

# **R113/R116**

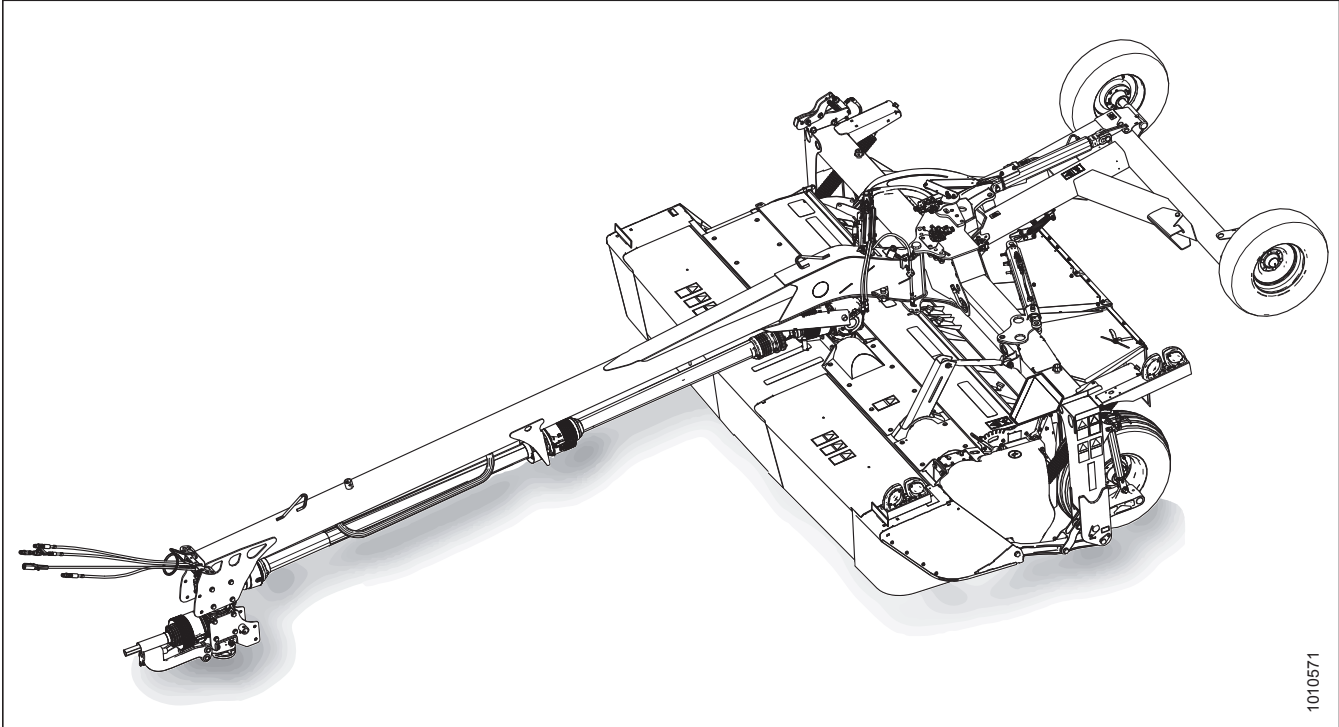
## **Faucheuse à disques de type tracté**

Instructions de déchargement et d'assemblage  
(Amérique du Nord)

215264 Révision A

Traduction du manuel d'origine

## Faucheuse à disques de type tracté série R1



1010571

Date de traduction : octobre 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.

## Introduction

Ces instructions décrivent les exigences relatives au déchargement, à l'installation et à l'avant-livraison des faucheuses à disques de type tracté R113 et R116 MacDon.

Pour que vos clients bénéficient de tous les avantages en matière de performances et de sécurité relatives à ce produit, suivez attentivement la procédure de déchargement et d'assemblage, du début à la fin.

Conservez ces instructions pour vous y référer ultérieurement.

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

### ***Conventions***

Les conventions suivantes sont respectées dans ce document :

- La droite et la gauche sont déterminées par rapport à la position de l'opérateur, face à la direction du trajet.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standard fournies dans le présent manuel.

### **NOTE:**

Maintenez vos publications MacDon à jour. La version la plus récente peut être téléchargée depuis notre site web ([www.macdon.com](http://www.macdon.com)) ou depuis notre site pour concessionnaires exclusivement (<https://portal.macdon.com>) (connexion requise).

Ces instructions sont disponibles en anglais et en français et peuvent être commandées chez MacDon, ou téléchargées depuis notre site pour concessionnaires ou sur notre site Web international (<http://www.macdon.com/world>).

## 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
Partout	Mise à jour des références aux faucheuses à disques de type tracté conformément aux conventions de dénomination des produits.	Pubs tech.
<i>Introduction, page i</i>	Ajout de « Conventions ».	Pubs tech.
<i>Résumé des modifications, page ii</i>	Ajout d'une liste de révisions.	Pubs tech.
<i>1.1 Mots de signalisation, page 1</i>	IMPORTANT et REMARQUE ajoutés.	Pubs tech.
<i>1.4 Signalisation de sécurité, page 5</i> • <i>Figure 1.9, page 5</i>	L'image est maintenant en noir et blanc.	Pubs tech.
<i>3.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison, page 9</i> • <i>Étape 2, page 9</i> • <i>Étape 9, page 11</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.</li> <li>Ajout de « Répétez de l'autre côté » à l'étape.</li> </ul>	ECN 57432
<i>3.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison, page 9</i> • <i>Étape 11, page 11</i>	Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.	ECN 57432
<i>3.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur, page 12</i> • <i>Étape 2, page 12 à étape 6, page 13</i>	Étapes réordonnées.	Assistance de produit
<i>3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16</i> • <i>Étape 1, page 16</i> • <i>Étape 3, page 16</i> • <i>Étape 4, page 16</i> • <i>Étape 6, page 17</i>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<i>3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16</i> • <i>Étape 6, page 17</i>	Couple pour version métrique arrondi à 69 Nm. Était à 68,5 Nm.	Pubs tech.
<i>3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16</i> • <i>Étape 7, page 17</i> • <i>Étape 11, page 18</i>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949



Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 14, page 18</i></li> </ul>	Étape révisée pour plus de clarté.	Pubs tech.
<p><i>3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 15, page 18</i></li> <li>• <i>Étape 18, page 19</i></li> <li>• <i>Étape 22, page 19</i></li> <li>• <i>Étape 23, page 19</i></li> <li>• <i>Étape 24, page 20</i></li> <li>• <i>Étape 25, page 20</i></li> <li>• <i>Étape 26, page 20</i></li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 1, page 21</i></li> <li>• <i>Étape 3, page 21</i></li> <li>• <i>Étape 6, page 21</i></li> <li>• <i>Étape 8, page 21</i></li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 8, page 21</i></li> </ul>	Couple pour version métrique arrondi à 69 Nm. Était à 68,5 Nm.	Pubs tech.
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 9, page 22</i></li> <li>• <i>Étape 10, page 22</i></li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 13, page 22</i></li> </ul>	Étape révisée pour plus de clarté.	Pubs tech.
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 15, page 22</i></li> <li>• <i>Étape 19, page 23</i></li> <li>• <i>Étape 23, page 24</i></li> <li>• <i>Étape 24, page 24</i></li> <li>• <i>Étape 25, page 25</i></li> <li>• <i>Étape 26, page 25</i></li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 21</li> <li>Étape 27, page 25</li> </ul>	Étape ajoutée par souci de cohérence avec la procédure « Installation du crochet d'attelage ».	Pubs tech.
<p><i>3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 26</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 26</li> </ul>	Image révisée indiquant l'orientation effective du vérin de rotation au moment de son expédition.	Pubs tech.
<p><i>3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 26</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 27</li> </ul>	Image révisée pour identifier le clapet du vérin de rotation.	Pubs tech.
<p><i>3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 26</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Voir REMARQUE sous l'étape 2, page 27</li> </ul>	<p>REMARQUE corrigée en « extrémité de la tige » (auparavant « chape ») :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) une fois le système enclenché.</li> </ul>	Assistance de produit
<p><i>3.5 Fixation de la transmission de l'embrayage, page 28</i></p>	L'introduction « IMPORTANT » fait maintenant référence au manuel technique.	Assistance de produit
<p><i>3.5 Fixation de la transmission de l'embrayage, page 28</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 29</li> <li>Étape 4, page 29</li> </ul>	Révision des étapes et de l'image associée pour identifier les deux boulons, rondelles et entretoises.	Pubs tech.
<p><i>3.6 Fixation du bras de direction, page 31</i></p>	Suppression de l'introduction « IMPORTANT », car la tâche est couverte dans la rubrique précédente.	Pubs tech.
<p><i>3.7 Connexion du module d'éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire, page 33</i></p>	<p>Titre de la rubrique révisé et REMARQUE ajoutée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Suivez ces instructions si le kit de transport (Road-Friendly Transport™ [Système de transport routier]) n'est <b>PAS</b> installé par le concessionnaire.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>3.7 Connexion du module d'éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire, page 33</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 2, page 33</li> </ul>	Ajout d'étape et d'image associée pour montrer la nouvelle fiche du module.	ECN 57834
<p><i>3.7 Connexion du module d'éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire, page 33</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 33</li> </ul>	Ajout d'étape et révision d'image associée pour inclure les nouvelles instructions sur l'acheminement des faisceaux d'éclairage et les attaches en P.	ECN 57455
<p><i>Installation de l'ensemble du loquet, page 34</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 34</li> <li>Étape 5, page 34</li> <li>Étape 6, page 34</li> </ul>	Révision des étapes et de l'image associée pour montrer les nouveaux bouchons de faisceau d'éclairage.	ECN 57593

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>Installation de l'ensemble du loquet, page 34</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 34</li> <li>Figure 3.60, page 35</li> <li>Figure 3.61, page 35</li> </ul>	Une étape et des images ont été ajoutées pour montrer les modifications apportées à l'ensemble du loquet et au châssis porteur.	ECN 56030
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 36</li> </ul>	Étape révisée. La visserie est maintenant mise au rebut.	Pubs tech.
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 8, page 37</li> <li>Étape 9, page 37</li> </ul>	Suppression des numéros de pièces dans les étapes.	Pubs tech.
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Figure 3.68, page 38</li> </ul>	Image révisée pour montrer le nouvel ensemble de capot.	ECN 57834
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 12, page 38</li> </ul>	Déplacement de l'étape et de l'image associée de <i>Installation de la valve de transport, page 40</i> à cette section, car le module doit être retiré et réinstallé. Révision de l'étape et de l'image associée pour montrer le bouchon du module.	ECN 57834
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 14, page 38</li> </ul>	Ajout d'étape et d'image associée pour montrer l'attache en P et l'étiquette.	ECN 57455
<i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 15, page 38</li> <li>Étape 16, page 39</li> </ul>	Ajout de nouvelles étapes et d'images associées, étant donné que le module d'éclairage n'est plus fourni avec l'ensemble du capot.	ECN 57834
<i>Installation de la valve de transport, page 40</i>	Déplacement des étapes associées au module d'éclairage vers <i>Installation de l'ensemble du transport, page 36</i> .	ECN 57834
<i>Installation du vérin de rotation de transport, page 41</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 41</li> </ul>	Ajout d'une légende à l'étape de détermination de la dimension.	Pubs tech.
<i>Installation du vérin de rotation de transport, page 41</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 42</li> </ul>	Étape corrigée en « extrémité de la tige » (auparavant « chape ») :	Assistance de produit
<i>Installation des roues de transport, page 42</i>	Suppression des étapes associées au retrait et à la réinstallation de l'essieu sur le côté droit du faucheuse à disques de type tracté. Cette tâche n'était pas nécessaire pour l'option de transport installée par le concessionnaire.	Pubs tech.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>Installation du contrôle d'alignement de transport, page 43</i>	Suppression de l'étape associée au retrait du support d'expédition du faucheuse à disques de type tracté. Cette tâche n'était pas nécessaire pour l'option de transport installée par le concessionnaire.	Pubs tech.
<i>Installation du contrôle d'alignement de transport, page 43</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 44</li> <li>Voir REMARQUE et étape 6, page 44</li> </ul>	Étapes et REMARQUE révisées pour préciser que l'extrémité de la tige du vérin est en cours d'installation.	Assistance de produit
<i>Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 45</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 46</li> </ul>	Image ajoutée pour clarifier l'étape.	Pubs tech.
<i>Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 45</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 46</li> </ul>	IMPORTANT ajouté.	Pubs tech.
<i>Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 45</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 10, page 47</li> </ul>	Le port de commande de rotation du transport correctement identifié. Le port D était précédemment identifié comme étant le port C.	Pubs tech.
<i>Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 45</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 11, page 47</li> </ul>	Le port de commande de rotation du transport correctement identifié. Le port C était précédemment identifié comme étant le port D.	Pubs tech.
<i>Installation des systèmes d'éclairage, page 52</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 2, page 52</li> </ul>	Étape ajoutée et image associée révisée.	Pubs tech.
<i>Installation des systèmes d'éclairage, page 52</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 52</li> </ul>	Étape révisée pour référencer le bon support.	Pubs tech.
<i>Installation des systèmes d'éclairage, page 52</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 52</li> </ul>	Étape révisée : <ul style="list-style-type: none"> <li>Deux écrous et deux boulons du kit sont utilisés pour installer le système d'éclairage.</li> </ul>	Pubs tech.
<i>Installation des systèmes d'éclairage, page 52</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 52</li> </ul>	Étape révisée pour référencer le bon support.	Pubs tech.
<i>Installation du faisceau de transport de gauche, page 53</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 53</li> </ul>	Révision d'étape et d'image associée pour identifier le système d'éclairage gauche.	Pubs tech.
<i>Installation du faisceau de transport de gauche, page 53</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 53</li> <li>Étape 6, page 53</li> </ul>	Suppression des numéros de pièces dans les étapes et combinaison de trois étapes en deux.	Pubs tech.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>Connexion du faisceau de transport de droite, page 54</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 54</li> </ul>	Image révisée pour identifier l'ouverture dans le châssis porteur.	Pubs tech.
<p><i>Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport, page 55</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 55</li> </ul>	Ajout d'étape et d'image associée.	ECN 57834
<p><i>Installation de la commande à distance, page 55</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Figure 3.116, page 56</li> <li>Figure 3.118, page 57</li> </ul>	Image ajoutée et REMARQUE associée révisée pour identifier le fusible interne du boîtier de commande du transport.	Pubs tech.
<p><i>Installation du panneau de véhicule lent en mouvement, page 58</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 2, page 58</li> </ul>	Ajout de « rondelles » à l'étape.	ECN 57755
<p><i>Installation du panneau de véhicule lent en mouvement, page 58</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 58</li> </ul>	Ajout de « rondelles » à l'étape et révision de l'image associée.	ECN 57755
<p><i>Installation du capot, page 59</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 59</li> </ul>	Image révisée pour clarifier l'étape.	Pubs tech.
<p><i>3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option, page 60</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>4.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison, page 61</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 62</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.</li> <li>Ajout de « Répétez de l'autre côté » à l'étape.</li> </ul>	ECN 57432
<p><i>4.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison, page 61</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 62</li> <li>Étape 11, page 64</li> <li>Étape 13, page 64</li> </ul>	Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.	ECN 57432
<p><i>4.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur, page 65</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Figure 4.11, page 65</li> <li>Figure 4.12, page 65</li> </ul>	Images révisées pour montrer le nouveau support d'expédition.	ECN 54909

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>4.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur, page 65</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 66 à étape 9, page 66</li> </ul>	Étapes réordonnées.	Assistance de produit
<p><i>4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 69</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 69</li> <li>Étape 3, page 69</li> <li>Étape 4, page 69</li> <li>Étape 6, page 70</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 69</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 70</li> </ul>	Couple pour version métrique arrondi à 69 Nm. Était à 68,5 Nm.	Pubs tech.
<p><i>4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 69</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 70</li> <li>Étape 11, page 71</li> <li>Étape 15, page 71</li> <li>Étape 18, page 72</li> <li>Étape 22, page 72</li> <li>Étape 24, page 73</li> <li>Étape 25, page 73</li> <li>Étape 26, page 73</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 69</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 27, page 73</li> </ul>	Renvoi corrigé.	Pubs tech.
<p><i>4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 74</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 74</li> <li>Étape 3, page 74</li> <li>Étape 6, page 74</li> <li>Étape 7, page 74</li> <li>Étape 8, page 74</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 74</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 8, page 74</li> </ul>	Couple pour version métrique arrondi à 69 Nm. Était à 68,5 Nm.	Pubs tech.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 74</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 9, page 75</i></li> <li>• <i>Étape 10, page 75</i></li> <li>• <i>Étape 15, page 75</i></li> <li>• <i>Étape 16, page 75</i></li> <li>• <i>Étape 19, page 76</i></li> <li>• <i>Étape 23, page 77</i></li> <li>• <i>Étape 24, page 77</i></li> <li>• <i>Étape 25, page 78</i></li> <li>• <i>Étape 26, page 78</i></li> </ul>	<p>Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric, le cric et la boîte à outils introduits pour le modèle de 2020.</p>	<p>ECN 56949</p>
<p><i>4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 74</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 27, page 78</i></li> </ul>	<p>Étape ajoutée.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 79</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 1, page 79</i></li> </ul>	<p>Image révisée indiquant l'orientation effective du vérin de rotation au moment de son expédition.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 79</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 5, page 79</i></li> </ul>	<p>Image révisée pour identifier le clapet du vérin de rotation.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 79</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 4, page 79</i></li> </ul>	<p>REMARQUE corrigée en « extrémité de la tige » (auparavant « chape ») :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) une fois le système enclenché.</li> </ul>	<p>Assistance de produit</p>
<p><i>4.5 Fixation de la transmission de l'embrayage, page 80</i></p>	<p>L'introduction « IMPORTANT » fait maintenant référence au manuel technique.</p>	<p>Assistance de produit</p>
<p><i>4.6 Fixation du bras de direction, page 83</i></p>	<p>Suppression de l'introduction « IMPORTANT », car la tâche est couverte dans la rubrique précédente.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>4.8.2 Installation du contrôle d'alignement de transport, page 86</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 3, page 87</i></li> <li>• Voir la REMARQUE et l'étape 4, page 88</li> </ul>	<p>Étapes et REMARQUE révisées pour préciser que l'extrémité de la tige du vérin est en cours d'installation.</p>	<p>Assistance de produit</p>
<p><i>4.8.3 Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 89</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 1, page 89</i></li> </ul>	<p>Image ajoutée pour clarifier l'étape.</p>	<p>Pubs tech.</p>

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>4.8.3 Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique, page 89</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 89</li> </ul>	Révision d'étape et d'image associée par souci de cohérence avec la procédure d'installation du transport par le concessionnaire.	Pubs tech.
<p><i>Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport, page 55</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 55</li> </ul>	Ajout d'étape et d'image associée.	ECN 57834
<p><i>Installation de la commande à distance, page 55</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Figure 3.116, page 56</li> <li>Figure 3.118, page 57</li> </ul>	Image ajoutée et REMARQUE associée révisée pour identifier le fusible interne du boîtier de commande du transport.	Pubs tech.
<p><i>Installation du capot, page 59</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 59</li> </ul>	Image révisée pour clarifier l'étape.	Pubs tech.
<p><i>3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option, page 60</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.1 Réglage de la barre d'attelage, page 99</i></p>	<p>La mention d'introduction ATTENTION remplacée par cet AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.1 Réglage de la barre d'attelage, page 99</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 99</li> </ul>	Étape ajoutée.	Pubs tech.
<p><i>5.2 Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage, page 100</i></p>	<p>Suppression de la mention d'AVERTISSEMENT suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Coupez le moteur du tracteur, serrez le frein de stationnement et retirez la clé avant de travailler autour de l'attelage.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 101</i></p>	<p>La mention d'introduction ATTENTION remplacée par cet AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.



Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 101</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 101</li> <li>Étape 2, page 101</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 101</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 101</li> </ul>	Révision de l'étape en matière de sécurité pour une formulation cohérente.	Pubs tech.
<p><i>5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 101</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 102</li> <li>Étape 6, page 102</li> <li>Étape 9, page 102</li> <li>Étape 10, page 103</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103</i></p>	<p>La mention d'introduction ATTENTION remplacée par cet AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 2, page 103</li> </ul>	Révision de l'étape en matière de sécurité pour une formulation cohérente.	Pubs tech.
<p><i>5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 103</li> </ul>	<p>Ajout des informations suivantes à la REMARQUE :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Deux bagues (MD n° 224322) sont fournies avec l'ensemble de l'attelage deux points.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Voir la mention ATTENTION avant l'étape 10, page 105</li> </ul>	<p>La mention ATTENTION ajoutée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assurez-vous qu'il n'y a personne dans la zone.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 104</li> <li>Étape 10, page 105</li> <li>Étape 14, page 105</li> <li>Étape 15, page 105</li> </ul>	Modification des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<p><i>5.6 Installation des roues de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) – transport installé en usine, page 112</i></p>	Rubrique ajoutée pour l'option de transport installée en usine.	Pubs tech.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>5.7.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes, page 114</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 5, page 115</li> </ul>	<p>Modification des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau blindage de formage central pour les conditionneurs à doigts.</p>	<p>ECN 56953 ECR 25537</p>
<p><i>5.7.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes, page 114</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 115</li> </ul>	<p>Ajout d'étape pour plus de clarté :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Serrez les écrous sur les boulons (B) et (C).</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>5.7.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes, page 114</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 116</li> <li>Étape 9, page 116</li> </ul>	<p>Modification des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau blindage de formage central pour les conditionneurs à doigts.</p>	<p>ECN 56953 ECR 25537</p>
<p><i>5.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur, page 122</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 123</li> </ul>	<p>Ajout de « une de chaque côté » pour plus de clarté.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>5.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur, page 124</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 125</li> </ul>	<p>Ajout de « une de chaque côté » pour plus de clarté.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 129</li> </ul>	<p>Étape ajoutée.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>6.2 Points de lubrification, page 131</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Figure 6.6, page 132</li> </ul>	<p>Image révisée pour montrer les arbres en phase.</p>	<p>Assistance de produit</p>
<p><i>7 Contrôles à réaliser avant la livraison, page 137</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.1 Vérification des boulons de roue, page 137</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>7.3 Vérification de la courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 139</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.3.1 Réglage de la courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 139</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>Suppression de l'étape suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupez le moteur et retirez la clé du contact.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.4 Vérification de l'angle de coupe, page 140</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Figure 7.6, page 140</i></li> </ul>	<p>Image révisée pour identifier la barre d'indication verticale et pour afficher le point médian de l'angle de la plateforme.</p>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.6 Vérification du flottement du faucheuse à disques de type tracté, page 142</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.6.1 Réglage du flottement, page 142</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.6.1 Réglage du flottement, page 142</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Étape 4, page 143</i></li> <li>• <i>Étape 5, page 143</i></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.</li> <li>• Ajout de « Répétez de l'autre côté » à l'étape.</li> </ul>	<p>ECN 57432</p>

