydraulique

Tableau 7.12 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁵	
		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

15. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.7 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux

1. Vérifiez les composants pour vous assurer que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures ou de tout corps étranger.



Figure 7.14: Raccord hydraulique

2. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (B).
3. Alignez le tube ou le flexible afin que la face plane du manchon (A) ou (C) touche entièrement le joint torique (B).
4. Vissez à la main l'écrou (D) du tube ou du flexible. L'écrou doit tourner librement jusqu'à ce qu'il soit totalement enfoncé.
5. Serrez les raccords aux couples indiqués dans le tableau 7.13, page 318.

NOTE:

Tenez la partie 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).

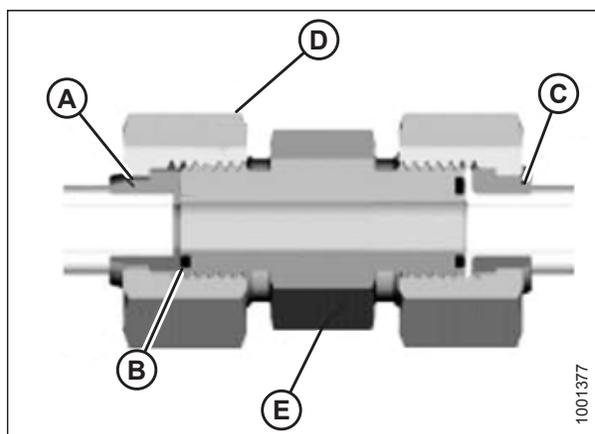


Figure 7.15: Raccord hydraulique

6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

Tableau 7.13 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁶	
			Nm	pi lbf
-3	Remarque ¹⁷	3/16	-	-
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ¹⁷	5/16	-	-
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45

16. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

17. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.13 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS) (suite)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁸	
			Nm	pi lbf
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4,	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque ¹⁷	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

7.1.8 Raccords de tuyaux à filetage conique

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les pièces pour vous assurer que le filetage des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles et d'égratignures ou de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité (de type pâte) aux filetages de tuyaux externes.
3. Vissez, à la main, le raccord dans l'orifice.
4. Serrez le connecteur à l'angle de couple approprié. Les tours après serrage à la main (TFFT) et les méplats après serrage à la main (FFFT) sont indiqués dans le tableau 7.14, page 319. Assurez-vous que l'extrémité en tube d'un connecteur courbé (en général à 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le flexible d'arrivée. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés de tuyaux pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité avec un nettoyant approprié.
6. Évaluez l'état final du raccord. Faites particulièrement attention à la possibilité de fissures à l'ouverture de l'orifice.
7. Marquez la position finale du raccord. Si un raccord fuit, démontez-le et voyez quel est le problème.

NOTE:

Les défaillances des raccords dues au serrage excessif peuvent ne pas être évidentes jusqu'à ce que les raccords soient démontés.

Tableau 7.14 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

18. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.14 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique (suite)