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>7.6.1 Réglage du flottement, page 142</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 143</li> <li>Étape 7, page 143</li> <li>Étape 8, page 144</li> </ul>	Révision des étapes et/ou des images associées pour montrer le nouveau système de retenue du ressort de flottement.	ECN 57432
<p><i>7.6.1 Réglage du flottement, page 142</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 12, page 144</li> </ul>	Étape ajoutée.	Pubs tech.
<p><i>7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 145</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 145</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 145</li> </ul>	Ajout de la procédure d'ouverture et de fermeture des portes de barre de coupe à cette procédure, car le chapitre de référence a été supprimé.	Pubs tech.
<p><i>7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 145</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 145</li> </ul>	Étape ajoutée.	Pubs tech.
<p><i>7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 145</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 4, page 145</li> <li>Étape 11, page 146</li> <li>Étape 12, page 146</li> </ul>	Ajout de la procédure d'ouverture et de fermeture des portes de barre de coupe à cette procédure, car le chapitre de référence a été supprimé.	Pubs tech.
<p><i>7.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Faucheuse à disques de type tracté Boîtes de vitesses de l'entraînement, page 147</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>7.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Faucheuse à disques de type tracté Boîtes de vitesses de l'entraînement, page 147</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 6, page 147</li> <li>Étape 7, page 148</li> </ul>	Modification et ajout des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>7.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière, page 149</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.10 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 151</i></p>	<p>Modification de la mention ATTENTION suivante en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.10 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 151</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Étape 9, page 152</li> </ul>	<p>Étape ajoutée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.11 Vérification de l'écartement des rouleaux, page 153</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.11.1 Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier, page 153</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>Suppression des étapes suivantes <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abaissez la plateforme sur le sol.</li> <li>• Coupez le moteur et retirez la clé du contact.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>7.11.2 Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane, page 154</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>Suppression des étapes suivantes <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abaissez la plateforme sur le sol.</li> <li>• Coupez le moteur et retirez la clé du contact.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.12 Vérification de la synchronisation des rouleaux, page 155</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage et parce que la procédure est indiquée dans un manuel différent.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>
<p><i>7.13.1 Réglage de la tension des rouleaux, page 156</i></p>	<p>Suppression de la mention de DANGER suivante <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>Suppression des étapes suivantes <b>UNIQUEMENT</b> parce que le tracteur est considéré comme étant éteint à ce stade des instructions de déchargement et d'assemblage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abaissez la plateforme sur le sol.</li> <li>• Coupez le moteur et retirez la clé du contact.</li> </ul>	<p>Pubs tech.</p>

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>7.18 Démarrage de la plateforme, page 164</i>	Révision de la mention d'introduction AVERTISSEMENT comme suit : <ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacement de « plusieurs centaines de pieds » par « 100 m (330 pi) » pour inclure les mesures métriques et impériales.</li> </ul>	Pubs tech.
<i>7.17 Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 160</i>	La mention AVERTISSEMENT ajoutée : <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<i>7.17.1 Réglage de l'embrayage, page 162</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 2, page 162</li> </ul>	Étape ajoutée.	Pubs tech.
<i>7.18 Démarrage de la plateforme, page 164</i>	Modification des deux mentions de DANGER en AVERTISSEMENT.	Pubs tech.
<i>7.18 Démarrage de la plateforme, page 164</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 164</li> <li>Étape 7, page 164</li> </ul>	Étapes ajoutées.	Pubs tech.
<i>8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 167</i>	Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT : <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<i>8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 167</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 167</li> </ul>	Étape ajoutée.	Pubs tech.
<i>8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 167</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 168</li> <li>Étape 4, page 168</li> <li>Étape 5, page 168</li> <li>Étape 6, page 169</li> </ul>	Modification et ajout des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.	ECN 56949
<i>8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 167</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 7, page 169</li> <li>Étape 8, page 169</li> </ul>	Inversion de l'ordre de ces étapes.	Assistance de produit

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<p><i>8.2 Transport avec un tracteur, page 171</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 3, page 171</li> <li>Étape 4, page 171</li> </ul>	<p>Modification et ajout des étapes et/ou des images associées pour afficher la nouvelle boîte de vitesses, le support de chandelle du cric et le cric introduits pour le modèle de 2020.</p>	ECN 56949
<p><i>8.4 Conversion du mode transport au mode travail – sans le Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), page 174</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>8.5 Conversion du mode travail au mode transport – sans le Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), page 175</i></p>	<p>Modification de la mention suivante de DANGER en AVERTISSEMENT :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>8.6.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 176</i></p>	<p>La mention DANGER ajoutée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Arrêtez la prise de force (PF) avant de convertir la machine en mode de transport. Les disques de coupe continuent à tourner après que l'entraînement a été coupé.</li> </ul> <p>Modification de la mention AVERTISSEMENT suivante en ATTENTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pour éviter d'endommager l'équipement, vérifiez que les portes de barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport.</li> </ul>	Pubs tech.
<p><i>8.6.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier), page 182</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Étape 1, page 182</li> </ul>	<p>Modification de la mention AVERTISSEMENT suivante en ATTENTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pour éviter d'endommager l'équipement, vérifiez que les portes de barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport.</li> </ul> <p>Étape ajoutée.</p>	Pubs tech.
–	Suppression du chapitre intitulé « Changement de conditionneur ». Pour obtenir des instructions, reportez-vous au manuel technique du type tracté.	Assistance de produit
–	Suppression de tous les schémas hydrauliques.	Pubs tech.
<p><i>9 Référence, page 187</i></p>	<p>Suppression des rubriques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>« Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation »</li> <li>« Fermeture des portes de barre de coupe »</li> </ul>	Pubs tech.



Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>9.1 Engagement des verrous, page 187</i>	Remplacement de la mention AVERTISSEMENT par celle de DANGER comme suit : <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	Pubs tech.
<i>9.6 Définitions, page 203</i>	Liste des définitions révisée comme suit : <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> <li>• Ajout de la « Série PT R1 »</li> </ul>	Pubs tech.



## TABLE DES MATIÈRES

Introduction .....	i
Résumé des modifications.....	ii
<b>Chapitre 1: Sécurité .....</b>	<b>1</b>
1.1 Mots de signalisation .....	1
1.2 Sécurité générale .....	2
1.3 Sécurité des pneus.....	4
1.4 Signalisation de sécurité .....	5
<b>Chapitre 2: Déchargement de l'expédition par camion.....</b>	<b>7</b>
<b>Chapitre 3: Assemblage du faucheuse à disques de type tracté – avec ou sans transport installé par le concessionnaire .....</b>	<b>9</b>
3.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison .....	9
3.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur .....	12
3.3 Installation de l'attelage conjugué du tracteur à l'attelage du châssis.....	16
3.3.1 Installation du crochet d'attelage.....	16
3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II) .....	21
3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage.....	26
3.5 Fixation de la transmission de l'embrayage .....	28
3.6 Fixation du bras de direction .....	31
3.7 Connexion du module d'éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire .....	33
3.8 Installation des options .....	34
3.8.1 Installation du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) .....	34
Installation des composants .....	34
Installation du système hydraulique .....	45
Installation des composants électriques.....	52
Installation du capot .....	59
3.8.2 Installation du vérin d'inclinaison hydraulique – en option .....	60
3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option.....	60
<b>Chapitre 4: Assemblage du faucheuse à disques de type tracté – transport installé en usine .....</b>	<b>61</b>
4.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison .....	61
4.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur .....	65
4.3 Installation de l'attelage conjugué du tracteur à l'attelage du châssis.....	69
4.3.1 Installation du crochet d'attelage.....	69
4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II) .....	74
4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage.....	79
4.5 Fixation de la transmission de l'embrayage .....	80
4.6 Fixation du bras de direction .....	83
4.7 Retrait de la protection du panneau de véhicule lent en mouvement .....	85
4.8 Compléter l'installation du système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) .....	86
4.8.1 Retrait du capot.....	86

## TABLE DES MATIÈRES

4.8.2	Installation du contrôle d'alignement de transport.....	86
4.8.3	Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique .....	89
4.8.4	Installation des composants électriques .....	93
	Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport.....	93
	Installation du système d'éclairage .....	93
	Branchement du module d'éclairage de transport .....	94
	Installation de la commande à distance .....	94
4.8.5	Installation du capot.....	97
<b>4.9</b>	<b>Installation des options .....</b>	<b>98</b>
4.9.1	Installation du vérin d'inclinaison hydraulique – en option .....	98
4.9.2	Installation du diviseur de culture haute – en option .....	98
<b>Chapitre 5: Configuration du tracteur .....</b>	<b>99</b>	
5.1	Réglage de la barre d'attelage.....	99
5.2	Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage.....	100
5.3	Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur .....	101
5.3.1	Fixation avec crochet d'attelage .....	101
5.3.2	Fixation avec attelage deux points .....	103
5.3.3	Connexion du système hydraulique .....	106
5.3.4	Connexion du faisceau de câblage électrique .....	107
5.4	Installation des roues de travail.....	108
5.5	Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage .....	110
5.6	Installation des roues de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) – transport installé en usine.....	112
5.7	Configuration des blindages de formage.....	114
5.7.1	Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes .....	114
5.7.2	Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux .....	119
5.8	Déballage des rideaux .....	120
5.9	Blindage de décharge – sans conditionneur.....	122
5.9.1	Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur.....	122
5.9.2	Installation du blindage de décharge – sans conditionneur.....	124
5.10	Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé .....	126
5.11	Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé .....	127
<b>Chapitre 6: Lubrification du faucheuse à disques de type tracté.....</b>	<b>129</b>	
6.1	Ouverture des blindages de la transmission .....	129
6.2	Points de lubrification .....	131
6.3	Fermeture des blindages de la transmission .....	136
<b>Chapitre 7: Contrôles à réaliser avant la livraison .....</b>	<b>137</b>	
7.1	Vérification des boulons de roue.....	137
7.2	Vérification de la pression des pneus .....	138
7.3	Vérification de la courroie d'entraînement de la conditionneuse.....	139
7.3.1	Réglage de la courroie d'entraînement de la conditionneuse .....	139

## TABLE DES MATIÈRES

7.4	Vérification de l'angle de coupe .....	140
7.5	Vérification des patins .....	141
7.6	Vérification du flottement du faucheuse à disques de type tracté .....	142
7.6.1	Réglage du flottement .....	142
7.7	Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur.....	145
7.8	Vérification et appoint de lubrifiant – Faucheuse à disques de type tracté Boîtes de vitesses de l'entraînement .....	147
7.9	Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière .....	149
7.10	Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe .....	151
7.11	Vérification de l'écartement des rouleaux .....	153
7.11.1	Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier .....	153
7.11.2	Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane .....	154
7.12	Vérification de la synchronisation des rouleaux.....	155
7.13	Vérification de la tension des rouleaux .....	156
7.13.1	Réglage de la tension des rouleaux.....	156
7.14	Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse.....	157
7.15	Vérification des feux.....	158
7.16	Vérifications des manuels.....	159
7.17	Vérification du fonctionnement de l'embrayage .....	160
7.17.1	Réglage de l'embrayage.....	162
7.18	Démarrage de la plateforme .....	164
7.19	Vérification et réglage de la came sur le mécanisme de déploiement/rotation du transport.....	165
<b>Chapitre 8:</b>	<b>Transport de la faucheuse à disques de type tracté .....</b>	<b>167</b>
8.1	Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport .....	167
8.2	Transport avec un tracteur.....	171
8.3	Feux de transport .....	173
8.3.1	Éclairage – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option.....	173
8.3.2	Éclairage – sans le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option .....	173
8.4	Conversion du mode transport au mode travail – sans le Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) .....	174
8.5	Conversion du mode travail au mode transport – sans le Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) .....	175
8.6	Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) en option.....	176
8.6.1	Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier).....	176
8.6.2	Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier).....	182
<b>Chapitre 9:</b>	<b>Référence .....</b>	<b>187</b>
9.1	Engagement des verrous.....	187
9.2	Désengagement des verrous.....	188
9.3	Lubrifiants recommandés.....	189

## TABLE DES MATIÈRES

---

<b>9.4</b> Spécifications des couples de serrage.....	190
9.4.1 Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons .....	190
9.4.2 Caractéristiques des boulons métriques .....	192
9.4.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium.....	194
9.4.4 Raccords hydrauliques à collet évasé.....	195
9.4.5 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables .....	196
9.4.6 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables .....	198
9.4.7 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux.....	199
9.4.8 Raccords de tuyaux à filetage conique .....	200
<b>9.5</b> Tableau de conversion.....	202
<b>9.6</b> Définitions .....	203
<b>9.7</b> Conversion du Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) autocollant .....	205
<b>Liste de contrôle avant livraison .....</b>	<b>207</b>

# Chapitre 1: Sécurité

## 1.1 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.

## 1.2 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 1.1: Matériel de sécurité



Figure 1.2: 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.

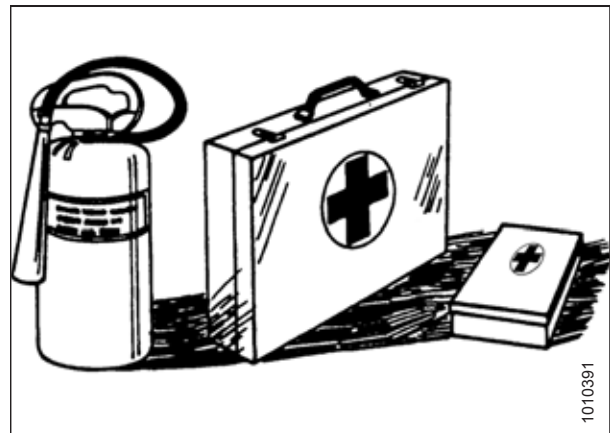


Figure 1.3: Matériel de sécurité



## 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 1.4: 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.

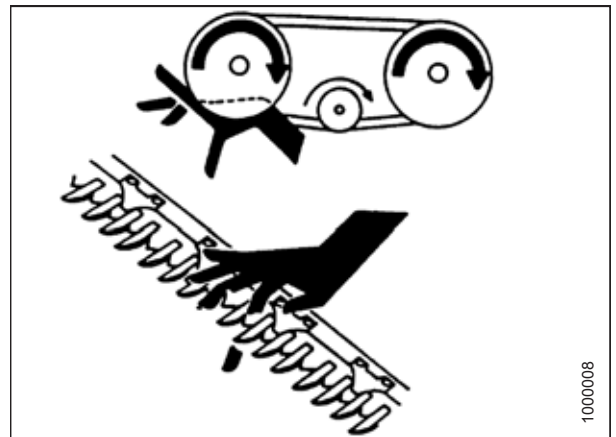


Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

- 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 1.6: Sécurité autour du matériel

## 1.3 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 1.7: 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 1.8: Gonflage des pneus en toute sécurité

## 1.4 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.

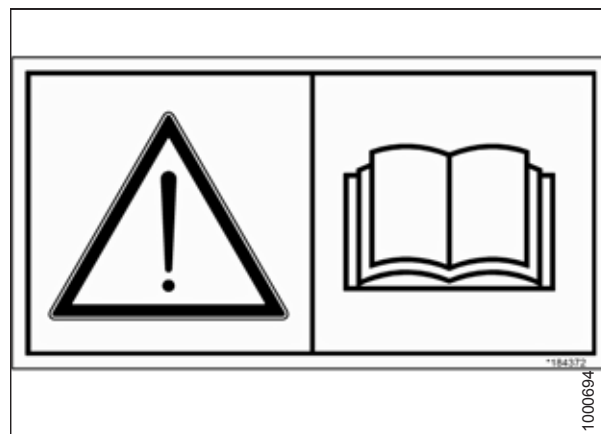


Figure 1.9: Autocollant du manuel de l'opérateur



## Chapitre 2: Déchargement de l'expédition par camion

### ATTENTION

Pour éviter aux personnes aux alentours d'être heurtées et blessées par les machines, n'autorisez PERSONNE à se trouver dans la zone de déchargement.

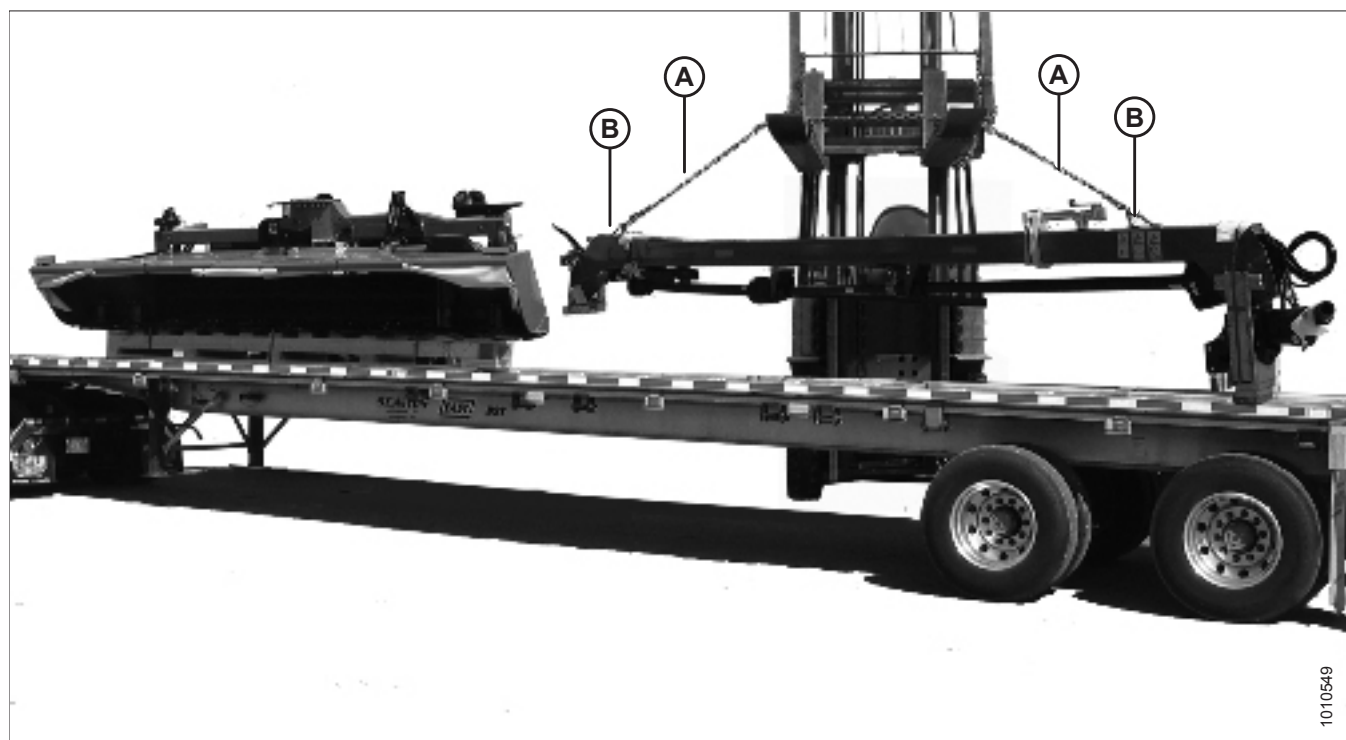
### ATTENTION

Le matériel utilisé pour le déchargement doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées ci-dessous. L'utilisation d'un matériel inadapté peut entraîner une rupture de la chaîne, un basculement du véhicule ou l'endommagement de la machine.

Véhicule de levage	
Capacité minimale	3630 kg (8000 lb)
Hauteur minimale	4,5 m (15 pi)

Chaîne	
Qualité de levage aérien 12,7 mm (1/2 po)	Charge maximale d'utilisation 2270 kg (5000 lb)

Figure 2.1: Déchargement de l'attelage



1. Retirez les chaînes et les sangles d'arrimage de la remorque.
2. Fixez la chaîne (A) aux deux supports (B) au-dessus de l'attelage comme sur l'illustration.
3. Réglez les longueurs de chaîne de sorte que l'attelage soit levé de manière homogène.
4. Soulevez l'attelage de la plateforme de la remorque, reculez jusqu'à ce qu'il sorte de la remorque et abaissez-le lentement à 150 mm (6 po) du sol.

## DÉCHARGEMENT DE L'EXPÉDITION PAR CAMION

### IMPORTANT:

Veillez à ne pas toucher l'autre machine si la largeur du chargement équivaut à deux plateformes.

5. Transportez l'attelage dans la zone de stockage ou d'assemblage et posez-le bien au sol.
6. Répétez l'opération pour le second attelage, le cas échéant.
7. Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante lors de la livraison.
8. Approchez du faucheuse à disques de type tracté (A) depuis l'arrière avec le chariot élévateur (B) comme illustré, puis glissez les fourches dans la palette aussi loin que possible.

### NOTE:

La palette est conçue pour être élevée depuis l'arrière uniquement.

9. Soulevez le faucheuse à disques de type tracté du tablier.

### IMPORTANT:

Veillez à ne pas toucher l'autre machine si la largeur du chargement équivaut à deux plateformes.

10. Reculez jusqu'à ce que la machine sorte de la remorque, puis abaissez-la lentement à 150 mm (6 po) du sol.
11. Transportez la machine dans la zone de stockage ou de réglage, puis posez-la bien au sol.

### NOTE:

Si possible, approchez par l'arrière pour minimiser d'éventuels contacts avec la machine.

12. Répétez l'opération pour le second faucheuse à disques de type tracté, le cas échéant.
13. Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante lors de la livraison.

### IMPORTANT:

Ne retirez **PAS** le faucheuse à disques de type tracté de la palette avant d'en recevoir l'instruction.

14. Déchargez les palettes et les boîtes restantes, puis transportez-les dans la zone d'assemblage.

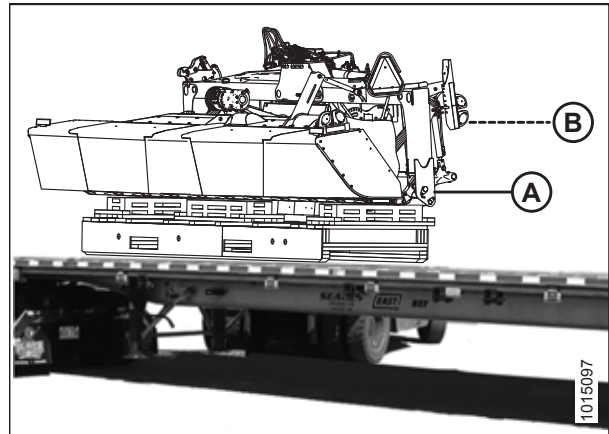


Figure 2.2: Déchargement du type tracté à disque rotatif

## Chapitre 3: Assemblage du faucheuse à disques de type tracté – avec ou sans transport installé par le concessionnaire

Accomplissez les procédures suivantes dans l'ordre prévu pour assembler le faucheuse à disques de type tracté sans le système de transport, ou lorsque le Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) sera installé par le concessionnaire.

Pour assembler un faucheuse à disques de type tracté avec le transport installé en usine, voir [4 Assemblage du faucheuse à disques de type tracté – transport installé en usine, page 61](#).

### 3.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison

Suivez cette procédure pour repositionner l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison en position de travail.

1. Placez les fourches du chariot élévateur (B) sous la poutre supérieure et élevez légèrement le châssis porteur (A) jusqu'à ce que l'axe à la base de l'ancrage du vérin central soit lâche. Utilisez un morceau de bois (C) pour protéger la peinture du châssis.
2. 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). Répétez de l'autre côté.
3. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.

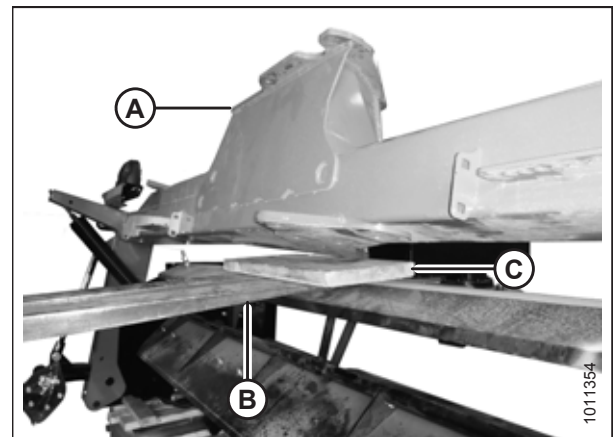


Figure 3.1: Châssis porteur

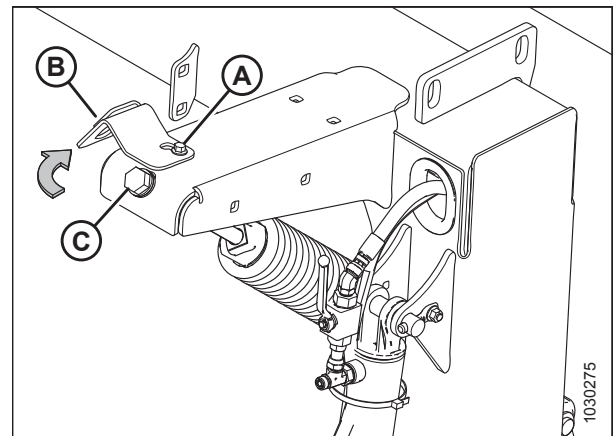


Figure 3.2: Ressort de flottement – côté droit

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

- Retirez les quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et les rondelles plates, puis enlevez le blindage supérieur (B).