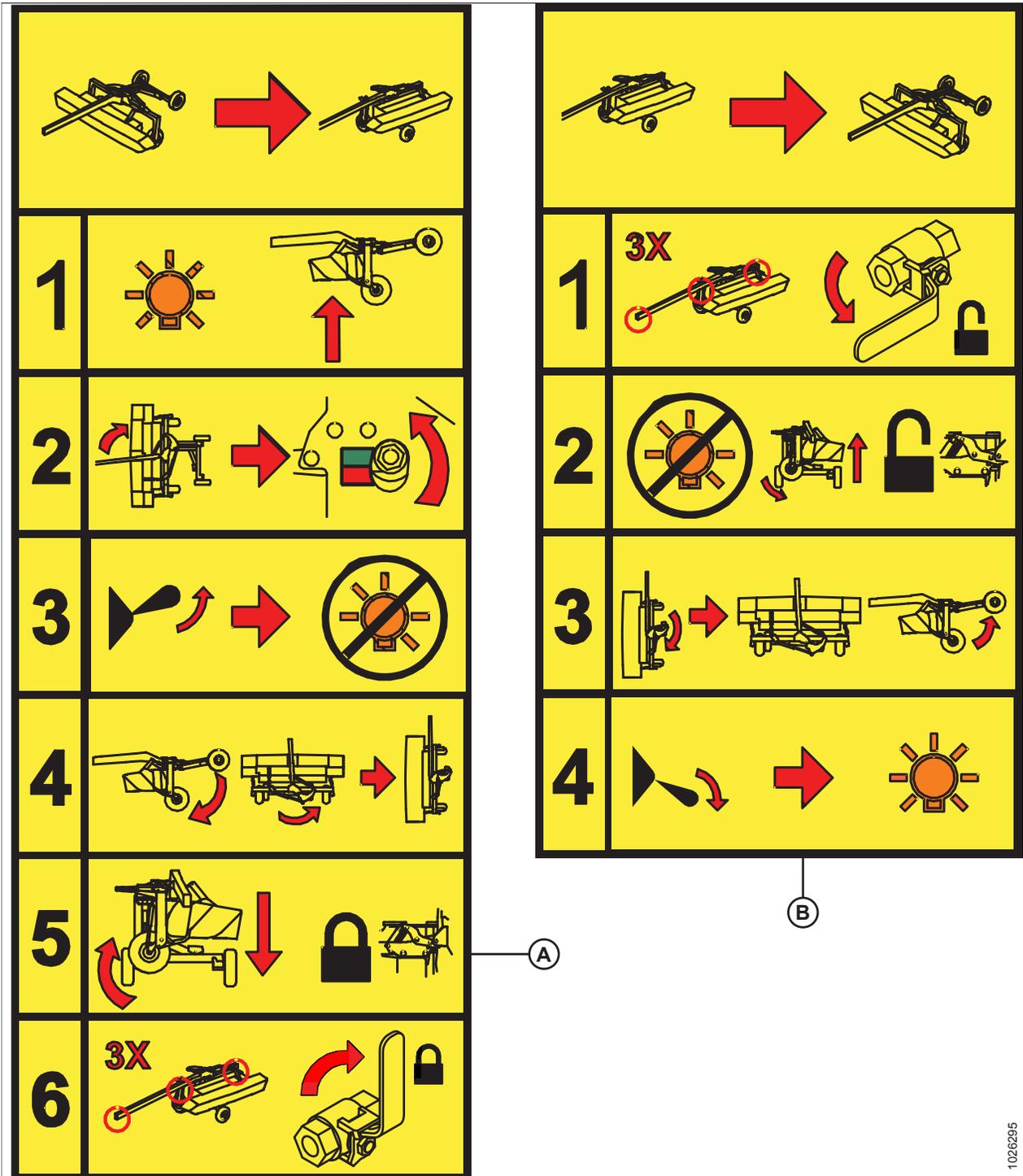
Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1 1/4 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Tableau de conversion

Tableau 7.15 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

7.3 Conversion du Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) autocollant



A – Conversion de la position de travail à la position de transport

B – conversion de la position transport à travail

1026295

Index

A

accélérateurs	
inspection.....	180
installation.....	183
maintenance	180
retrait	181
accessoires, <i>Voir options et accessoires</i>	
agents de séchage	115
andains	
caractéristiques de l'andain	115
conduite sur andains	115
angles de la barre de coupe	
réglage de l'angle.....	92
Vérin d'inclinaison hydraulique	93
Vérin d'inclinaison mécanique.....	92
Angles de serrage	
Définition	25
angles droits.....	68
API	
Définition	25
articulations souples	
définition.....	25
ASTM	
Définition	25
attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur.....	46
fixation avec attelage deux points	46, 48
raccordement du système hydraulique	51
attelages	
attelage à deux points	
dételage du tracteur.....	58
attelage deux points	
fixation au tracteur	48
attelages de transport.....	300
crochet d'attelage	
détachement de la barre de traction du tracteur.....	55
fixation à la barre d'attelage du tracteur.....	46
installation de l'adaptateur du crochet d'attelage	45
installation de l'attelage de la faucheuse à disques.....	45
transmission de l'attelage.....	231
installation de la transmission de l'attelage	234
retrait de la transmission de l'attelage.....	231
attelages à deux points	
dételage du tracteur	58
attelages de transport	
adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire	300
attelages deux points	
fixation au tracteur.....	48
autocollants	10

B

barres d'attelage	
installation de l'adaptateur du crochet d'attelage	45
réglage de la barre d'attelage.....	43
barres de coupe	140, 180, 214
<i>Voir aussi accélérateurs</i>	
<i>Voir aussi retrait des</i>	
défecteurs.....	94
installation	95
retrait	95
disques de coupe	169
flux de matière	165
modification de la configuration de la barre	
PT R113.....	167
modification de la configuration de PT R116.....	168
grands tambours.....	201
lubrification	148
ajout de lubrifiant	148
contrôle du niveau de lubrifiant	148
remplissage d'une barre de coupe réparée.....	151
vidange de la barre de coupe.....	150
maintenance des disques de la barre de coupe	
dépose des disques.....	154
inspection des disques.....	153
installation des disques.....	155
petits tambours	189
portes	38
fermeture des portes.....	40
inspection des portes	140
ouverture des portes	
Plateformes pour l'Amérique du Nord.....	38
Verrous pour exportation.....	39
blindages – sans conditionneur	294
installation.....	295
retrait	294
blindages de la transmission	
fermeture	37
ouverture	35
boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, <i>Voir boîtes de vitesses</i>	
boîtes de vitesses	259
boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (MD no 221748 ou MD no 307211)	
vérification de l'huile de la boîte de vitesses	259
boîte de vitesses pivotante de l'attelage.....	267
appoint de lubrifiant.....	269
MD no 146784	269
vérification du lubrifiant.....	268
vidange du lubrifiant	269
boîte de vitesses pivotante de la plateforme.....	267
appoint de lubrifiant.....	269
MD no 146783	269

INDEX

vérification du lubrifiant.....	268
vidange du lubrifiant	269
boîtes de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur	
boîte de vitesses en T de l'entraînement.....	261
MD no 224211	263
vidange du lubrifiant	263
boîtes de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur	
boîte de vitesses en T de l'entraînement (MD no 224211).....	261
vérification et ajout de lubrifiant.....	261
boucliers de formage	
des conditionneurs à doigts	112
déflecteur d'intensité interne.....	108
réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne.....	108
positionnement des déflecteurs latéraux.....	112
positionnement du déflecteur arrière.....	113
positionnement du déflecteur arrière	107
sur conditionneur à rouleaux.....	106–107
positionnement des déflecteurs latéraux.....	106
Boulons	
Définition	25
boulons métriques	
spécifications des couples de serrage	311
 C	
Clés hexagonales	
Définition	25
commandes de levage.....	63
commutateur à distance	
connexion.....	52
conditionnement à rouleaux, <i>Voir</i> conditionneurs à rouleaux	
conditionneurs	
blindages de formage	
réglage.....	106
positionnement de la chicane arrière	107
positionnement des déflecteurs latéraux	106
conditionneurs à doigts.....	278
conditionneurs à rouleaux	276
écartement des rouleaux.....	99
réglage de l'écartement des rouleaux	
rouleaux en acier.....	101
rouleaux en polyuréthane	101
vérification de l'écartement des rouleaux	
rouleaux en polyuréthane	100
inspection.....	276
synchronisation des rouleaux	103
réglage.....	104
vérification	103
tension des rouleaux.....	102
réglage.....	102
type de conditionnement	
à doigts, <i>Voir</i> conditionneurs à doigts	
à rouleaux, <i>Voir</i> conditionneurs à rouleaux	
conditionneurs à doigts	278
inspection.....	278
vitesse du rotor à doigts	109
modification de la vitesse du rotor.....	109
conditionneurs à rouleaux.....	276
boucliers de formage	106
déflecteurs.....	106
synchronisation des rouleaux	103
tension des rouleaux.....	102
connexions	
connexion des faisceaux de câblage électrique	52
connexion du système hydraulique	51
conseils relatifs à la fenaison	114
agents chimiques de séchage	115
caractéristiques de l'andain	115
conduite sur andains	115
Fanage	114
humidité de la couche arable	114
météo et topographie	114
rattissage et fanage	115
contrôle quotidien au démarrage	41
Couple de serrage	
Définition	25
courroies	
courroie d'entraînement du conditionneur	
installation	258
dépose	
retrait.....	257
inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur	255
courroies d'entraînement du conditionneur	255
 D	
débranchement de la faucheuse à disques.....	117
déclaration de conformité.....	i
définition des termes	25
déflecteurs	
déflecteurs de la barre de coupe.....	94
installation	95
retrait.....	95
déflecteurs latéraux	
déflecteurs latéraux sur le conditionneur à doigts.....	112
positionnement sur conditionneur à rouleaux.....	106
déflecteurs arrière, <i>Voir</i> boucliers de formage	
positionnement sur conditionneur à rouleaux	107
déflecteurs d'intensité interne	
réglage des dégagements	108
déflecteurs d'intensité internes.....	108
déflecteurs latéraux, <i>Voir</i> déflecteurs	
dépannage	303