### ATTENTION

Pour éviter toute blessure, tenez vos doigts à l'écart de l'ouverture de la base de l'ancrage.

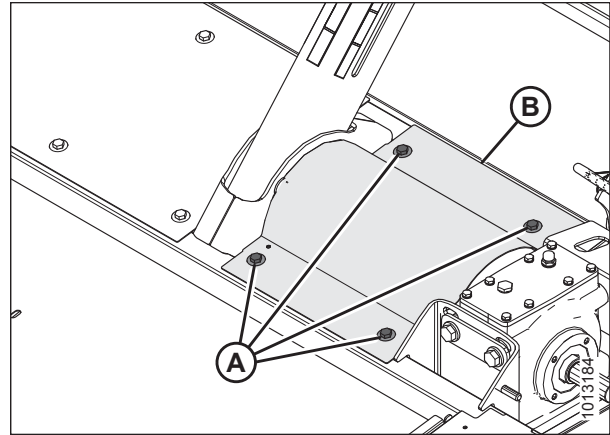


Figure 3.3: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

- Retirez la goupille fendue (B), la rondelle (C) et l'étiquette d'expédition (D).
- Retirez l'axe (A) de l'emplacement central et abaissez les fourches du chariot élévateur.

### NOTE:

L'axe doit glisser librement vers l'extérieur. Réglez la fourche du chariot élévateur ou déplacez le châssis porteur jusqu'à ce que l'axe soit lâche. N'utilisez **PAS** un marteau pour retirer l'axe.

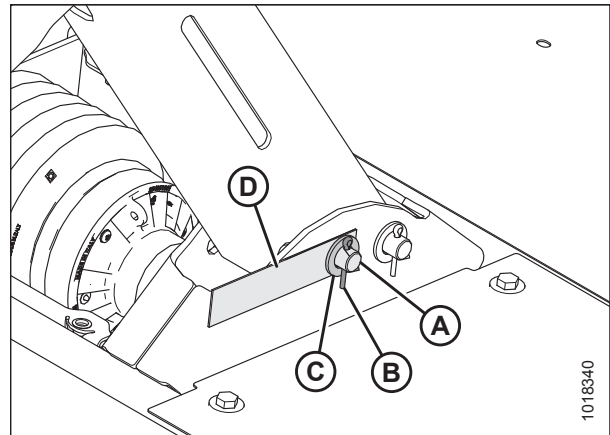


Figure 3.4: Ancrage du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

- Déplacez le châssis porteur et l'ancrage de sorte que l'axe (A) puisse être installé sur l'emplacement de travail. Installez l'axe (A) et fixez-la avec une rondelle (B) et une goupille fendue (C).

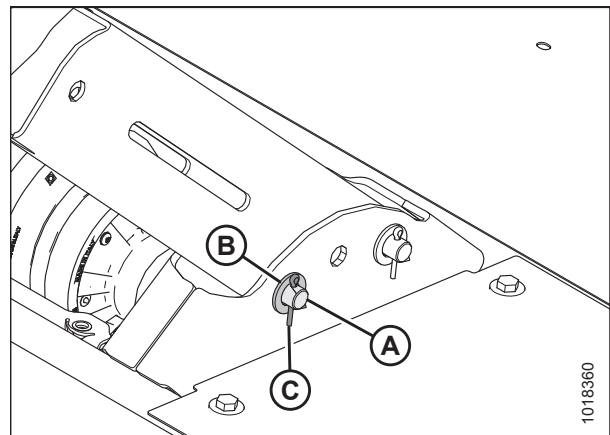


Figure 3.5: Ancrage du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

8. Installez le blindage supérieur (B) et fixez-le avec quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et des rondelles plates. Serrez à 27-30 Nm (20-22 lbf-pi).

### NOTE:

Si le transport est également installé, ne serrez pas complètement les boulons (A). Ces boulons seront serrés lors de l'installation du système d'éclairage.

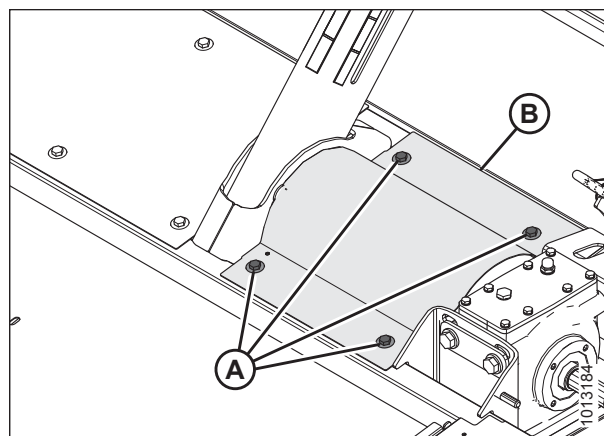


Figure 3.6: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

9. Fermez le clapet (A) de verrouillage de chaque vérin de levage du faucheur à disques de type tracté en tournant la manette en position horizontale. Répétez de l'autre côté.
10. Tournez le boulon de réglage (B) et réglez la dimension (C) à 130 mm (5 1/8 po). Répétez de l'autre côté.
  - Tournez le boulon dans le sens horaire (vers le ressort) pour accroître le flottement
  - Tournez le boulon dans le sens antihoraire (en l'écartant du ressort) pour réduire le flottement

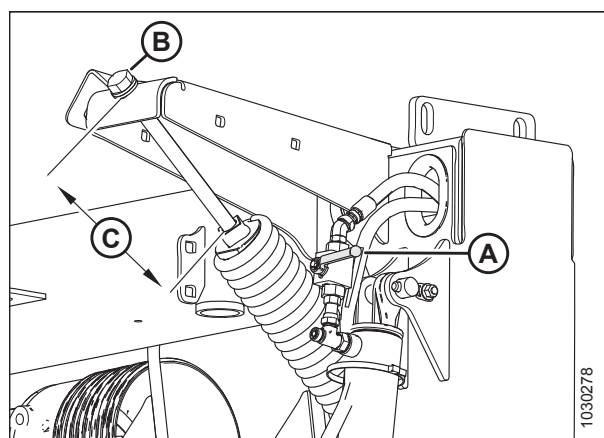


Figure 3.7: Clapet de verrouillage du vérin de levage et boulon de réglage

11. Repositionnez 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 de l'autre côté.

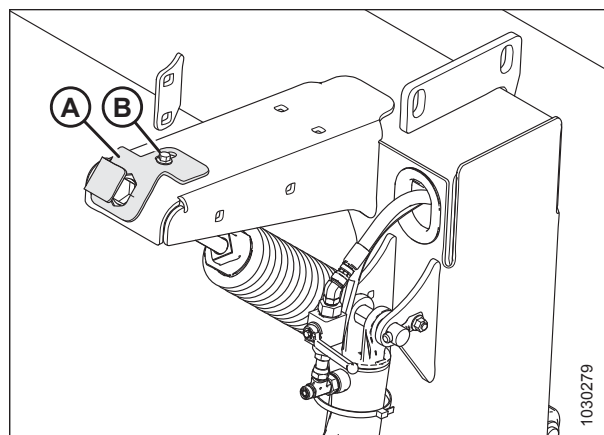


Figure 3.8: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

## 3.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur

1. Retirez les six boulons M20 (A), les rondelles et les écrous du châssis porteur aux emplacements de fixation de l'attelage. Conservez les boulons, les rondelles et les écrous.

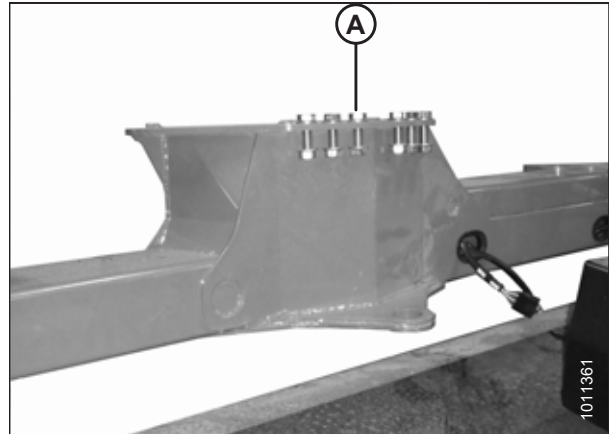


Figure 3.9: Châssis porteur

2. Placez l'élingue (A) autour du châssis de l'attelage. Réglez la position de l'élingue jusqu'à ce que l'attelage soit équilibré au moment du levage.
  - **PT R113** : À environ 2,7 m (106 po) du bord de l'extrémité du tracteur (B) de l'attelage
  - **PT R116** : À environ 3,5 m (138 po) du bord de l'extrémité du tracteur (B) de l'attelage
3. Levez l'attelage à environ 610 mm (24 po) au-dessus du sol.

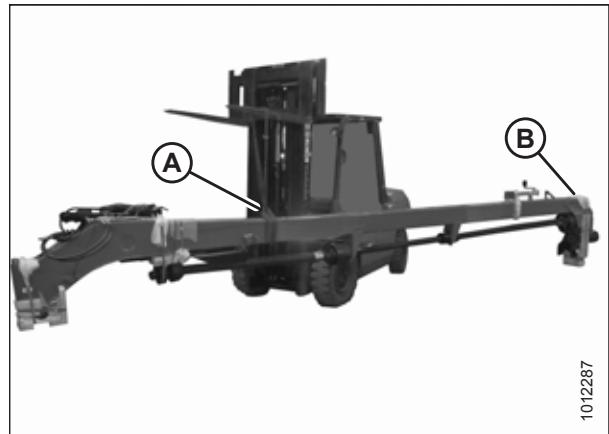


Figure 3.10: Levage de l'attelage

4. Coupez le cerclage (A) fixant les supports en bois, puis retirez les supports (B).
5. Retirez les deux boulons (C) fixant le support en bois à la broche d'attelage. Jetez les boulons.

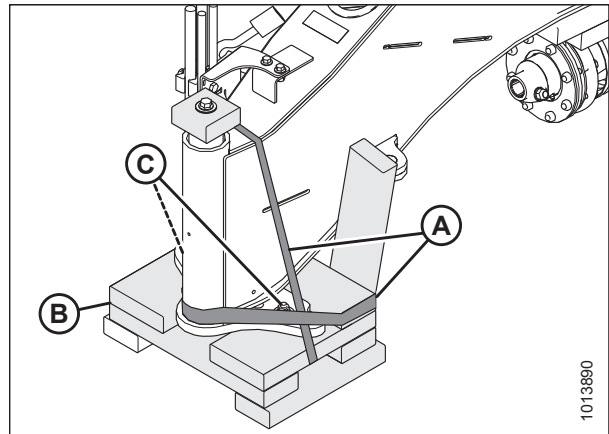


Figure 3.11: Emballage de l'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### NOTE:

La broche d'attelage (C) est lourde. Soutenez-la bien avant de retirer le boulon (A).

6. Tenez la broche d'attelage (C), retirez le boulon (A) et le bloc de bois (B) du haut de la broche, puis retirez la broche d'attelage (C).

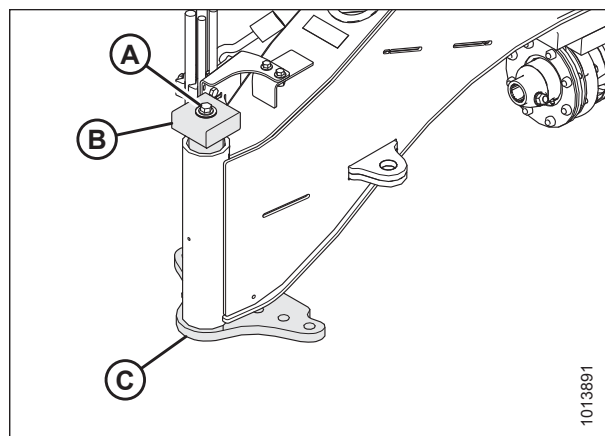


Figure 3.12: Emballage de l'attelage

7. Placez la broche d'attelage (A) entièrement dans l'attelage.

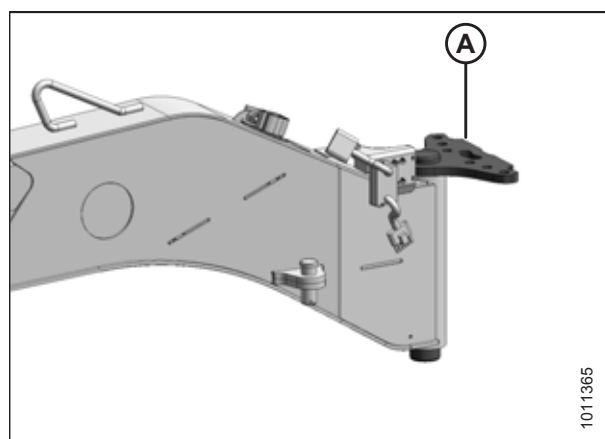


Figure 3.13: Broche d'attelage

8. Faites pivoter la boîte de vitesse (A) vers le côté droit de la plateforme. Cela augmentera la garde d'embrayage de transmission lors de l'installation de l'attelage sur le châssis porteur.

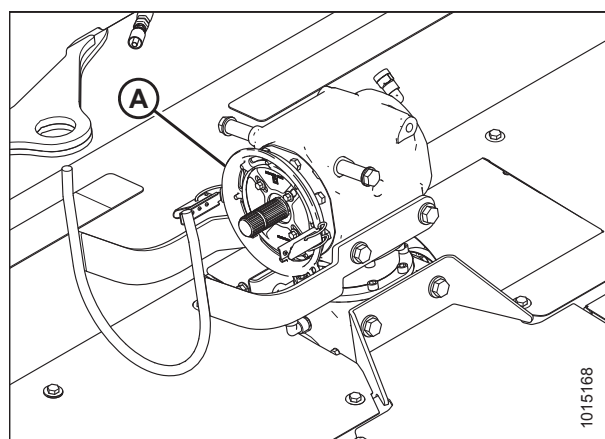


Figure 3.14: Boîte de vitesses

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

9. Déplacez le pivot d'attelage (A) dans l'emplacement de fixation (B) sur le châssis porteur et alignez la broche d'attelage avec le trou du châssis porteur.

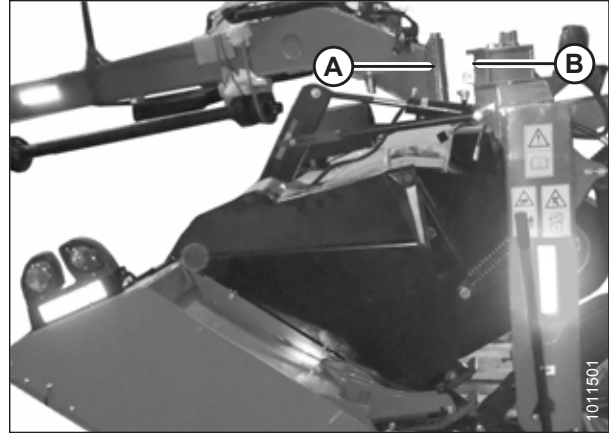


Figure 3.15: Attelage au châssis porteur

10. Abaissez lentement l'attelage (A) tout en maintenant l'alignement de l'axe (B) jusqu'à ce que la broche d'attelage soit pleinement insérée. Utilisez un grand marteau-caoutchouc si nécessaire pour caler la broche d'attelage.

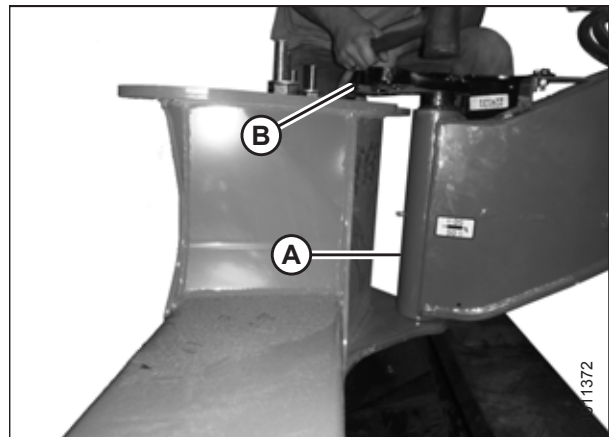


Figure 3.16: Broche d'attelage

11. Alignez les trous de la broche d'attelage (A) avec les trous du châssis porteur. Installez six boulons M20 x 65 (B) avec des rondelles durcies sous la tête de boulon et les écrous de blocage (C).

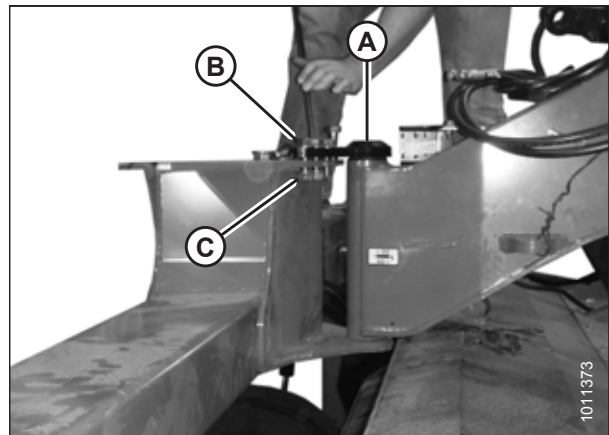


Figure 3.17: Broche d'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

12. Serrez d'abord les boulons extérieurs (A) pour amener la plaque contre le châssis, puis serrez les boulons intérieurs.
13. Serrez les boulons à 461 Nm (340 pi-lb).

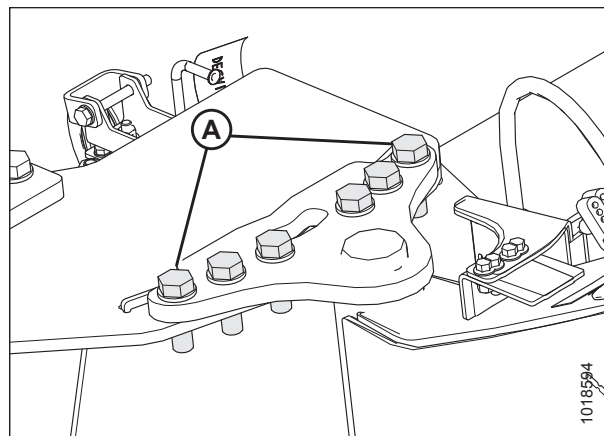


Figure 3.18: Broche d'attelage

### 3.3 Installation de l'attelage conjugué du tracteur à l'attelage du châssis

En fonction de la configuration du faucheur à disques de type tracté, reportez-vous à la procédure d'installation correspondante :

- 3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 16
- 3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 21

#### 3.3.1 Installation du crochet d'attelage

Si vous attachez le faucheur à disques de type tracté à un tracteur avec un crochet d'attelage, procédez comme suit. Si vous attachez le faucheur à disques de type tracté à un tracteur avec un attelage deux points, consultez [3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points \(Cat. II\), page 21](#).

1. Enlevez les câbles et le cerclage d'expédition (A) en maintenant les blocs d'expédition (B) à l'avant de l'attelage, puis retirez les blocs.

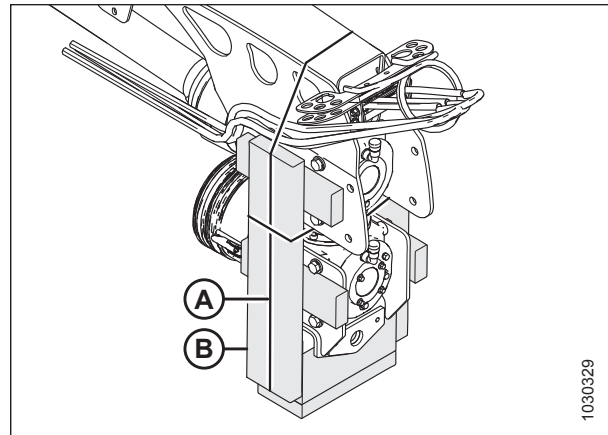


Figure 3.19: Emballage final de l'attelage

3. Retirez le câble d'expédition (A) du cric (B), de la boîte à outils (C) et du support de la chandelle du cric (D).
4. Retirez le cric (B), la boîte à outils (C) et le support de la chandelle du cric (D) de la palette. Laissez l'attelage (E) de la barre de coupe attaché à la palette.
5. Retirez le sac de visserie du support de la chandelle du cric.

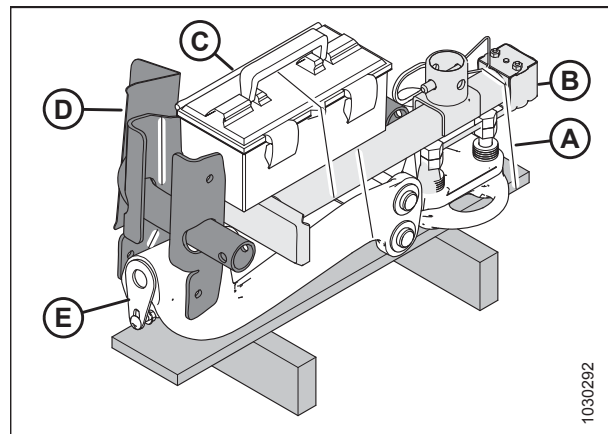


Figure 3.20: Emballage du cric et du crochet d'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

6. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez avec deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), des rondelles M12 et des écrous de verrouillage central M12 par côté. Serrez la visserie à 69 Nm (51 pi-lbf).

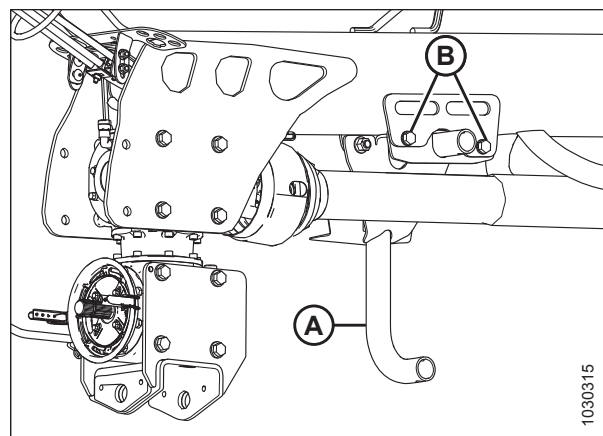


Figure 3.21: Support de la chandelle du cric

7. Placez le cric (A) à l'avant de l'attelage et fixez-le avec une goupille (B).
8. Abaissez le chariot élévateur jusqu'à ce que l'attelage repose sur le cric (A).