INDEX

performance de la faucheuse à disques.....	303	remplacement des ampoules	274
dépannage relatif au		remplacement des feux	274
problèmes mécaniques	306	feux de transport	85
dételage de la faucheuse à disques du tracteur		feux stop/arrière rouges.....	275
détachement de l'attelage à deux points	58	remplacement des ampoules	275
détachement de la barre d'attelage.....	55	remplacement des ensembles.....	275
direction	65	FFFT	
angles droits.....	68	Définition	25
en évitant les obstacles	67	flottement.....	87
utilisation du côté droit	66	réglage du flottement	87
utilisation sur le côté gauche.....	66	fluides, <i>Voir</i> lubrifiants	
virages à 180 degrés	68	fonctionnement de la faucheuse à disques.....	87
disques de coupe		fonctionnements	
inspection.....	169	plateforme.....	33
inspection de la visserie	171	G	
installation.....	174	glossaire	25
retrait	172	graissage	
disques de la barre de coupe.....	152	autocollants	130
diviseurs de culture haute		plan/dossier de maintenance	123
installation.....	96	procédures de graissage.....	130
diviseurs de récolte haute.....	96	toutes les 100 heures.....	136
Dépose.....	97	toutes les 25 heures	131
		toutes les 250 heures.....	138
		toutes les 50 heures	135
E		grands tambours	
écartement des rouleaux		inspection.....	202
réglage de l'écartement des rouleaux		installation des grands tambours entraînés et de la	
rouleaux en acier	101	transmission	206
rouleaux en polyuréthane	101	installation des tambours non entraînés.....	212
écartements des rouleaux.....	99–100	retrait des grands tambours entraînés et de la	
éclairage, <i>Voir</i> feux		transmission	203
électrique		retrait des tambours non entraînés	210
connexion du faisceau de câblage électrique.....	52		
en évitant les obstacles	67	H	
entraînement du conditionneur		hauteurs de coupe.....	90
installation.....	288	réglage de la hauteur de coupe	90
entretien		humidité.....	114
maintenance et entretien	119		
préparation pour l'entretien	121	I	
Entretien d'avant-saison	129	identification des composants	27
ETS		inspection, <i>Voir</i> transmissions	
Définition	25	inspections	
		accélérateurs.....	180
F		conditionneurs à doigts.....	278
fanage	115	disques de la barre de coupe.....	153
faucheuse à disques		goupilles coniques de la transmission	250
fonctionnement	87	grand tambour	202
maintenance et entretien	119	lames de disque.....	169
nivellement.....	116	petit tambour.....	189
faucheuse à disques de type tracté		plan/dossier de maintenance	123
transport	70		
feux			
feux de signalisation/détresse orange.....	274		

INDEX

rideaux de la barre de coupe.....	141
rodage	128
visserie de la lame de disque.....	171
introduction	iii
déclaration de conformité	i
numéros de série	vi

J

jupes pare-pierres	
dépose des jupes pare-pierres extérieures.....	186
dépose des jupes pare-pierres intérieures	185
entretien	184
inspection.....	184
pose des jupes pare-pierres extérieures	187
pose des jupes pare-pierres intérieures.....	186

L

lames de disque	169
<i>Voir aussi</i> barres de coupe	
LdSD	
Définition	25
levage et abaissement de la faucheuse à disques	63
commande de levage.....	63
vérins de levage.....	63
levage et abaissement de la faucheuse à disques de type tracté	
vérins de levage	
clapets de verrouillage des vérins de levage	
désengagement des verrous.....	34
engagement des verrous.....	33
lubrification.....	130
<i>Voir aussi</i> graissage	
barres de coupe.....	148
toutes les 100 heures.....	136
toutes les 25 heures	131
toutes les 250 heures.....	138
toutes les 50 heures	135
lubrification de la faucheuse à disques	
boîte de vitesses de l'entraînement (MD no 221748 ou MD no 307211)	
vérification de l'huile de la boîte de vitesses.....	259
boîte de vitesses en T de l'entraînement	
MD no 224211	263
vidange du lubrifiant	263
lubrifiants recommandés.....	331
lubrification de la faucheuse à disques de type tracté	
boîte de vitesses en T de l'entraînement (MD no 224211)	261
vérification et appoint de lubrifiant.....	261

M

maintenance des disques	
accélérateurs	
inspection	180
installation	183
maintenance.....	180
retrait.....	181
disques de la barre de coupe	
inspection	153
installation	155
retrait.....	154
maintenance et entretien	
dossiers de maintenance	123
Entretien annuel/d'avant-saison	129
entretien de fin de saison	129
exigences concernant l'entretien	122
inspections pendant le rodage.....	128
lubrifiants recommandés.....	331
plan.....	123
préparation pour l'entretien	121
procédures de sécurité.....	119
sécurité.....	5
météo	114
mise en phase de la transmission, <i>Voir</i> transmissions	

N

niveaux de lubrifiant	
toutes les 100 heures.....	136
toutes les 25 heures	131
toutes les 250 heures.....	138
toutes les 50 heures	135
nivellement de la faucheuse à disques	116
NPT	
Définition	25
numéros de série.....	vi

O

options et accessoires	299
attelages de transport.....	300
conditionneurs de remplacement	
conditionneur à doigts (MD no B5753)	302
rouleau imbriqué en acier (MD no B5755).....	302
rouleau imbriqué en polyuréthane (MD no B5754).....	302
kit d'extension de la transmission	300
kit de changement rapide de lame	301
kits de diviseur de culture haute.....	299
kits de vérins d'inclinaison hydrauliques.....	299
Road-Friendly Transport™ (système de transport routier).....	301
ORB	
Définition	25

INDEX

P

petits tambours	
inspection.....	189
installation des tambours non entraînés.....	199
installation du tambour entraîné et de la transmission.....	194
retrait du tambour entraîné et de la transmission.....	191
retrait du tambour non entraîné.....	198
pivots	
de rotation.....	157
installation.....	161
remplacement.....	157
retrait.....	158
plan/dossier de maintenance.....	123
PNBC	
Définition.....	25
préparation pour le transport.....	70
prise de force (PF)	
engagement de la PF.....	62
procédures d'arrêt.....	64
procédures de démarrage	
contrôle quotidien au démarrage.....	41
protections de la transmission.....	35, 221
installation.....	223
retrait.....	221
PTC	
Définition.....	25