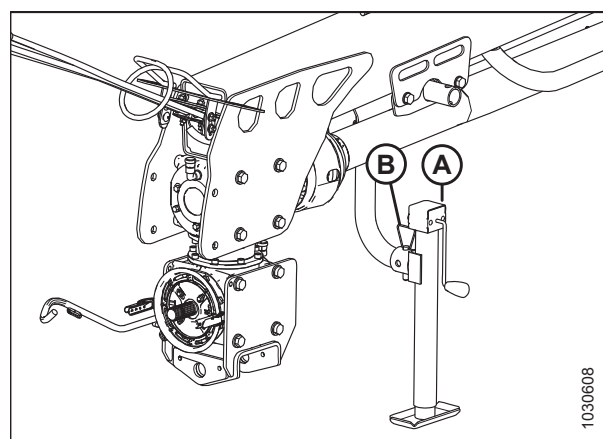


Figure 3.22: Chandelle du cric

9. Enlevez le câble d'expédition (A) qui fixe la broche (B) au moulage. Ne retirez **PAS** d'autres cerclages.
10. Retirez la broche (B) du moulage, puis retirez le boulon (C) et l'écrou de la broche.

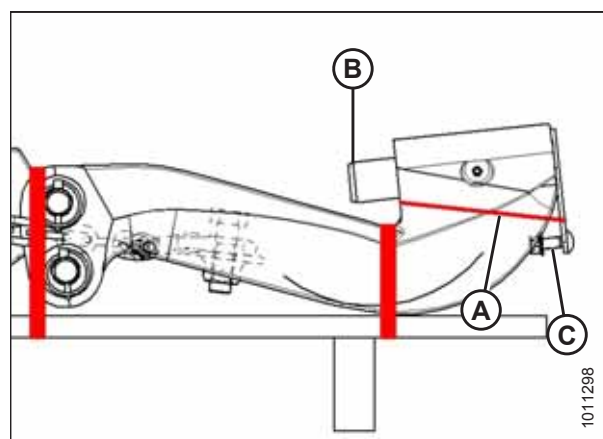


Figure 3.23: Moulage de l'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

11. À l'aide d'un cric rouleur ou d'un outil similaire placé sous la palette (A), levez le crochet d'attelage (B) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
12. Déplacez le crochet d'attelage (B) pour que la goupille (C) puisse être insérée.
13. Fixez la broche avec boulon (D) et écrou.
14. Enlevez tout cerclage restant de la palette (A). Abaissez la palette. Enlevez le cric rouleur et la palette.

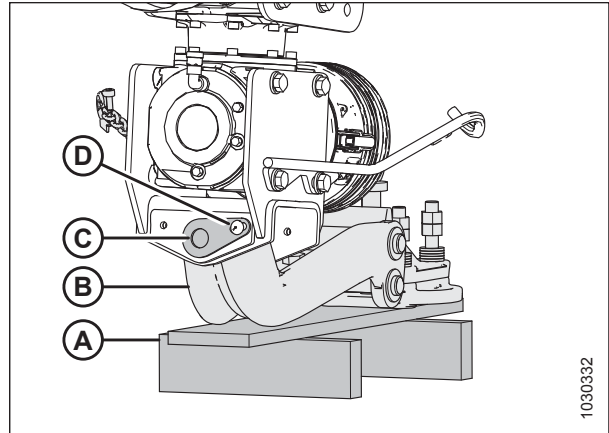


Figure 3.24: Crochet d'attelage

15. Retirez la protection conique (A).

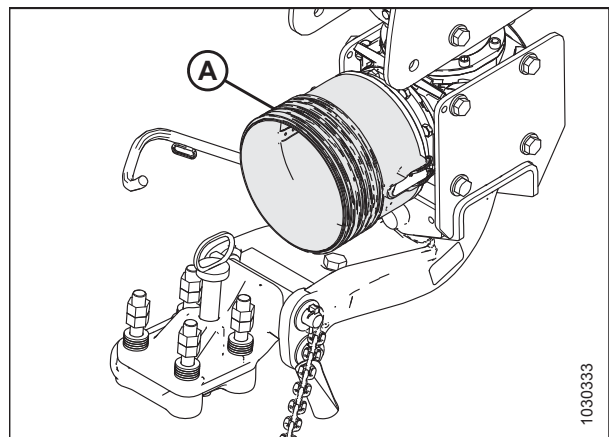


Figure 3.25: Protection conique

16. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
17. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité du faucheuse à disques de type tracté de la transmission primaire (A).

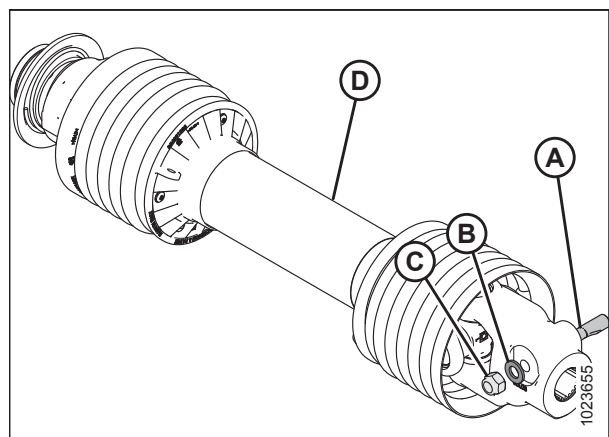


Figure 3.26: Transmission primaire



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

- Faites glisser la transmission primaire (A) sur l'arbre d'entrée de la boîte de vitesses. Alignez le trou (B) de la fourche avec la rainure sur l'arbre d'entrée.

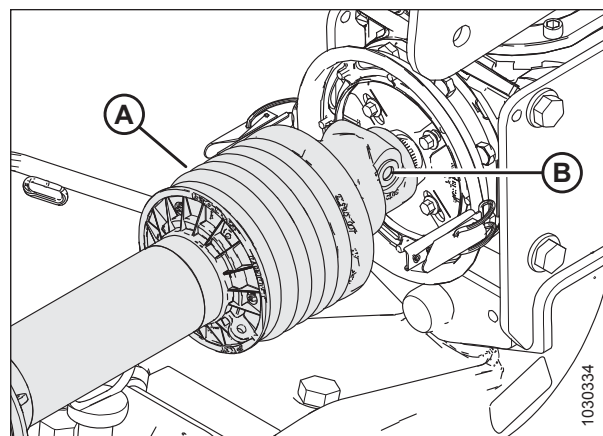


Figure 3.27: Transmission primaire

- Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
- Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
- Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la broche conique et serrez à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la broche doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (0,35 à 0,43 po) (D).

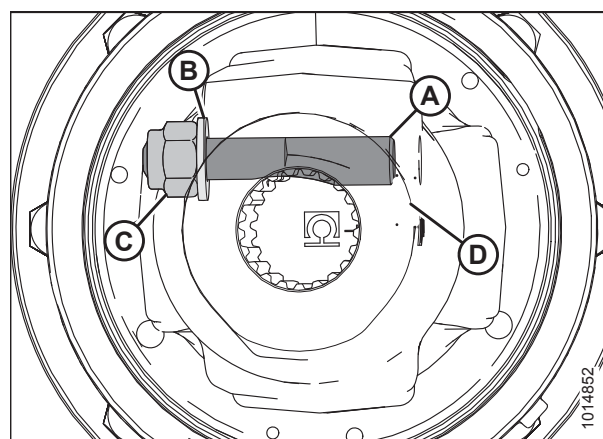


Figure 3.28: Transmission primaire

- NOTE:**  
N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.
- Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire (B). Utilisez les loquets pour la fixer à la boîte de vitesse.
  - Placez la transmission primaire (B) sur son support (C).

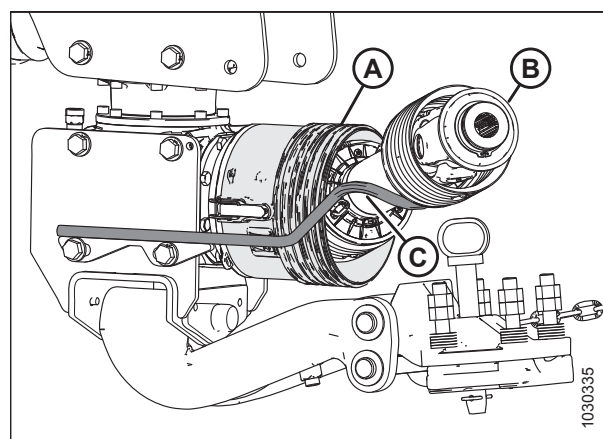


Figure 3.29: Protection conique

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

24. Placez la rainure de la boîte à outils (A) sur le support de la chandelle du cric (B) comme indiqué.

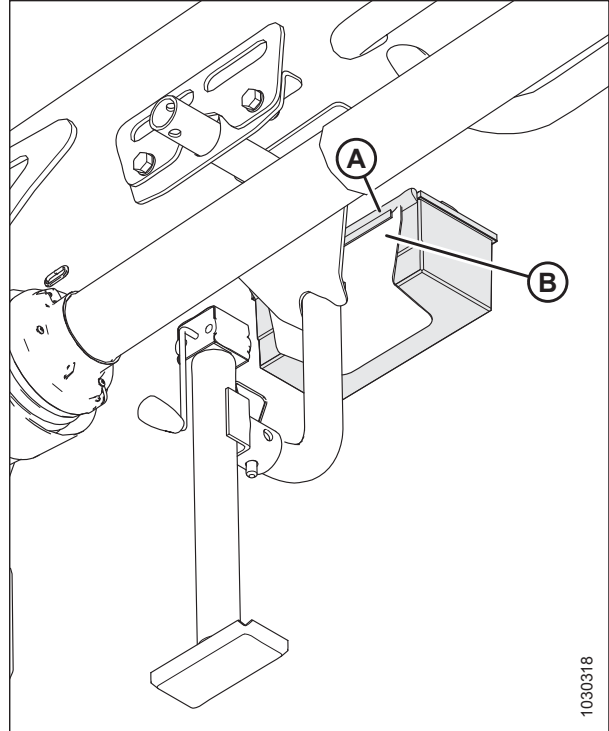


Figure 3.30: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage](#), page 26.

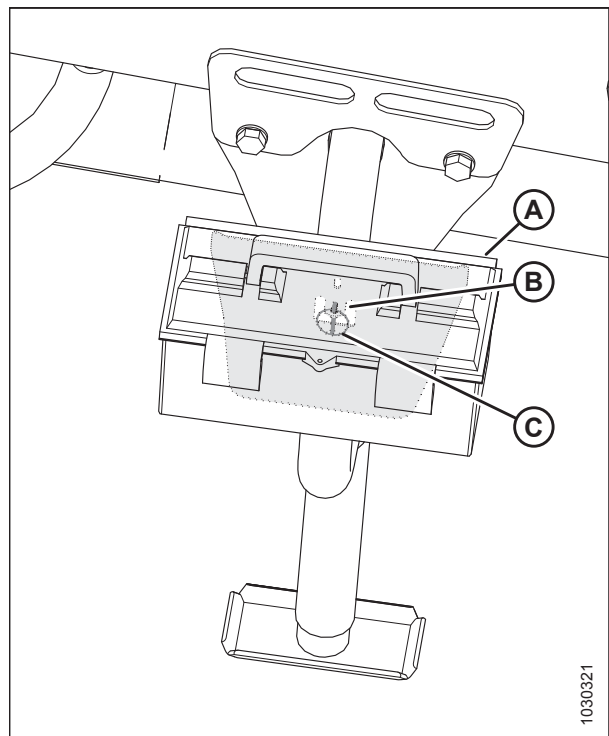


Figure 3.31: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

### 3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II)

1. Enlevez les câbles et le cerclage d'expédition (A) en maintenant les blocs d'expédition (B) à l'avant de l'attelage, puis retirez les blocs.
2. Faites pivoter la boîte de vitesses inférieure jusqu'à ce que l'arbre d'entrée soit tourné vers l'avant.

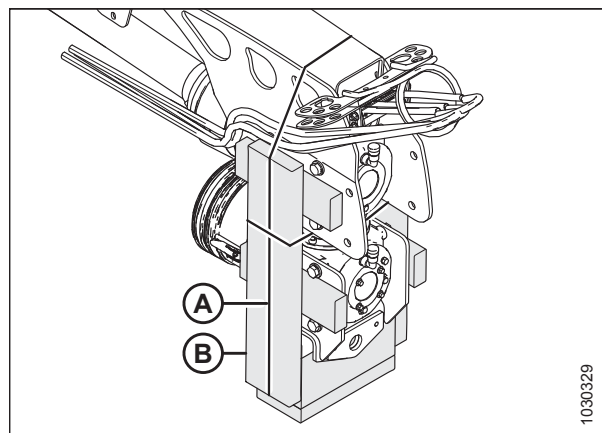


Figure 3.32: Emballage final de l'attelage

3. Récupérez l'expédition de l'adaptateur d'attelage deux points.

**NOTE:**

Ne retirez **PAS** les sangles qui fixent l'adaptateur (A) d'attelage à la palette (B).

4. Enlevez les sangles qui fixe la broche (C) à l'adaptateur (A).
5. Retirez la broche (C) de l'adaptateur, puis retirez le boulon (D) et l'écrou de la broche (C).
6. Enlevez les sangles de la boîte à outils (E), du support de la chandelle du cric (F) et du cric (G). Retirez ces pièces de la palette.
7. Retirez le sac de visserie du support de la chandelle du cric.
8. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez avec deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), des rondelles M12 et des écrous de verrouillage central M12 par côté. Serrez la visserie à 69 Nm (51 pi-lbf).

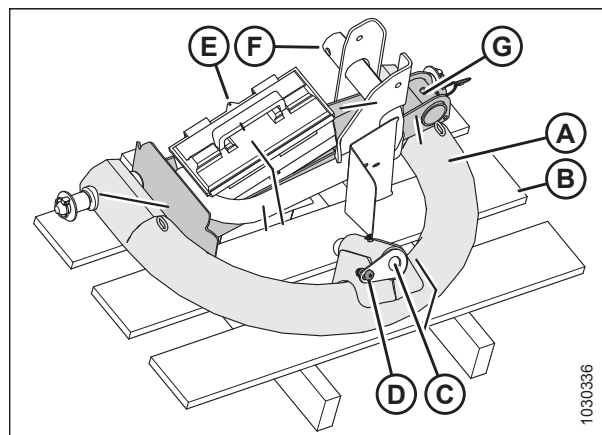


Figure 3.33: Emballage de l'attelage deux points

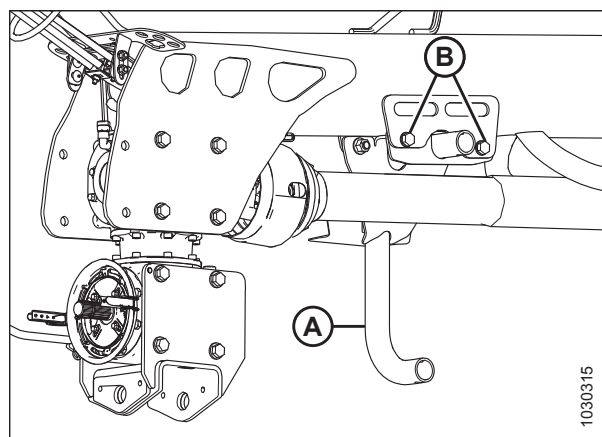


Figure 3.34: Support de la chandelle du cric

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

9. Insérez le cric (A) sur le support de la chandelle du cric et fixez avec la goupille (B).

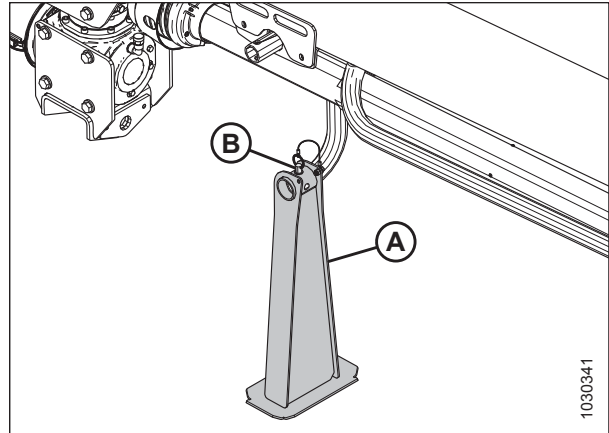


Figure 3.35: Cric – position de travail

10. À l'aide d'un cric rouleur ou d'un outil semblable, élevez l'adaptateur d'attelage deux points (A) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
11. Manœuvrez l'adaptateur (A) de sorte que la broche (A) puisse être installée pour fixer l'adaptateur à l'attelage.
12. Fixez la broche avec boulon (C) et écrou.
13. Enlevez toute sangle restante de la palette. Abaissez la palette. Retirez le cric et la palette.
14. Abaissez l'attelage et la béquille jusqu'au sol.

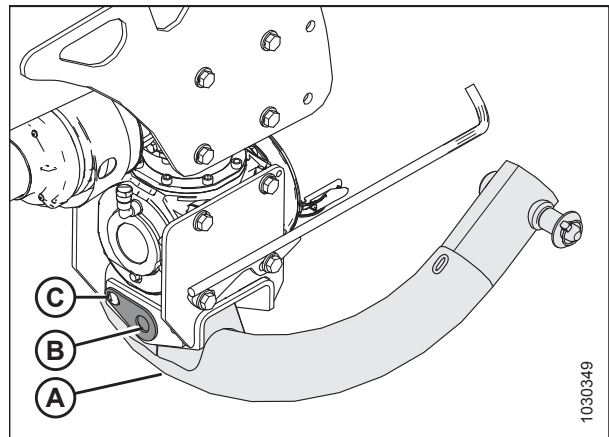


Figure 3.36: Adaptateur d'attelage deux points

15. Installez les ressorts (A) dans les crochets (B).
16. Retirez la protection conique (C).

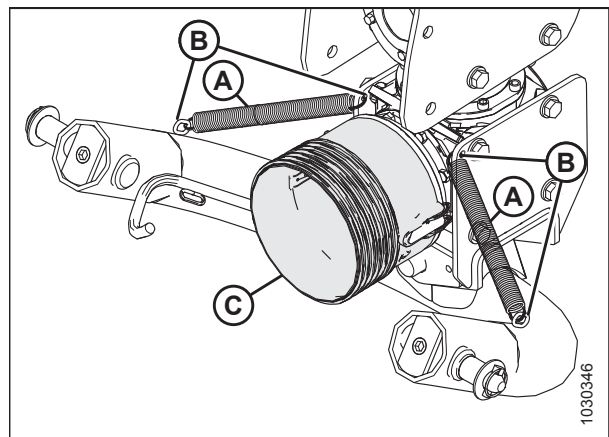


Figure 3.37: Ressorts

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

17. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
18. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité du faucheur à disques de type tracté de la transmission primaire (A).

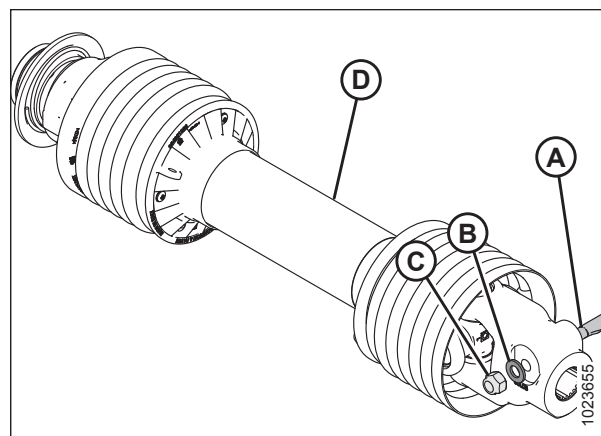


Figure 3.38: Transmission primaire

19. Faites glisser la transmission (A) sur l'arbre d'entrée de la boîte de vitesses (B). Alignez le trou (C) de la fourche avec la rainure sur l'arbre d'entrée.

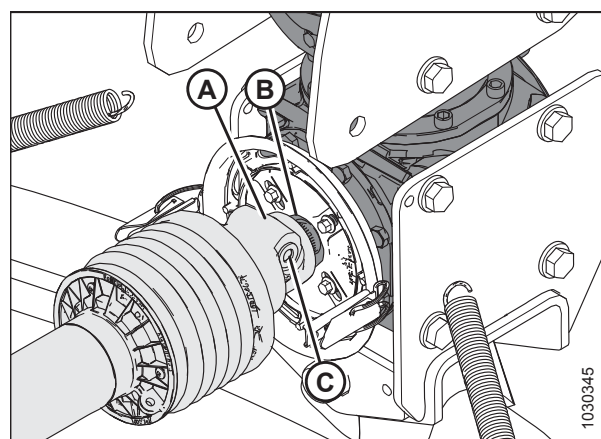


Figure 3.39: Transmission primaire

20. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
21. Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
22. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez à 149 Nm (110 pi-lb). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (0,35 à 0,43 po) (D).

### NOTE:

N'utilisez **PAS** de clé à chocs pour installer ou serrer l'écrou.

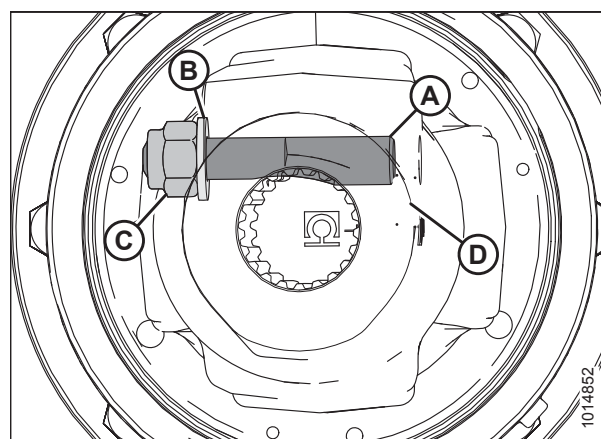


Figure 3.40: Transmission primaire

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

23. Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire. Placez la transmission (B) sur le support de transmission (C).

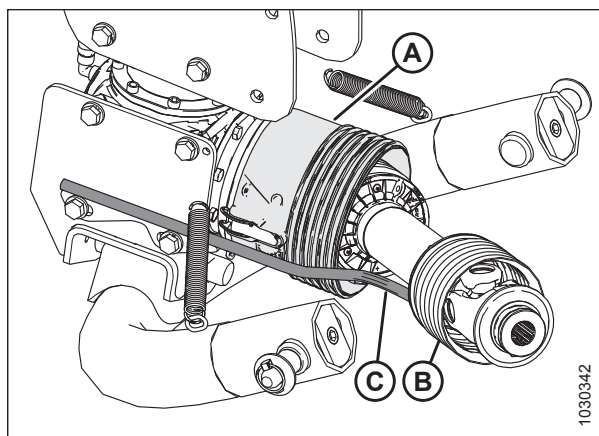


Figure 3.41: Protection conique

24. Placez la rainure de la boîte à outils (A) sur le support de la chandelle du cric (B) comme indiqué.

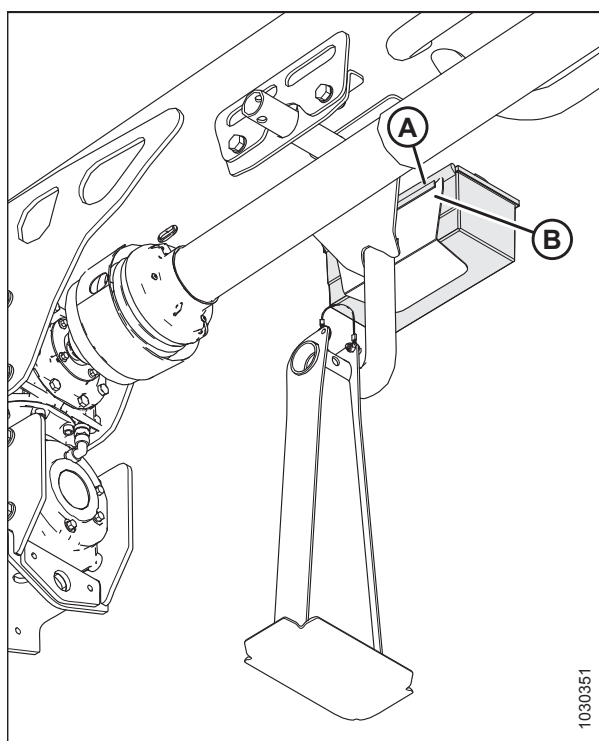


Figure 3.42: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage](#), page 26.