R

ratissage.....	115
référence	
exigences concernant l'entretien.....	122
spécifications des couples de serrage.....	309
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur.....	23
retrait des	
installation.....	217
retrait.....	214
rideaux	
dépose des rideaux extérieurs.....	145
dépose des rideaux externes.....	142
dépose des rideaux intérieurs.....	143
entretien.....	141
inspection des rideaux.....	141
pose des rideaux de porte.....	142
pose des rideaux extérieurs.....	146
pose des rideaux intérieurs.....	144
rodage	
inspections pendant le rodage.....	128
rodage de la faucheuse à disques.....	61
Rondelles	
Définition.....	25

roues et pneus.....	270, Voir roues et pneus
gonflage des pneus.....	272
installation des roues de travail.....	271
retrait des roues.....	271
sécurité.....	8
vérification des boulons de roue.....	270

S

SAE	
couples de serrage des boulons.....	309
Définition.....	25
sécurité.....	1
autocollants de signalisation de sécurité.....	9
emplacements.....	10
installation des autocollants.....	9
interprétation des autocollants.....	15
contrôles quotidiens au démarrage.....	41
mots de signalisation.....	2
procédures.....	119
sécurité des pneus.....	8
sécurité du système hydraulique.....	7
sécurité générale.....	3
sécurité opérationnelle.....	22
sécurité relative à l'entretien.....	5
symboles d'alerte de sécurité.....	1
Série R1 PT	
définition.....	25
Serrage à la main	
Définition.....	25
spécifications	
exigences relatives au tracteur.....	43
spécifications de la faucheuse à disques.....	30
spécifications des couples de serrage.....	309
spécifications des couples de serrage.....	309
caractéristiques des boulons métriques.....	311
boulonnage sur la fonte d'aluminium.....	313
Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons.....	309
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS).....	318
raccords de tuyaux à filetage conique.....	319
raccords hydrauliques à collet évasé.....	314
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables.....	317
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables.....	315
synchronisation des rouleaux.....	103
réglage.....	104
synchronisation des rouleaux.....	103
Système de transport routier	
connexion d'un commutateur à distance.....	52
conversion du mode transport au mode travail.....	80
conversion du mode travail au mode transport.....	76
système du conditionneur.....	276
système électrique.....	274

INDEX

entretien	274
système hydraulique	
commande de levage	63
connexion du système hydraulique	51
flexibles et conduites	273
kits de vérins d'inclinaison hydrauliques.....	299
raccords	
à collet évasé	314
à joint torique (ORB) (non réglables)	317
à joint torique (ORB) (réglable).....	315
joint torique axial (ORFS).....	318
raccords de tuyaux à filetage conique.....	319
sécurité	273
sécurité du système hydraulique.....	7
systèmes d'entraînement.....	221
courroies d'entraînement du conditionneur.....	255
transmissions	227
transmission de l'embrayage	238
transmission transversale.....	247
T	
tableau de conversion	321
tambours	
grands tambours	
entretien.....	201
inspection	202
installation des tambours non entraînés	212
installation du tambour entraîné et de la	
transmission.....	206
retrait des tambours non entraînés.....	210
retrait du tambour entraîné et de la	
transmission.....	203
petits tambours	
entretien.....	189
inspection	189
installation des tambours non entraînés	199
installation du tambour entraîné et de la	
transmission.....	194
retrait du tambour entraîné et de la	
transmission.....	191
retrait du tambour non entraîné.....	198
Tension de couples de serrage	
Définition	25
tension des rouleaux.....	102
réglage.....	102
TFFT	
Définition	25
topographie.....	114
tr/min (rpm)	
Définition	25
tracteurs	
attelage de la faucheuse à disques de type tracté	46
configuration du tracteur	
exigences relatives au tracteur	43