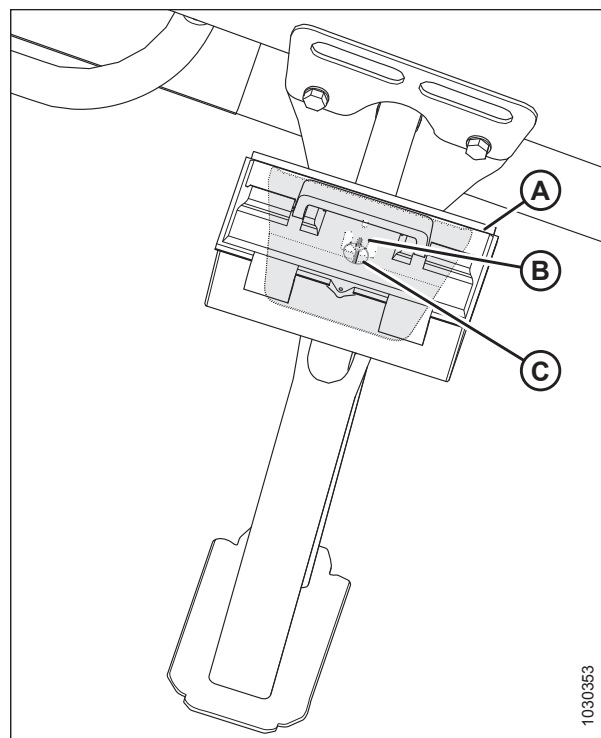


Figure 3.43: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric



### 3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage

Le vérin de rotation d'attelage peut être installé des deux côtés de l'attelage, selon que le système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) est installé ou non. Assurez-vous de suivre attentivement les instructions.

1. Enlevez le cerclage (A) en maintenant le vérin de rotation d'attelage (B) contre l'attelage.
2. Retirez la broche (C) en maintenant le vérin (B) contre l'attelage.

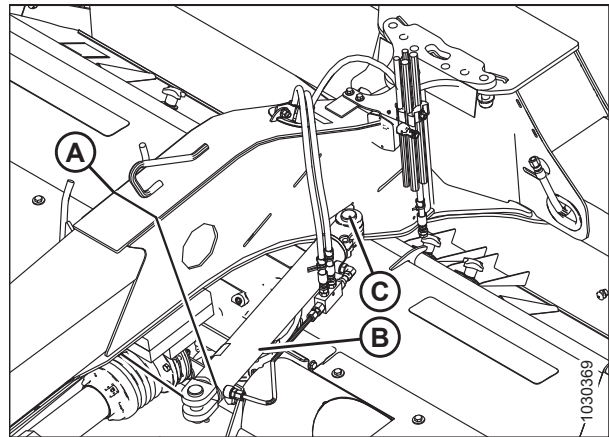


Figure 3.44: Vérin de direction

**Pour installer le vérin sur l'unité SANS le système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), procédez comme suit :**

1. Remplacez le vérin (A) sur le côté gauche de l'attelage et fixez l'extrémité de la tige à la patte du châssis porteur avec un axe au point (B). Fixez avec une goupille fendue (C).
2. Placez un récipient ou un chiffon sous le vérin pour récupérer l'huile.
3. Retirez la goupille de l'emplacement (D) sur la chape du vérin.
4. Faites pivoter l'attelage jusqu'à ce que la chape s'aligne avec la patte sur l'attelage.
5. Installez l'axe de chape au point (D), puis fixez-la avec une goupille fendue (E).

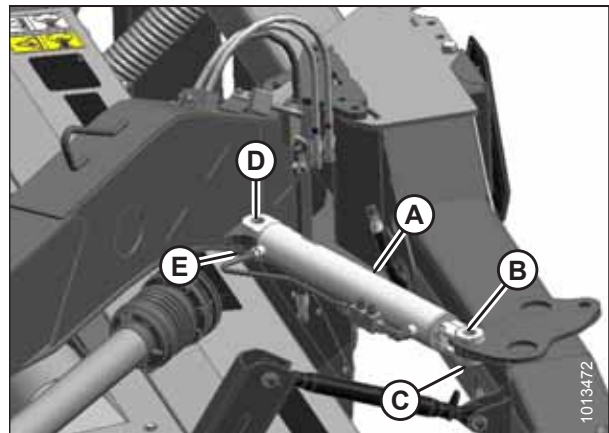


Figure 3.45: Vérin de rotation d'attelage

**NOTE:**

Si vous avez besoin d'aide pour aligner la chape et la patte, desserrez les raccords hydrauliques.

6. S'il sont desserrés, serrez les raccords sur le vérin.



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

**Pour installer le vérin sur l'unité AVEC le système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), procédez comme suit :**

1. Déconnectez les flexibles du vérin et décapuchonnez les ouvertures sur le vérin et sur les flexibles.
2. Positionnez à nouveau le vérin (A) à droite de l'attelage. Utilisez la goupille (C) pour fixer le côté uni à la patte (B). Fixez avec une goupille fendue (D).

**NOTE:**

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.5 Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage](#), page 110.

3. Tournez la vanne (E) du vérin de rotation d'attelage à 180° pour que les raccords pointent vers le haut.

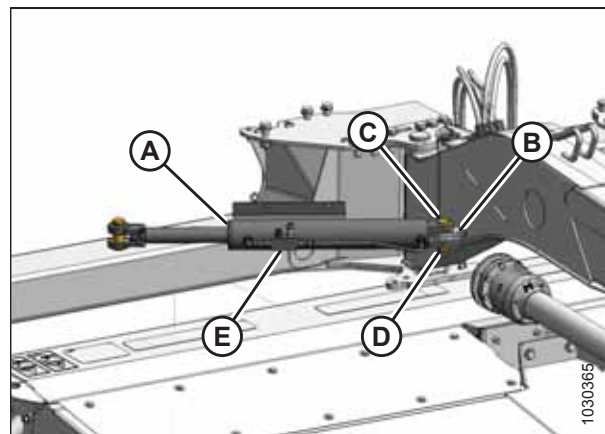


Figure 3.46: Vérin de rotation d'attelage

### 3.5 Fixation de la transmission de l'embrayage

Cette procédure décrit comment fixer la transmission de l'embrayage à la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme.

**IMPORTANT:**

Si un changement de conditionneur est nécessaire avant de livrer au client, échangez le conditionneur **AVANT** de fixer la transmission d'embrayage. Pour obtenir des instructions sur l'échange du conditionneur, reportez-vous au manuel technique du type tracté. Après avoir échangé de conditionneur, fixez la transmission de l'embrayage, puis suivez les chapitres restants de ce manuel dans l'ordre chronologique pour terminer le réglage.

1. Enlevez le cerclage (A) tout en maintenant la transmission (B) contre l'attelage. Retirez tout matériel d'emballage.

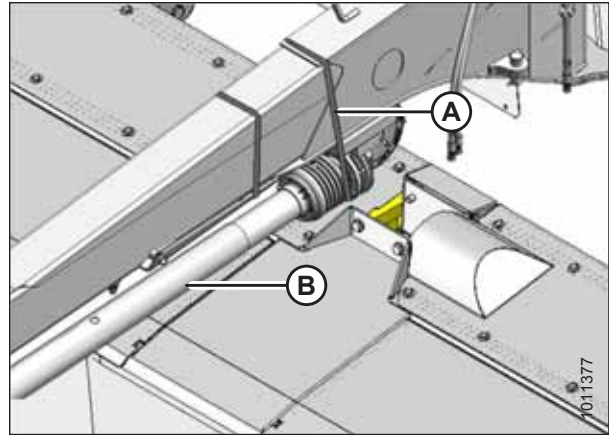


Figure 3.47: Cerclage de la transmission

2. Enlevez le cerclage (A) et le matériel d'emballage en maintenant fermement le bras de direction (B) contre l'attelage. Faites tourner le bras de direction sur le côté pour l'instant.

**NOTE:**

Les éléments cerclés peuvent être sous pression.

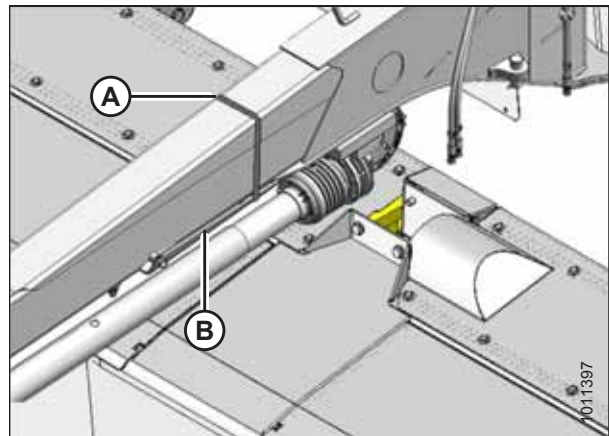


Figure 3.48: Cerclage du bras de direction

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

3. En haut de la boîte de vitesses arrière supérieure, retirez les deux boulons (A) avec les rondelles (B) et les entretoises (C). Conservez la visserie.
4. Détachez les loquets (D) en maintenant la protection de la transmission (E) contre la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure, puis retirez la protection. Si nécessaire, utilisez un tournevis ou un outil similaire pour détacher les loquets (D).
5. Faites pivoter la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure jusqu'à ce que l'arbre d'entrée se trouve face à la transmission.

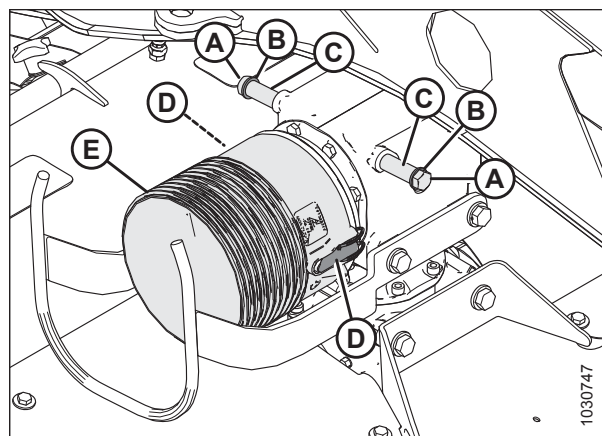


Figure 3.49: Blindage de la transmission

6. Faites glisser le cône (A) sur la transmission avec les loquets (B) vers la boîte de vitesse.
7. Retirez l'écrou (C) et la rondelle (E) de la goupille conique (D), puis dégagez la goupille de la fourche d'articulation au marteau.

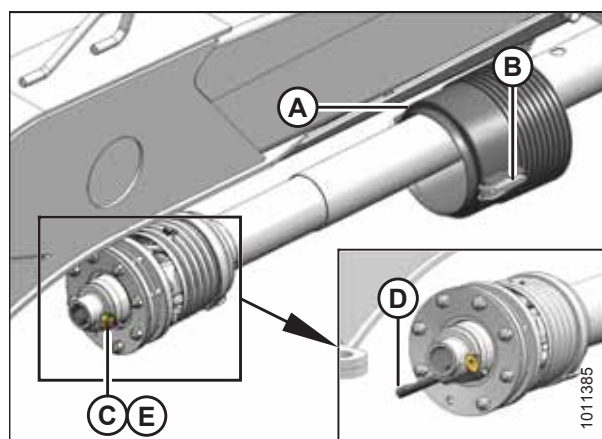


Figure 3.50: Transmission de l'embrayage

8. Fixez la transmission (A) à l'arbre de la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure.

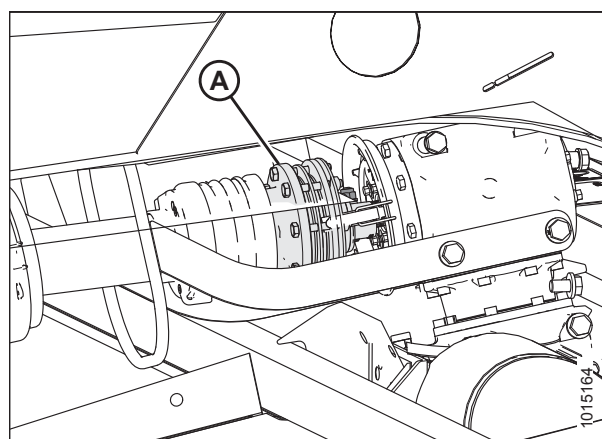


Figure 3.51: Transmission de l'embrayage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

9. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
10. Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
11. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique puis serrez à 149 Nm (110 pi-lb). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 0 à 2 mm (0 à 0,08 po) (D).

### NOTE:

N'utilisez **PAS** de clé à chocs pour installer ou serrer l'écrou.

12. Installez la protection sur la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure. Utilisez les loquets pour le fixer.

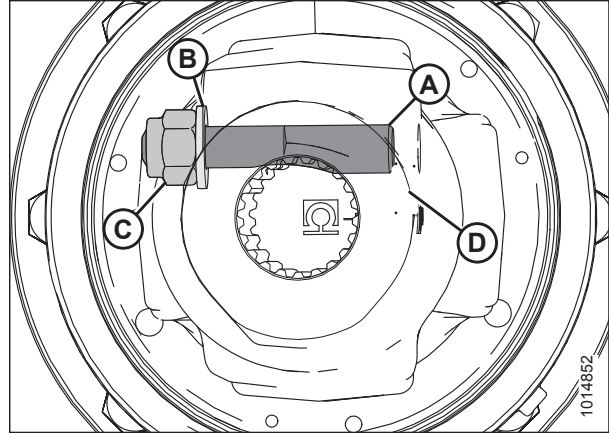


Figure 3.52: Transmission de l'embrayage

### 3.6 Fixation du bras de direction

Cette procédure décrit comment fixer le bras de direction à la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme.

1. Abaissez le bras (A) du dessous de l'attelage et faites glisser le bras de direction (B) hors du tuyau de support.
2. Graissez le bras (A).
3. Glissez le bras de direction (C) sur le tube de support (A) dans le sens opposé.
4. Placez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesse (D).

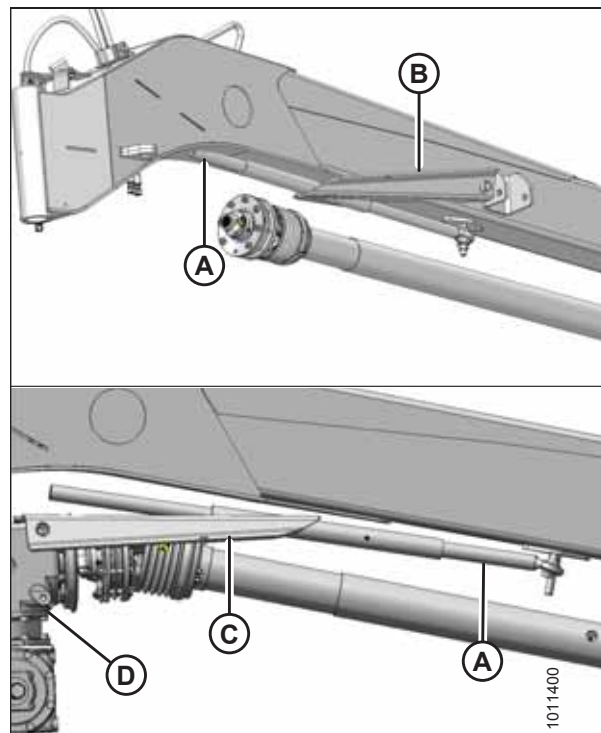


Figure 3.53: Bras de direction

5. Alignez les deux trous de montage de l'assemblage soudé du bras avec les trous taraudés avant dans la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure.
6. Installez les entretoises (A) dans le bras de direction (B).
7. Installez la rondelle (D) sur les boulons à tête hexagonale M16 × 80 (C). Appliquez un frein-filet hautement résistant (Loctite® 262 ou équivalent) sur les filetages des boulons.
8. Serrez les boulons à 203 Nm (150 pi-lb).

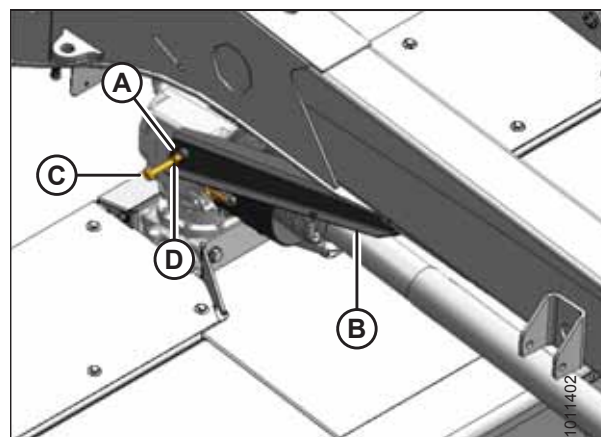


Figure 3.54: Bras de direction

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

- Fixez la chaîne de sécurité (A) de la protection de la transmission au trou oblong dans le bras de direction.

**NOTE:**

Assurez-vous que la chaîne est raccourcie pour éviter qu'elle ne s'enroule autour de la transmission.



Figure 3.55: Blindage de la transmission

### 3.7 Connexion du module d'éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire

**NOTE:**

Suivez ces instructions si le kit de transport (Road-Friendly Transport™ [Système de transport routier]) n'est **PAS** installé par le concessionnaire.

1. Retirez la fiche (A) de la prise d'entrée supérieure du module d'éclairage du transport.

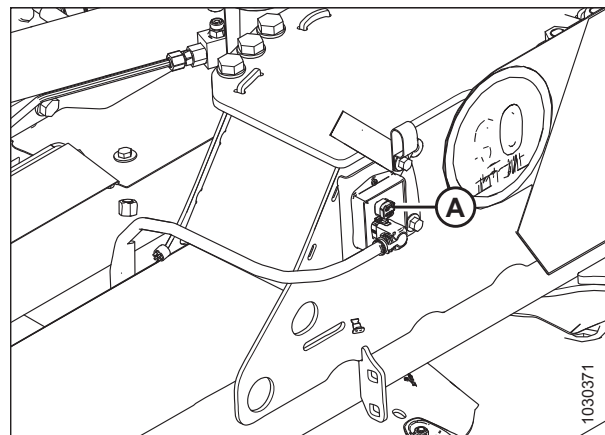


Figure 3.56: Fiche du module d'éclairage

2. Retrouvez les fiches P102 sur le faisceau de la remorque (A) à l'extrémité de la plateforme de l'attelage. Faites passer la fiche P102 jusqu'au module d'éclairage du transport.
3. Fixez le faisceau de la remorque avec l'attache en P existant (D).
4. Branchez la fiche P102 (B) sur la prise d'entrée supérieure du module d'éclairage du transport (C).

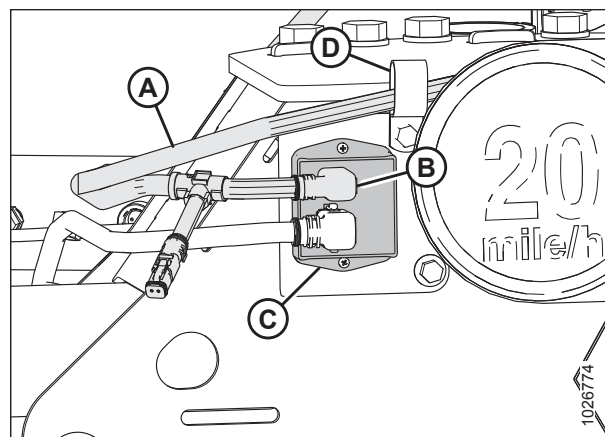


Figure 3.57: Faisceau de remorque

## 3.8 Installation des options

Installez les kits en option suivants s'ils ont été fournis avec votre faucheuse à disques de type tracté.

### 3.8.1 Installation du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)

Cette section explique comment installer le système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) (MD n° C2002). Les composants de base sont installés en premier, puis les systèmes hydrauliques, l'éclairage et la signalisation.

#### Installation des composants

Cette partie décrit comment installer les éléments de base du système de transport.

#### Installation de l'ensemble du loquet

1. Débranchez la connexion électrique du feu gauche (A).
2. Retirez les deux boulons (B) qui fixent le système d'éclairage de droite (C) au châssis porteur.
3. Retirez le système d'éclairage (C). Conservez l'ensemble des feux et la visserie pour une installation ultérieure.

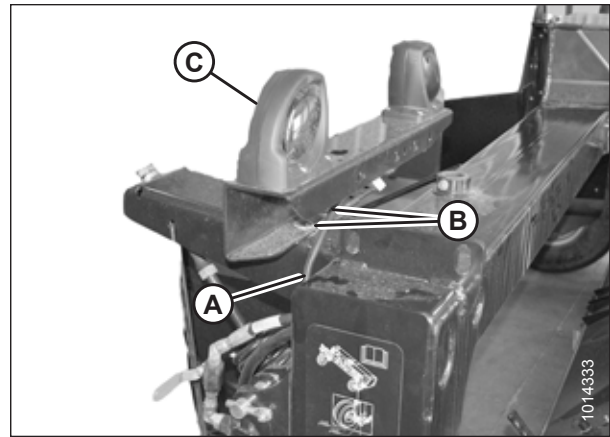


Figure 3.58: Support du feu

4. Couvrez le connecteur P406 de feu droit avec le bouchon (A).
5. Couvrez le connecteur P403 de feu droit avec le bouchon (B).
6. Rangez les connecteurs P406 et P403 dans le châssis (C).
7. Retirez le bouchon (D) du raccord en T (E).

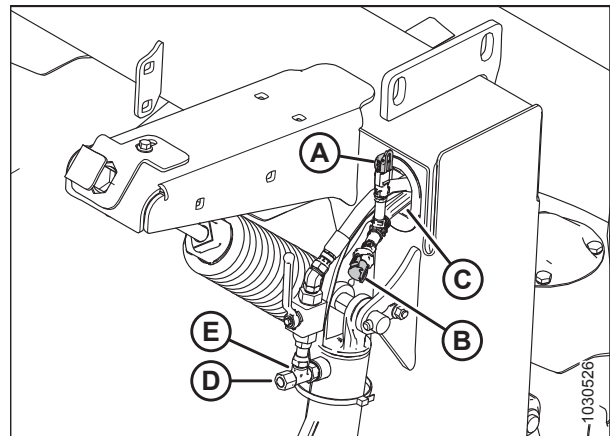


Figure 3.59: Connecteurs couverts de bouchons



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

8. Sur la palette de transport, enlevez le cerclage d'expédition et les matériaux d'emballage de l'ensemble du loquet (A). Retirez l'ensemble du loquet.
9. Retirez les deux boulons de fixation M20, les rondelles et les écrous (B) de l'ensemble du loquet et conservez-les pour une utilisation ultérieure.

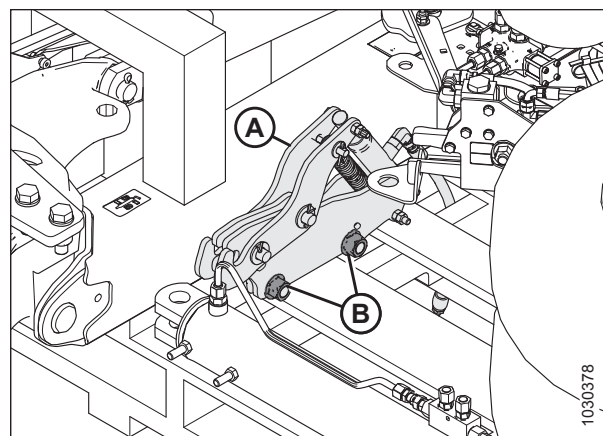


Figure 3.60: Emballage du loquet

10. Installez l'ensemble du loquet (A) sur le châssis porteur comme indiqué, puis fixez-le solidement avec les boulons M20, les rondelles et les écrous (B) conservés à l'étape 9, page 35. Ne serrez **PAS** complètement les boulons ; il se peut que le réglage de l'ensemble du loquet soit nécessaire.
11. Fixez le flexible hydraulique (C) de l'ensemble du loquet au raccord en T (D) comme indiqué.

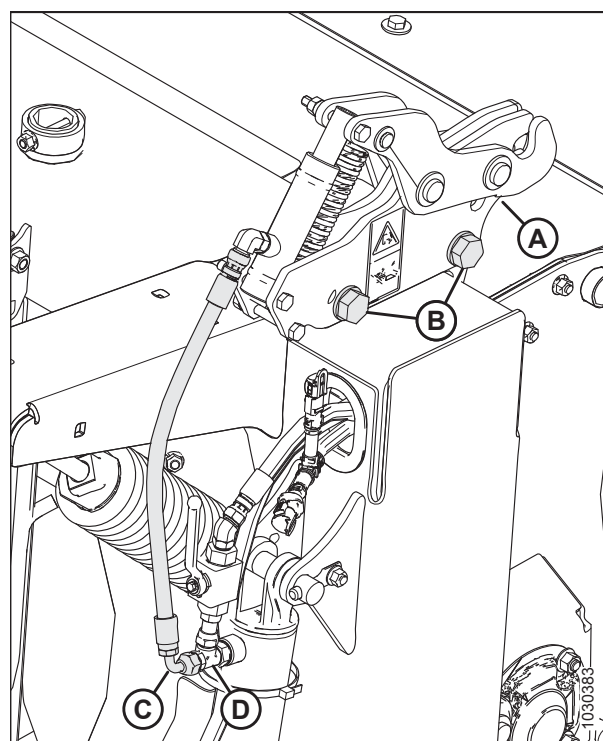


Figure 3.61: Ensemble du loquet

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

12. Récupérez l'axe de chape (A) et la goupille fendue (B) du sac d'envoi, puis installez-les sur le support de l'attelage sur le côté de l'attelage, comme indiqué.

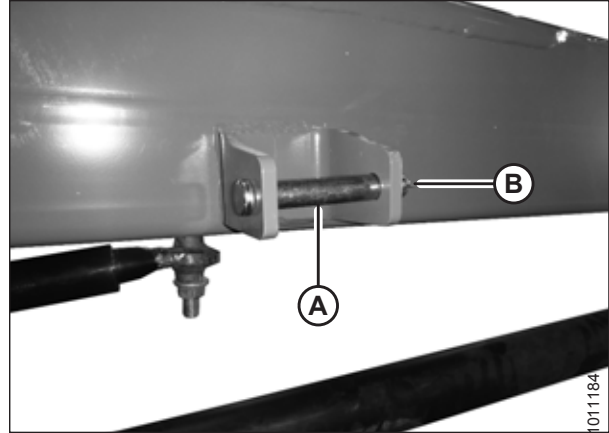


Figure 3.62: Axe de verrouillage

### Installation de l'ensemble du transport

1. Retirez les boulons (A), les rondelles durcies et les écrous fixant le panneau de véhicule lent en mouvement (VLM) (B) au châssis porteur. Enlevez le panneau. Conservez le panneau en vue d'être réinstallé. Jetez les deux boulons, rondelles et écrous.

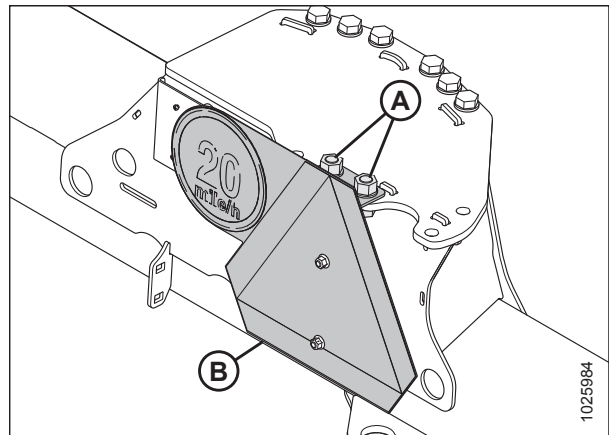


Figure 3.63: Panneau VLM fixé au châssis porteur

2. Retirez les roues de transport (A) de la palette.
3. Retirez les cinq boulons à tête hexagonale M20 (B), les rondelles et les écrous de la goupille d'assemblage du transport (C). Ne retirez **PAS** la goupille.

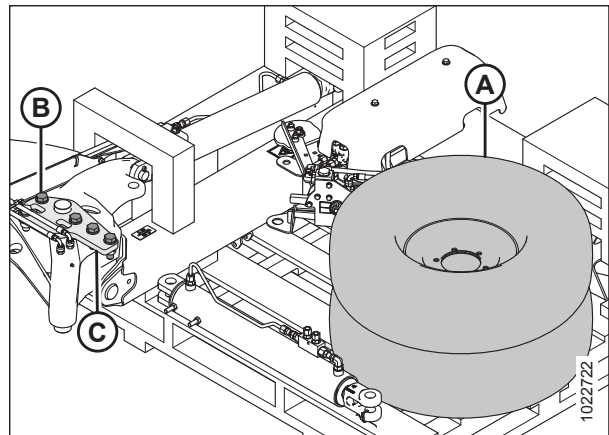


Figure 3.64: Emballage du transport

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

4. En utilisant un chariot élévateur, soulevez la palette soutenant l'ensemble de transport (A) et alignez-la avec l'arrière du faucheur à disques de type tracté.
5. Rapprochez l'ensemble de l'arrière du châssis et alignez la goupille (B) de l'ensemble de transport avec le trou (C) du transporteur. Utilisez un marteau-caoutchouc ou un équivalent pour insérer complètement la goupille (B).

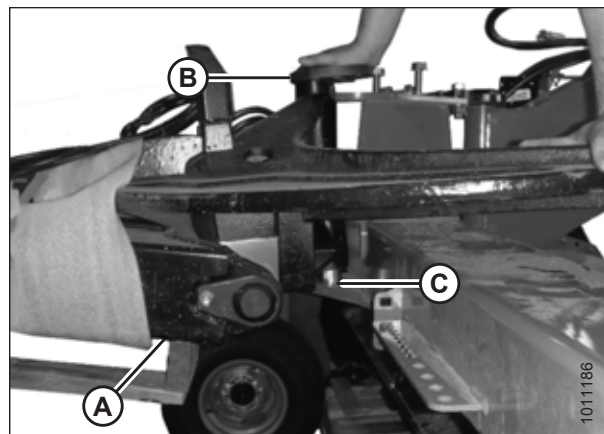


Figure 3.65: Road-Friendly Transport (système de transport routier™)

6. Installez deux boulons M20 x 65 (A), des rondelles durcies et des écrous.
7. Installez temporairement les boulons (B) pour aider à aligner l'ensemble.

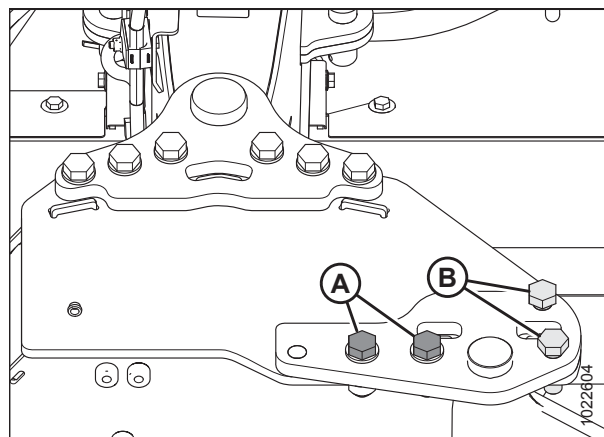


Figure 3.66: Support de goupille

8. Tournez la goupille (A), jusqu'à ce que le trou de la goupille s'aligne avec les trous du collier soudé (B). Insérez la goupille (C) dans le collier et la goupille.
9. Insérez la goupille fendue (D) et pliez les étançons pour la fixer.

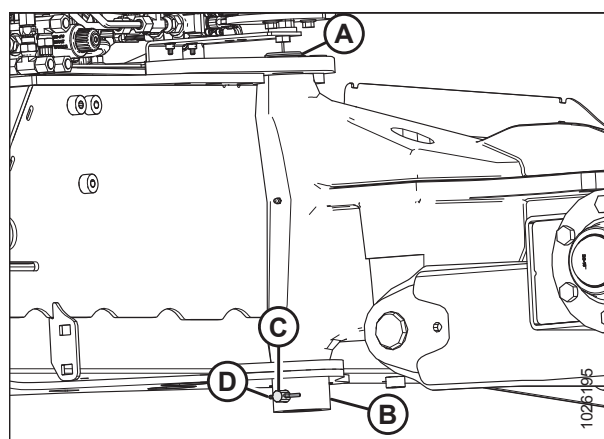


Figure 3.67: Installation de la goupille

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

10. Récupérez un ensemble de capot (B) sur le lieu de livraison.
11. Retirez les deux boulons (A) de l'ensemble du capot (B). Conservez les boulons et le capot pour une installation ultérieure.

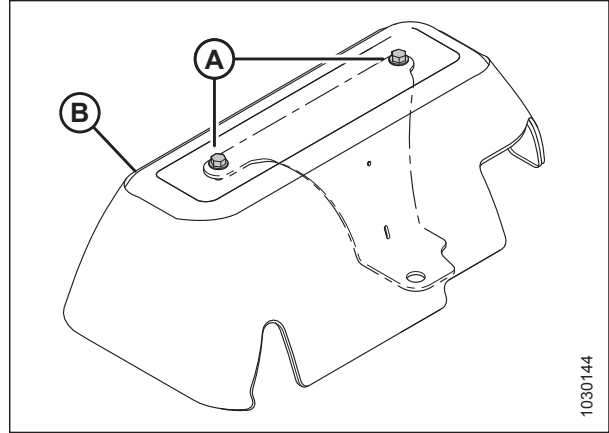


Figure 3.68: Ensemble du capot

12. Déconnectez la fiche P301 (A) du module d'éclairage du transport.
13. Retirez les boulons (B) et enlevez le module d'éclairage du transport au complet avec le support (C).
14. Jetez l'attache en P (D) et l'étiquette (E).

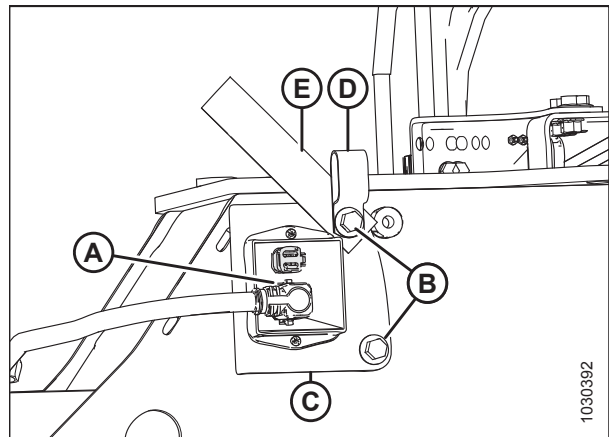


Figure 3.69: Faisceau du module d'éclairage

15. Retirez les deux vis (A) et les écrous fixant le module (B) au support (C). Conservez le module (B). Jetez les deux vis (A) et les écrous.

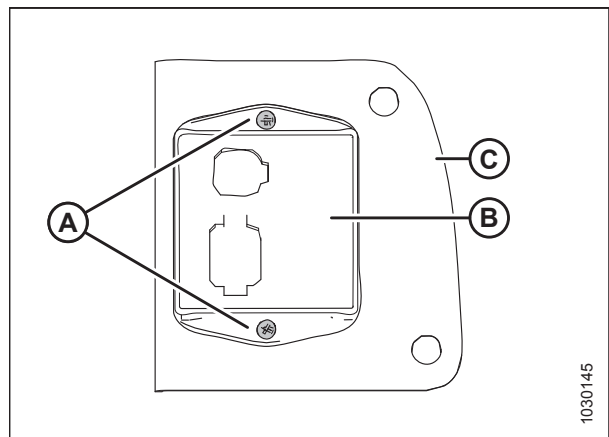


Figure 3.70: Module d'éclairage fixé au support

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

16. Fixez le module (A) au support de l'ensemble du capot (B) à l'aide de deux vis M4 x 16 (C) et d'écrous M4 fournis avec le kit. Serrez la visserie à un couple de 3 Nm (27 po-lbf).

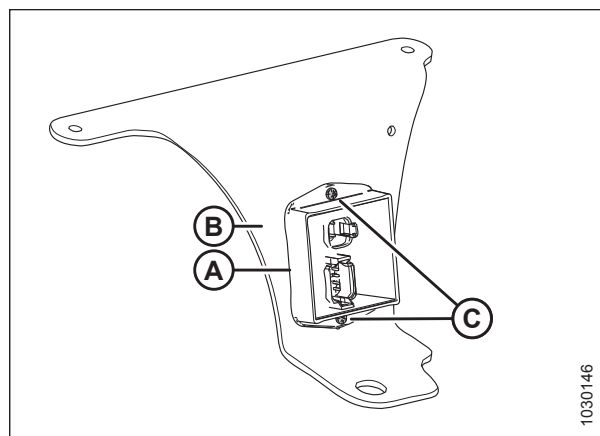


Figure 3.71: Module d'éclairage fixé au support

17. Installez le support de capot (B).
18. Fixez en place le support de capot (B) à l'aide d'un boulon (A) M20 x 65, d'une rondelle durcie et d'un écrou.

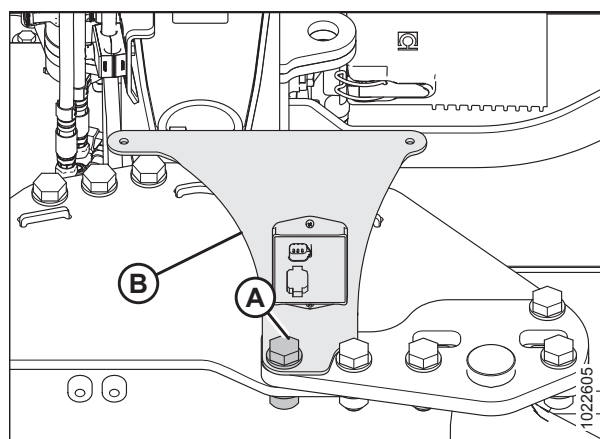


Figure 3.72: Support de capot

19. Serrez les boulons (A) à 461 Nm (340 pi-lb).
20. Retirez et conservez les boulons (B).

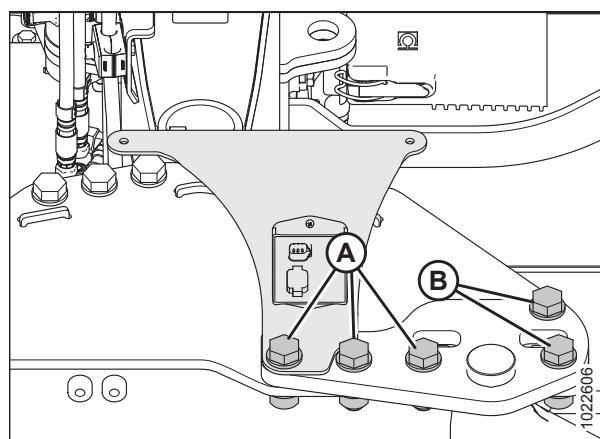


Figure 3.73: Support de capot

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation de la valve de transport

#### NOTE:

Support de capot retiré des illustrations pour plus de clarté.

1. Récupérez l'ensemble de la valve (A) de la palette.
2. Positionnez l'ensemble de la valve (A) sur la goupille de l'attelage du véhicule comme indiqué.
3. Installez deux boulons M20 x 65 (B) des rondelles durcies et des écrous .
4. Récupérez deux boulons M10 x 20 du sac d'envoi et installez les boulons à l'emplacement (C) avec les filetages vers le haut. Installez les écrous , mais ne les serrez **PAS**.
5. Serrez les boulons (B) à 461 Nm (340 pi-lb).

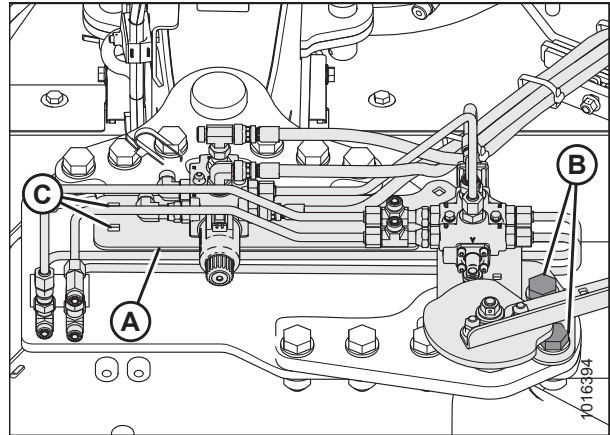


Figure 3.74: Valve sélectrice

6. Insérez la plaque de support (A) et fixez-la avec les boulons (B).
7. Installez les boulons (C) , mais ne les serrez **PAS**.

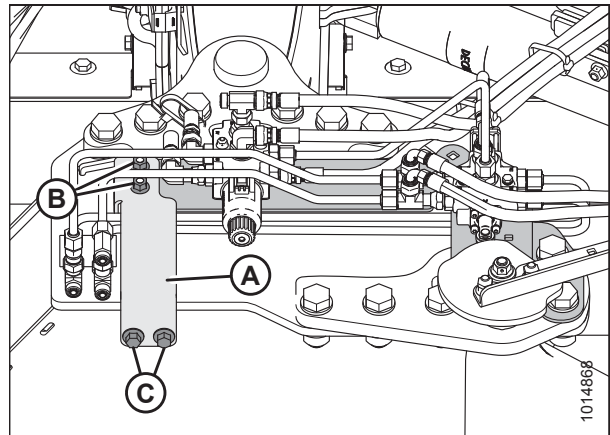


Figure 3.75: Plaque de support

8. Retirez l'écrou (A) du support (D).
9. Installez le boulon (B) à travers le support (D) et le support (C), puis réinstallez les écrous (A).

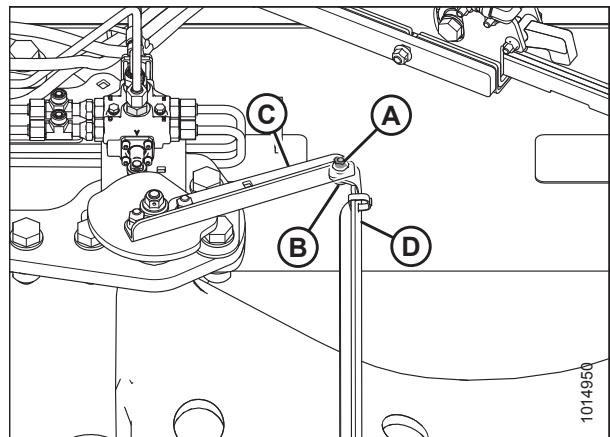


Figure 3.76: Plaque de support

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation du vérin de rotation de transport

1. Retirez le sac d'envoi de la palette.
2. Récupérez deux axes de chape et deux goupilles fendues du sac d'envoi.
3. Soutenez le vérin de rotation pour le transport (A). Coupez les sangles qui fixent le vérin à la palette.

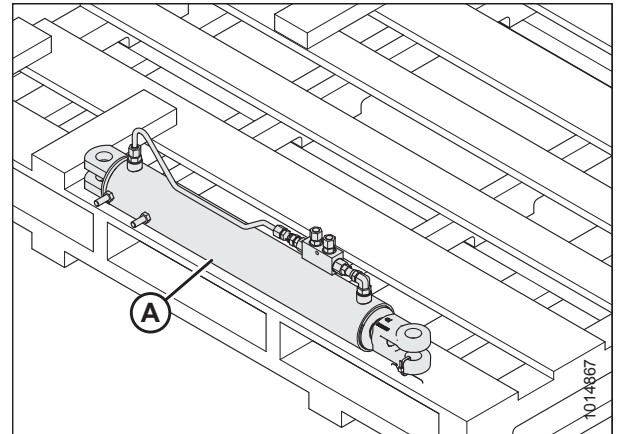


Figure 3.77: Vérin de rotation de transport

### IMPORTANT:

Enclenchez le vérin de rotation de transport (A) **AVANT** de l'installer sur le châssis porteur.

4. Pour enclencher le cylindre, utilisez le bloc d'alimentation hydraulique ou un système hydraulique pour tracteur. Allongez, puis rétractez le vérin de rotation pour le transport (A) jusqu'à ce que tout l'air en soit vidé. Étendez le vérin de transport (A) à la dimension (B) de 142 cm (56 po) entre les axes.

### NOTE:

Si vous devez ajuster la longueur du vérin, retirez le boulon (C) qui fixe la chape. Faites pivoter la chape pour allonger ou raccourcir la distance entre les axes (B). Lorsque la longueur du vérin est correcte, réinstallez le boulon (C) pour fixer la chape.

5. Installez le côté uni du vérin de rotation de transport (A) dans le châssis porteur avec l'axe de chape (B). Fixez l'axe de chape avec une goupille fendue (C).

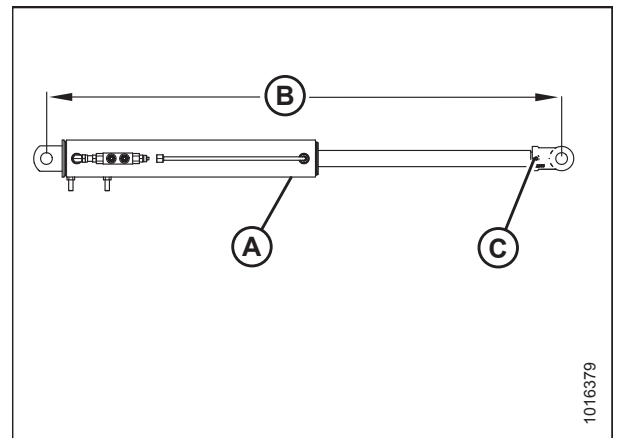


Figure 3.78: Vérin de rotation de transport

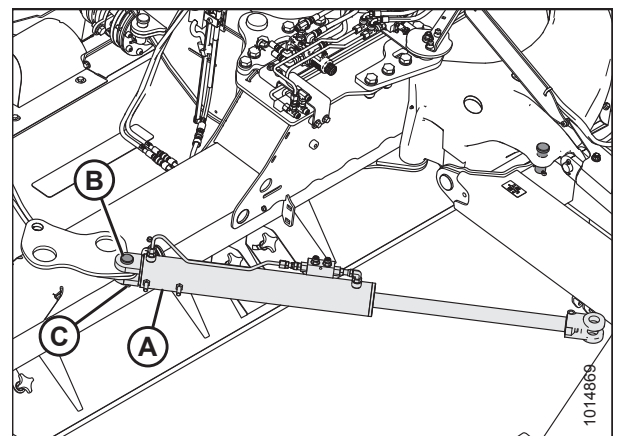


Figure 3.79: Vérin de rotation de transport



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

- Connectez l'extrémité de la tige (B) du vérin de rotation pour le transport (A) au moulage du transport. Alignez les trous et installez l'axe de chape (C). Fixez avec une goupille fendue (D).