réglage de la barre d'attelage	43
dételage de la faucheuse à disques	55
préparer pour la faucheuse à disques	43
réglage.....	43
transport avec des tracteurs.....	84
Tracteurs	
Définition	25
transmissions.....	227
cône de protection de la transmission	225
installation	226
retrait.....	225
doigts de la transmission	
installation	253
Retirer	251
goupilles coniques	
inspection	250
protections de la transmission.....	251
transmission de l'attelage.....	231
installation	234
retrait.....	231
transmission de l'embrayage.....	238
installation	241
retrait.....	239
transmission primaire	228
installation	229
retrait.....	228
transmission transversale	247
installation	249
retrait.....	248
transport	
avec des tracteurs	84
préparation de la faucheuse à disques de type tracté	
pour le transport	70
sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport	
routier)	
conversion du mode transport au mode travail	74
conversion du mode travail au mode transport	75
Système de transport routier	
conversion du mode transport au mode travail	80
conversion du mode travail au mode transport	76
transport	85
type de conditionnement à doigts, <i>Voir</i> conditionneur à	
doigts	
type de traction à disques rotatifs pour exportation	
définition.....	25
Type de traction à disques rotatifs pour l'Amérique du	
Nord	
définition.....	25

V

vannes de verrouillage, <i>Voir</i> vérins de levage	
désengagement des verrous.....	34
engagement des verrous	33
vérins	

INDEX

vérins de levage.....	63
vannes de verrouillage du vérin de levage.....	33
désengagement des verrous.....	34
engagement des verrous.....	33
Vérins d'inclinaison	
Définition	25
vérins de levage	63
vannes de verrouillage (faucheuse à disques).....	33
vérins hydrauliques.....	273
verrous de la protection de la transmission	
remplacement	224
virages à 180 degrés	68
Vis	
Définition	25
vitesse au sol	93

Lubrifiants recommandés

Maintenez votre machine au plus haut de ses performances en utilisant uniquement des lubrifiants propres et en respectant ce qui suit :

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les lubrifiants.
- Rangez les lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe lorsque vous ajoutez du lubrifiant. Un remplissage excessif pourrait entraîner une surchauffe et une défaillance des composants de la barre de coupe.

Tableau .16 Lubrifiants recommandés

Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Lubrifiant : : Graisse			
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 1 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Comme requis, sauf indication contraire.	–
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 10 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Joints coulissants de la prise de force	–
Lubrifiant :: Lubrifiant pour engrenages			
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R113	8 l(8,5 quarts américains)
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R116	10 l(10,5 quarts américains)
SAE 85W-140	Lubrifiant pour engrenages Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	0,7 l (0,75 quart américain)
SAE 85W-140	Lubrifiant pour engrenages Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de la faucheuse à disques	1,8 l (1,9 quart américain)
SAE 85W-140	Lubrifiant pour engrenages Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (avant) de l'attelage	Supérieure : 1,2 l (1,3 quart américain)Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)
SAE 85W-140	Lubrifiant pour engrenages Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (arrière) de la plateforme	Supérieure : 1,2 litre (1,3 quart américain)Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)

MacDon Industries Ltd.

680 Moray street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
tél : (204) 885-5590 téléc. : (204) 832-7749

MacDon, Inc.

10708N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
États-Unis 64153-1924
tél : (816) 891-7313 téléc. : (816) 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
Boîte postale Box 103 Somerton, Victoria,
Australia
Australia 3061
tél : +61 3 8301 1911, fax : +61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, sala 404, B. 04
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brésil
tél. : +55 (41) 2101-1713 téléc. : +55 (41) 2101-
1699

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscou, Russie
10 Presnenskaya nab, bloc C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
tél : +7 495 775 6971, fax : +7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH

Hagenauer Strasse 59
65203 Wiesbaden
Germany

CLIENTS**MacDon.com****CONCESSIONNAIRES****Portal.MacDon.com**

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs
fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.