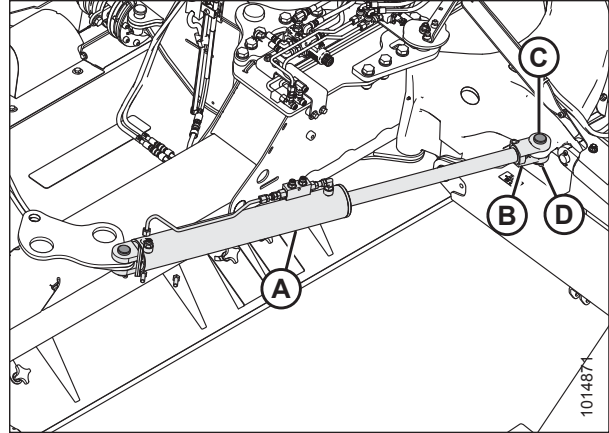


Figure 3.80: Vérin de rotation – vue arrière gauche

### Installation des roues de transport

- Coupez les sangles qui fixent l'ensemble de transport à la palette.
- Abaissez lentement le chariot élévateur jusqu'à ce que les fusées de roue (A) soient à environ 305 mm (12 po) du sol.
- Retirez les boulons de roue (B) du moyeu de la fusée (A) du côté gauche de l'ensemble du châssis de roues.

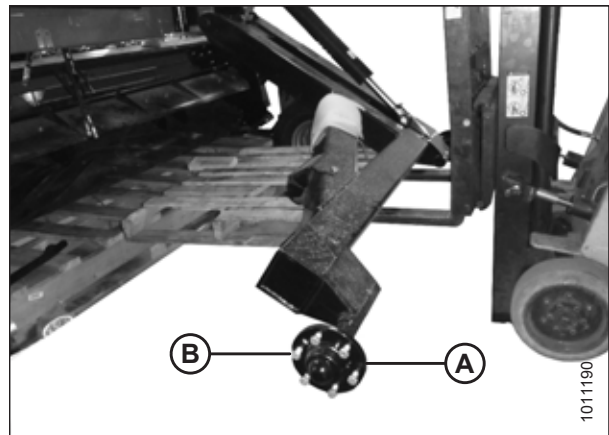


Figure 3.81: Roue de transport

### ATTENTION

Lors de l'installation de la roue, assurez-vous de bien utiliser les profils de tête de boulon qui correspondent aux trous fraisés. Les trous non fraisés n'épousent PAS correctement la forme des boulons.

- Récupérez les roues de transport et installez-les avec des boulons de roue. Assurez-vous que le corps de valve fait face à l'extérieur. Ne serrez PAS complètement les boulons.
- Abaissez les roues au sol et éloignez le chariot élévateur.
- Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant le modèle de serrage indiqué.

### IMPORTANT:

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après 1 heure d'utilisation.

- Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [7.2 Vérification de la pression des pneus, page 138](#).

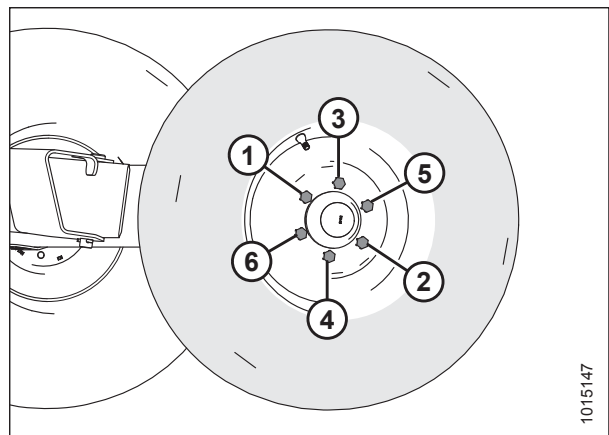


Figure 3.82: Séquence de serrage



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation du contrôle d'alignement de transport

1. Retirez l'ensemble de came (A) du support d'expédition (B).
2. Retirez les écrous (C) de l'ensemble de came.

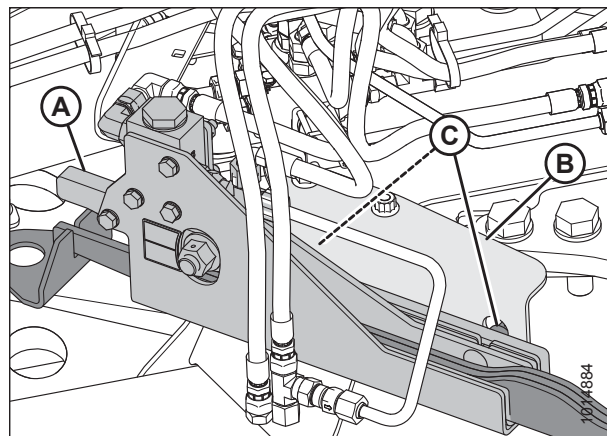


Figure 3.83: Contrôles d'alignement – vue de face, à droite

3. Fixez l'ensemble de la came (A) sur la plaque du vérin de rotation de l'attelage (B) avec des boulons et des écrous (C). Serrez les écrous (C) à 55-60 Nm (40-45 pi-lbf).

#### NOTE:

Lors de l'installation de l'ensemble de came (A), vérifiez la torsion des flexibles. Si nécessaire, desserrez les raccords de flexible pour permettre au flexible de se détordre. Une fois terminé, serrez les raccords.

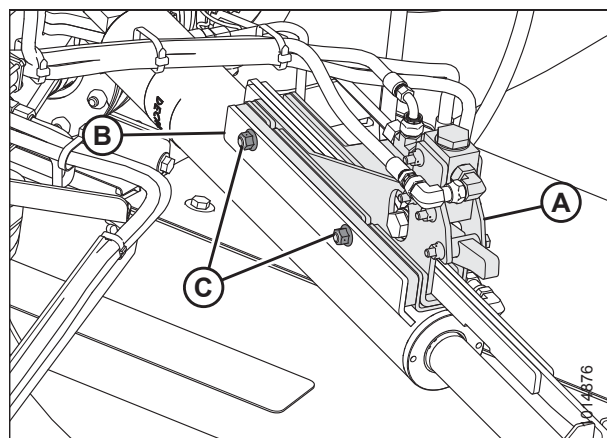


Figure 3.84: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

4. Vérifiez le parcours du bras de came (A) en le faisant glisser à l'intérieur et en dehors de l'ensemble de came (B).

#### NOTE:

Si le bras de came ne glisse **PAS** facilement, desserrez les boulons de fixation de la vanne (C) et positionnez la vanne (B) au-dessus des trous de fixation. Resserrez les boulons de fixation de la vanne (C).

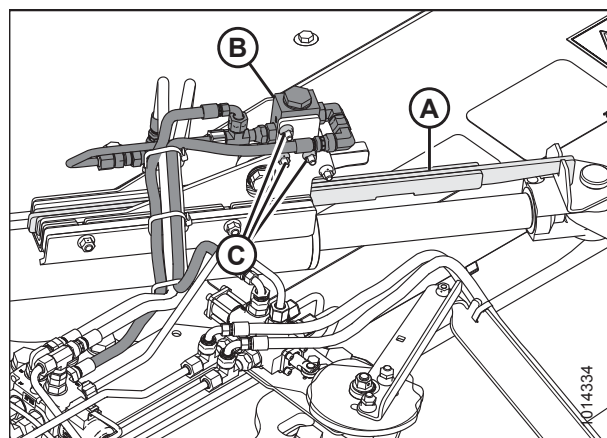


Figure 3.85: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

5. Alignez le trou dans le bras de came (A) au trou situé dans la chape (B) sur l'extrémité de la tige du vérin.

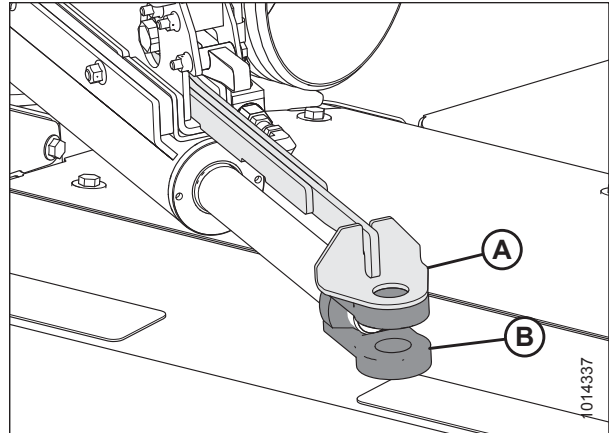


Figure 3.86: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

6. Assurez-vous que l'extrémité du bras de came (A) est parallèle à la chape (B) sur l'extrémité de la tige du vérin. Si un ajustement est nécessaire, utilisez une barre pour tourner la chape jusqu'à ce qu'elle soit parallèle au bras de came (A).

### NOTE:

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du transport une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.5 Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage](#), page 110.

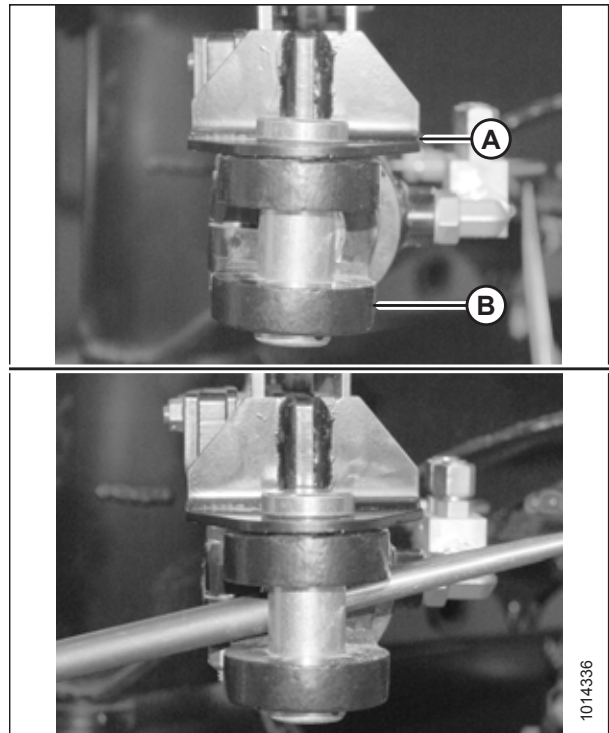


Figure 3.87: Alignement du bras de came

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

7. Récupérez l'ensemble final de la vanne (A) et un boulon M12 x 25 à tête hexagonale du sac d'envoi.
8. Retirez les boulons (B) des fixations à l'arrière du châssis porteur. Installez l'ensemble de la vanne (A) derrière la plaque de support (C). Accrochez-le solidement aux fixations en utilisant trois boulons M12 x 25 à tête hexagonale (B).

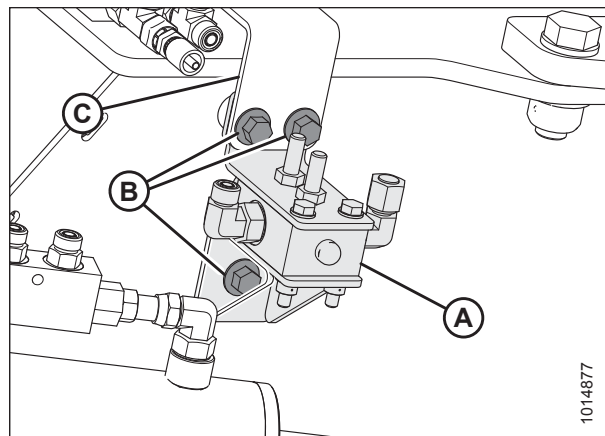


Figure 3.88: Vanne de commande

9. Récupérez l'ensemble du disque mélangeur (B) du sac d'envoi.
10. Installez des rondelles (A) sur les boulons soudés à l'ensemble final de la vanne.
11. Installez l'ensemble du disque mélangeur (B) sur les boulons soudés et fixez-le avec des écrous (C).

### NOTE:

Assurez-vous que ce disque mélangeur (B) est bien centré sur la vanne et bouge librement.

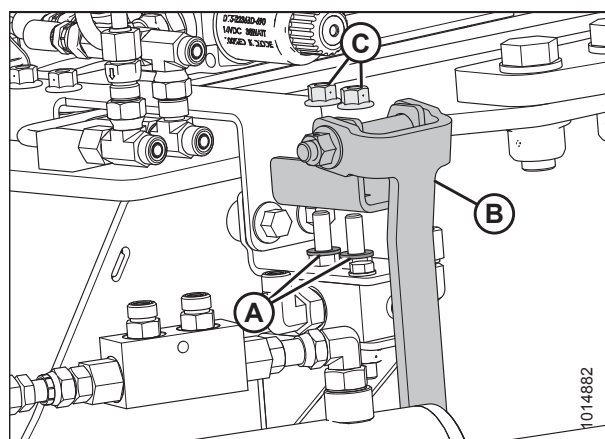


Figure 3.89: Vanne de commande

### *Installation du système hydraulique*

Cette procédure explique comment mettre en place le système de commande hydraulique pour le transport.

### **Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique**

#### NOTE:

Le support de capot a été retiré des illustrations pour plus de clarté.

#### NOTE:

Reportez-vous à la section [9.4 Spécifications des couples de serrage](#), page 190 pour les détails sur les couples de serrage.

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

1. Récupérez les conduits en acier et les flexibles du sac d'envoi.
2. Placez un récipient ou un chiffon sous le raccord sur le vérin de rotation de l'attelage pour récupérer l'huile.
3. Retirez du bloc le raccord existant (A).
4. Retirez le bouchon (B) du raccord en T.

### IMPORTANT:

Assurez-vous que le joint torique est en place.

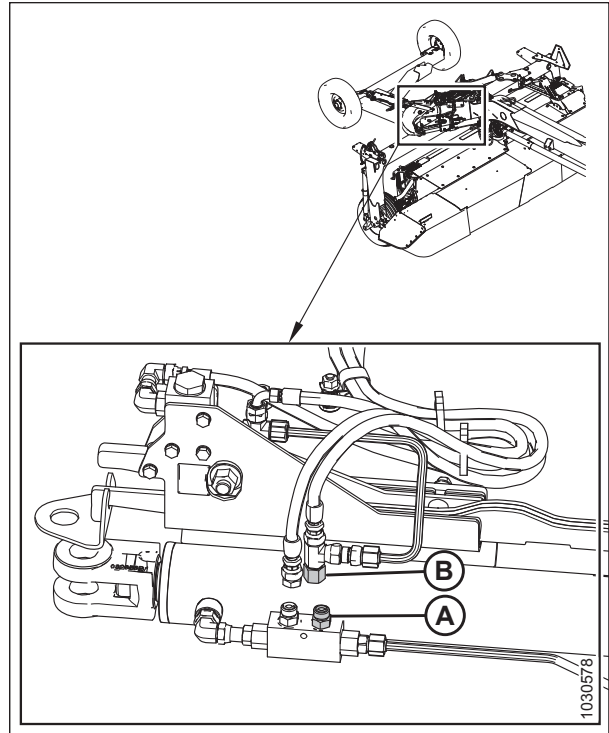


Figure 3.90: Alignement du raccord de vanne

5. Récupérez le connecteur (B) ORB-6 x ORFS-6 du sac d'envoi et installez-le à l'emplacement (A).

### NOTE:

Veillez à ce que la flèche de direction sur le clapet de non-retour (D) pointe toujours vers le raccord en T (C).

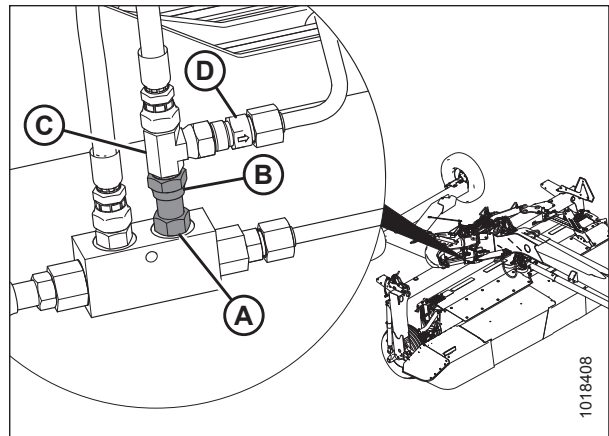


Figure 3.91: Alignement du raccord de vanne

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

6. Retirez le bouchon du raccord (A).
7. Retirez le bouchon du flexible (B). Installez le flexible sur le raccord (A) comme indiqué.

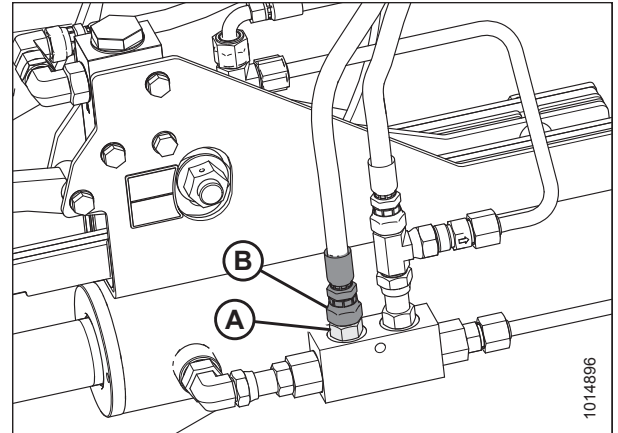


Figure 3.92: Alignement du raccord de vanne

8. Installez le conduit en acier (A) de l'orifice A sur le système d'assemblage final jusqu'au raccord en T (D).
9. Installez le conduit en acier (B) de l'orifice B sur le système d'assemblage final jusqu'au raccord en T (C).

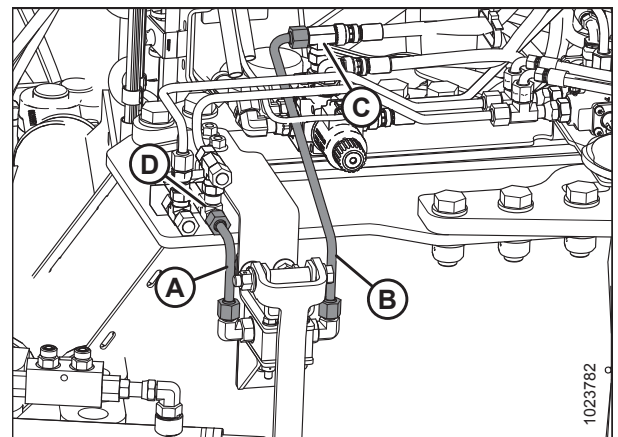


Figure 3.93: Tuyauterie du système d'assemblage final

10. Connectez le flexible (A) au conduit en acier en vous raccordant à l'orifice D de la commande de rotation de transport.
11. Connectez le flexible (B) au conduit en acier en vous raccordant à l'orifice C de la commande de rotation de transport.
12. Attachez les flexibles (A) et (B) l'un à l'autre avec un serre-câble.

### NOTE:

Veillez à ce que la flèche de direction sur le clapet de non-retour (C) pointe toujours vers le raccord en T.

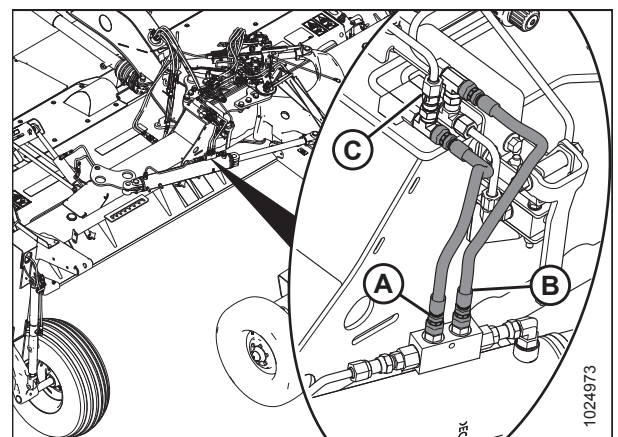


Figure 3.94: Vérin de rotation de transport

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

13. Installez le flexible (A) du côté extérieur de l'orifice (côté tige) sur le bloc du vérin de transport au conduit en T (D) dans l'orifice D de la commande de rotation de transport.
14. Installez le flexible (B) du côté intérieur de l'orifice (côté base) sur le bloc du vérin de transport au conduit en T (C) dans l'orifice C de la commande de rotation de transport.

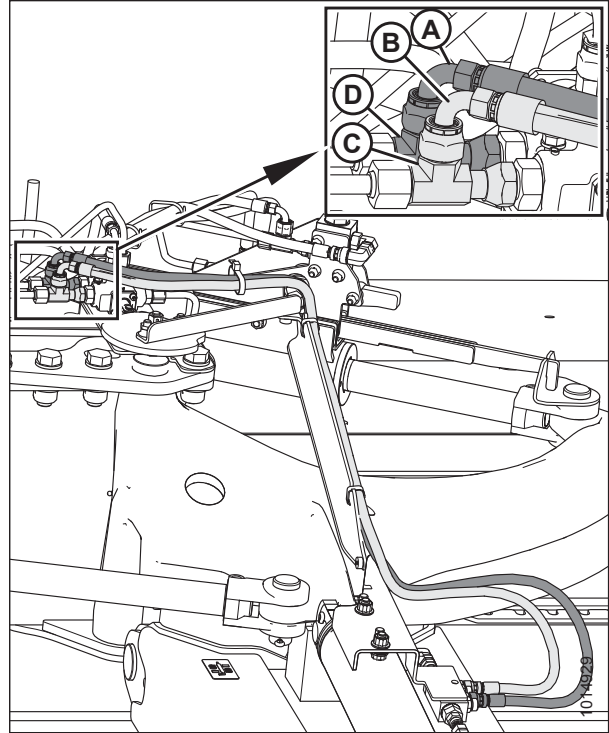


Figure 3.95: Commande de rotation de transport

15. Connectez le flexible (B) (avec le collier rouge n° 2), à l'arrière de l'attelage, au raccord de l'orifice A1 de la vanne sélectrice (C).
16. Connectez le flexible (A) (avec le collier bleu n° 2), à l'arrière de l'attelage, au raccord de l'orifice A2 de la vanne sélectrice (C).
17. Attachez les flexibles (A) et (B) l'un à l'autre avec un serre-câble.

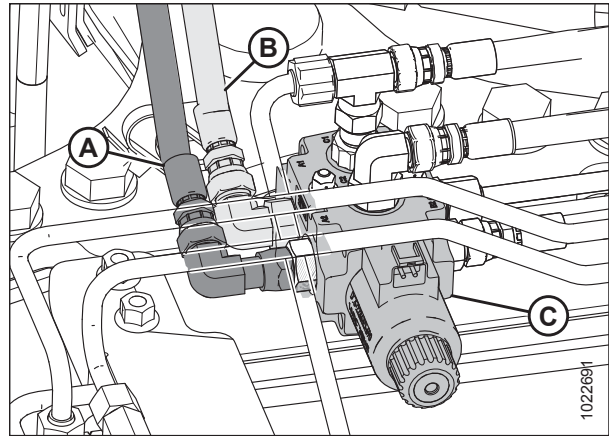


Figure 3.96: Alimentation de la vanne sélectrice



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation du conduit de levage secondaire pour les roues de travail

#### NOTE:

Le flexible de levage secondaire est nécessaire pour lever entièrement les roues de travail en position de rangement quand le faucheuse à disques de type tracté est en mode de transport.

Récupérez le flexible de levage secondaire suivant du sac d'envoi :

- **PT R113** : Utilisez le flexible MD n° 224160
- **PT R116** : Utilisez le flexible MD n° 224162

18. Récupérez du sac d'envoi les colliers bleus portant le numéro 1 (collier n° 1 bleu) . Placez un collier à chaque extrémité du flexible de levage secondaire (B).
19. Défaites la sangle réglable (A) autour des flexibles à l'arrière de l'attelage.
20. Trouvez le fil vert préinstallé dans l'attelage pour tirer les flexibles à travers l'attelage.

#### NOTE:

Si vous installez un vérin d'inclinaison hydraulique , tirez les flexibles hydrauliques à travers l'attelage en même temps que le flexible de levage.

21. À l'arrière de l'attelage, introduisez l'extrémité mâle du flexible (B) dans le trou d'accès (C). Faites passer le flexible à travers l'attelage jusqu'à l'ouverture à l'avant.
22. Positionnez le long flexible (A) de telle sorte que la longueur exposée à l'avant de l'attelage soit appariée à celle du flexible existant (B). Faites passer le flexible à travers le guide (C).
23. À l'avant de l'attelage, desserrez l'écrou (D) sur le collier de serrage (E) jusqu'à ce que le flexible (A) puisse être positionné dans le collier.
24. Serrez l'écrou (D).

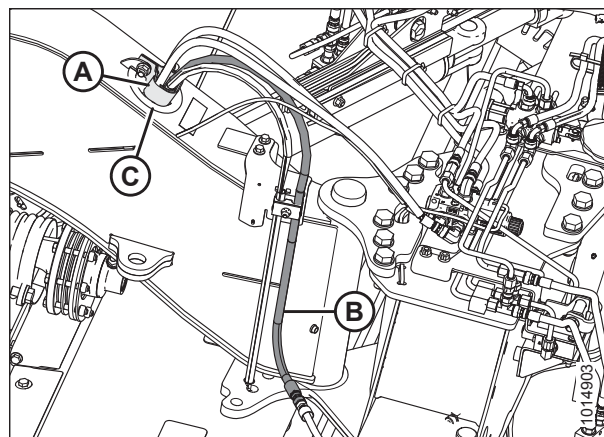


Figure 3.97: Flexibles de levage

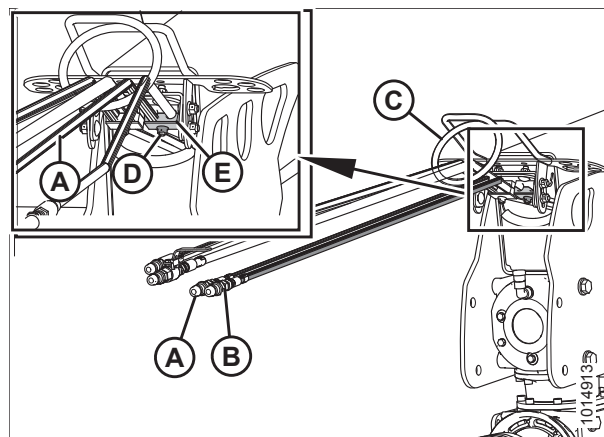


Figure 3.98: Flexibles de levage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

25. Récupérez le coupleur ORB-8 (A) et un bouchon en plastique (B) du sac de matériel.
26. À l'extrémité avant de l'attelage, installez le couplage (A) et le bouchon (B) en plastique sur le flexible de levage secondaire (C). N'attachez **PAS** encore les flexibles au tracteur.

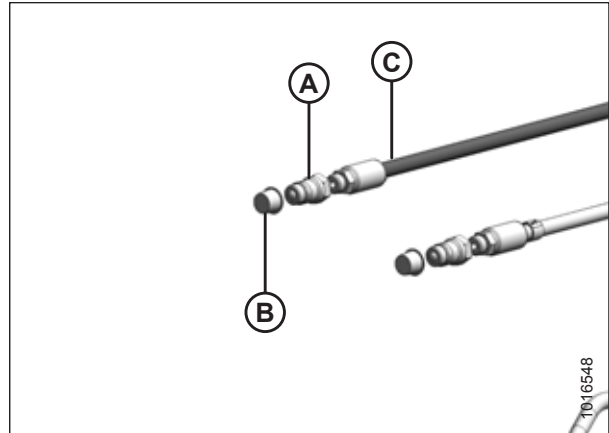


Figure 3.99: Raccords de flexible de levage

27. À l'arrière de l'attelage, fixez solidement les flexibles avec la sangle réglable (A).

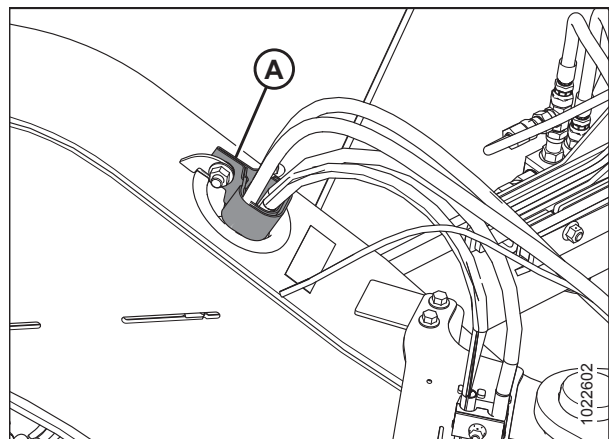


Figure 3.100: Flexibles de levage



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

28. Faites passer le flexible (A) à travers l'ouverture (E) à l'arrière du châssis.
29. Faites passer le flexible le plus court (A) à travers l'ouverture (B) dans le châssis porteur comme pour l'extrémité mâle (C) sur le pivot d'attelage.
30. Raccordez le flexible (A) (MD n° 247106) et le flexible (D) (MD n° 224160 ou MD n° 224162) au pivot d'attelage.

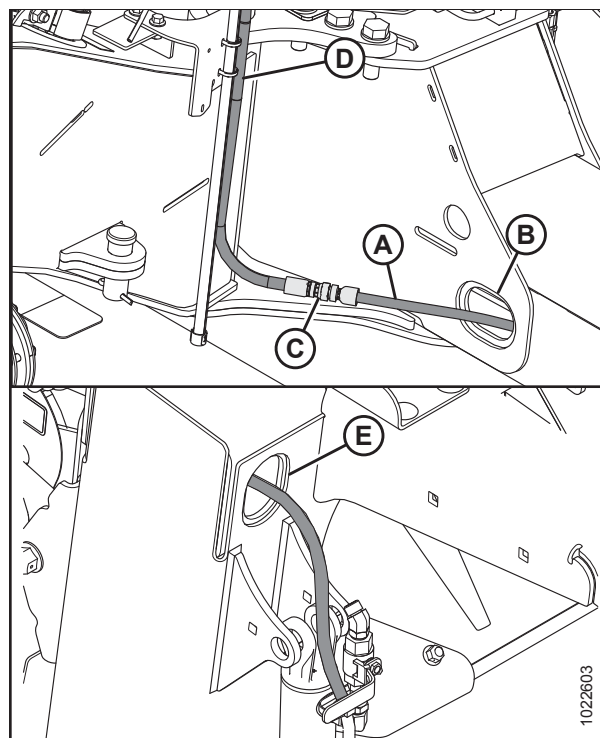


Figure 3.101: Flexible de levage

31. Récupérez le coude ORFS-6 x ORB-8 du sac de matériel.
32. Retirez le bouchon à la base du vérin de levage et installez le coude (A) comme indiqué.
33. Connectez le flexible (B) au coude (A) et serrez.
34. Serrez les connexions restantes.
35. Fixez le flexible (B) au vérin avec une attache de câbles (C) .

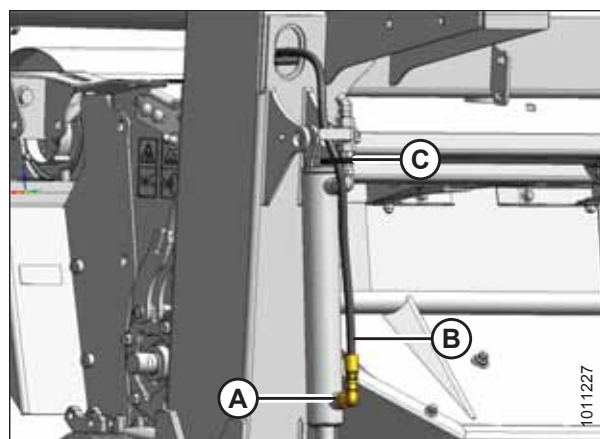


Figure 3.102: Vérin de levage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation des composants électriques

#### Installation des systèmes d'éclairage

1. Déconnectez les faisceaux d'éclairage à gauche du système d'éclairage ; vous avez deux connecteurs par assemblage.
2. Retirez le système d'éclairage de gauche (A).

**NOTE:**

Le système d'éclairage de droite a été retiré auparavant.

3. Retirez les feux (B). Conservez les feux et la visserie pour l'installation.

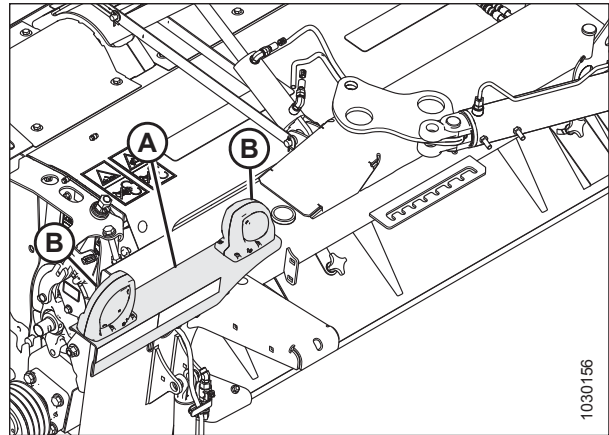


Figure 3.103: Feux de transport

4. Retirez le feu rouge (C) de l'ensemble d'éclairage droit (retiré lors d'une procédure antérieure). Alignez le feu rouge (C) avec les trous prépercés, dans le support de la lampe de droite, à côté du feu orange. Fixez le feu rouge avec le matériel existant, comme indiqué.
5. Installez le système d'éclairage de droite (A) sur le support du ressort de flottement gauche en utilisant deux écrous (B) et deux boulons du sac d'envoi.

**NOTE:**

Le feu rouge (C) devrait être vers l'arrière de la machine en mode de transport.

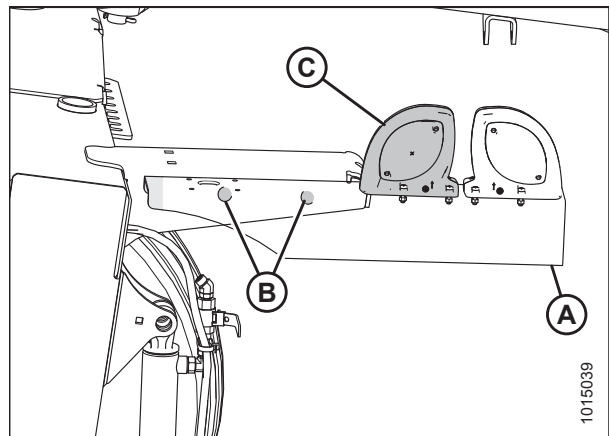


Figure 3.104: Côté gauche du véhicule

6. Récupérez le nouveau support du feu (C) du sac d'envoi.
7. Installez le feu orange (A) et le feu rouge (B) sur le nouveau support (C), déjà retiré du support de la lampe gauche, comme illustré, avec le matériel fourni.

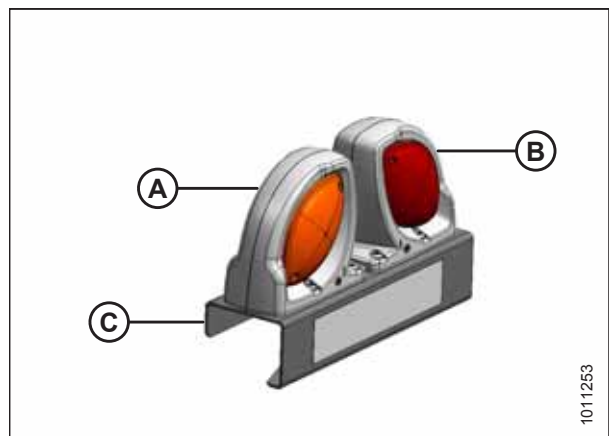


Figure 3.105: Système d'éclairage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

8. Installez le système d'éclairage (A) sur l'extrémité gauche de la plateforme avec deux boulons de carrosserie M10 x 20 (B) et des contre-écrous fournis dans le sac d'envoi.

### NOTE:

Assurez-vous que le feu orange est tourné vers l'avant de la plateforme et qu'il éclaire vers l'extérieur.

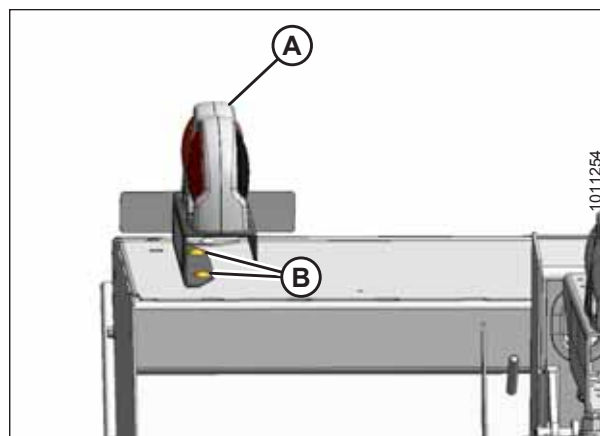


Figure 3.106: Éclairage de la plateforme – côté gauche

### Installation du faisceau de transport de gauche

1. Retirez le faisceau de transport (A) du sac d'envoi.
2. Faites passer les connecteurs P201 et P202 sur l'extrémité du faisceau (A) jusqu'au support du capot (D).
3. Utilisez un ruban coulissant ou un équivalent, faites passer les connecteurs P401 et P404 depuis l'extrémité du faisceau (A) à travers l'ouverture (B) à l'avant du châssis porteur jusqu'à l'ouverture (C) à côté du vérin d'inclinaison.
4. Faites passer le faisceau jusqu'à ce que les fiches atteignent le système (E) d'éclairage gauche sur la plateforme.

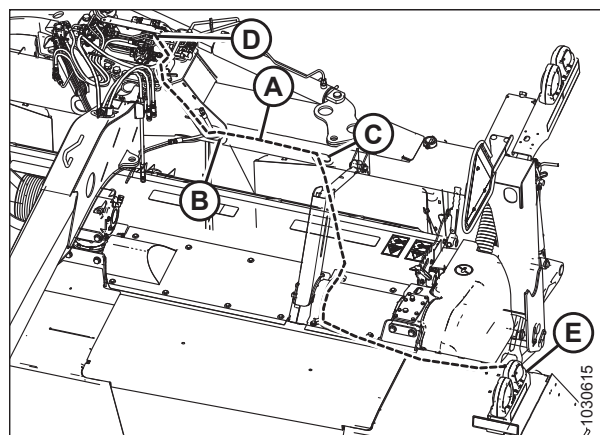


Figure 3.107: Passage du faisceau

5. Branchez la fiche P301 (A) du faisceau (B) jusqu'à la prise P202 (C) sur le faisceau (D) (fourni avec le kit).

### NOTE:

La fiche P301 (A) a été déconnectée du module d'éclairage.

6. Branchez la fiche P201 (E) sur le faisceau (D) (fourni avec le kit) dans la prise de sortie inférieure du module d'éclairage.

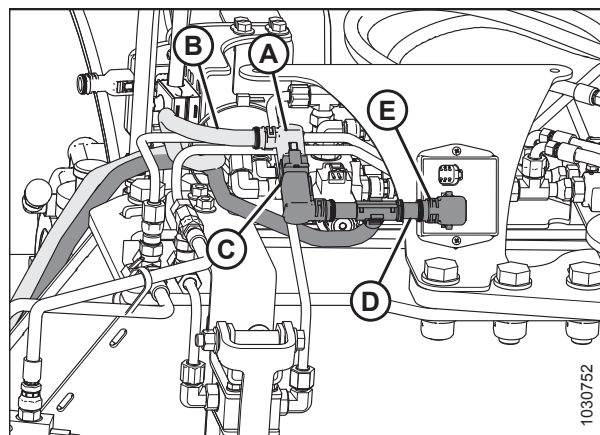


Figure 3.108: Raccordement du faisceau

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

7. Faites passer le faisceau (A) jusqu'au feu (B) sur la plateforme comme illustrée.
8. Récupérez les attaches en P , les colliers de serrage en plastique et les attaches de câble du sac d'envoi.
9. Enlevez les boulons (C) de la plateforme aux endroits indiqués.
10. Fixez solidement le faisceau (A) dans les trous existants, à l'aide des attaches en P , des boulons existants (C) et du collier (D) en plastique.

### NOTE:

**PT R113 :** Le faisceau pour le faucheuse à disques de type tracté est solidement fixé avec un collier en plastique (D) .

### NOTE:

**PT R116 :** Le faisceau pour le faucheuse à disques de type tracté est solidement fixé avec deux colliers de serrage en plastique .

11. Fixez solidement le faisceau (A) au support du feu à l'aide de deux attaches de câble (E) .
12. Poussez tout surplus du faisceau à l'intérieur du châssis porteur.
13. Branchez les fiches P401 et P404 au feu (B).

### Connexion du faisceau de transport de droite

1. Faites passer le faisceau de transport (A) depuis l'ouverture (B) jusqu'au support (C) du feu et branchez-le sur les connecteurs du feu.
2. Fixez le faisceau (A) au support du feu à l'aide de deux attaches de câble (D) .
3. Poussez tout surplus du faisceau à l'intérieur du châssis porteur.

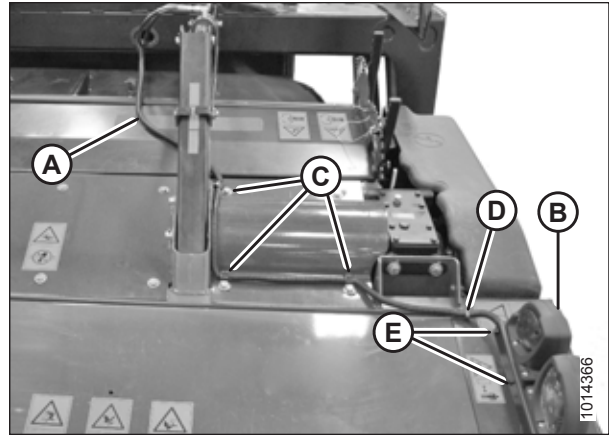


Figure 3.109: Passage du faisceau – PT R113 illustré, PT R116 identique

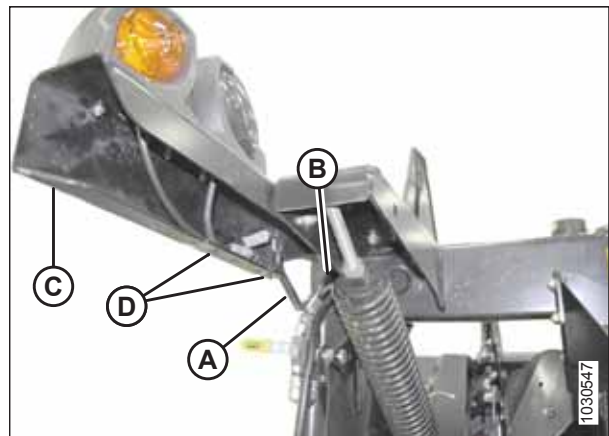


Figure 3.110: Feu de transport

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport

1. Retirez la fiche de connexion de la vanne (A) et la fiche de connexion du module (B).

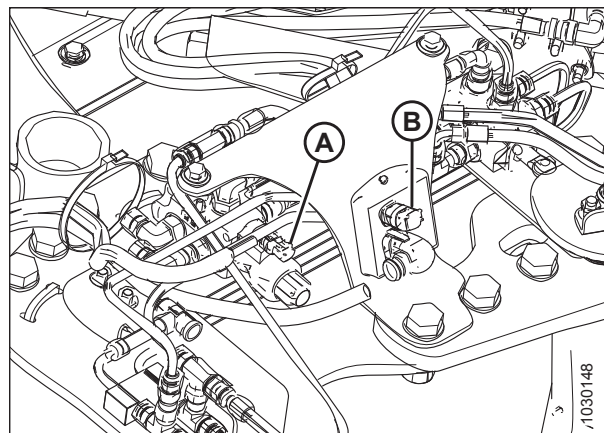


Figure 3.111: Fiches de connexion

2. Retrouvez les fiches P102 (A) et P502 (B) sur le faisceau de transport à l'extrémité de la plateforme de l'attelage. Faites passer les fiches P102 (A) et P502 (B) jusqu'à la vanne sélectrice (C).
3. Branchez la fiche P502 (B) sur la prise de la vanne (C) sélectrice.
4. Branchez la fiche P102 (A) sur la prise d'entrée supérieure du module d'éclairage du transport (D).

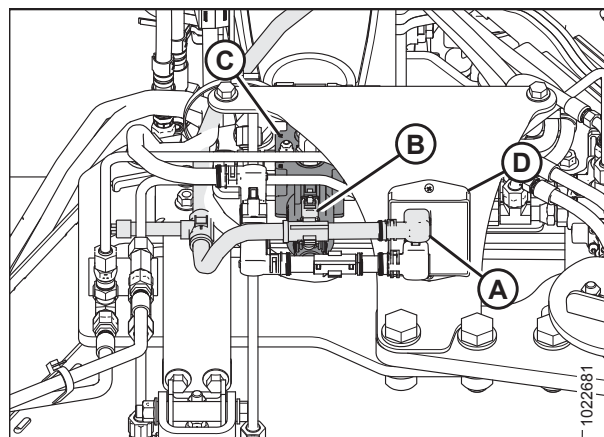


Figure 3.112: Alimentation de la vanne sélectrice

### Installation de la commande à distance

1. Récupérez la commande à distance (A) du faisceau de câblage.
2. Placez temporairement la commande à distance (A) sur l'attelage.

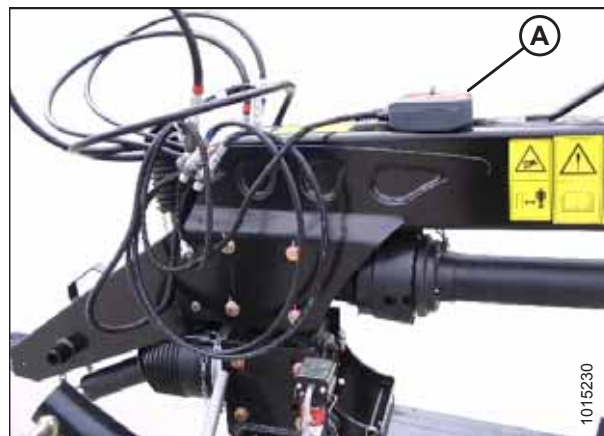


Figure 3.113: Contrôle à distance au-dessus de l'attelage



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

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

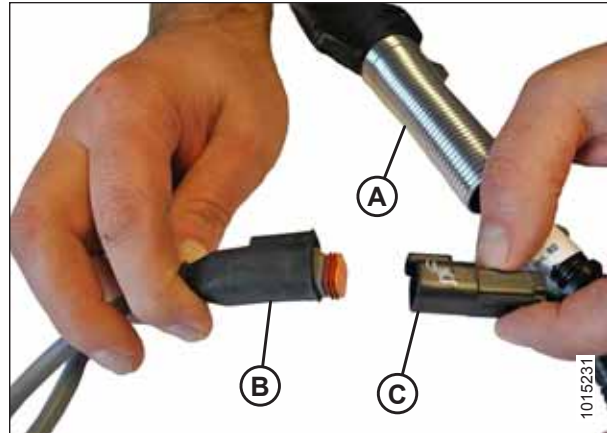


Figure 3.114: Faisceau de transport

4. *Si votre tracteur possède une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :*

### NOTE:

La boîte de commande à distance possède une protection interne qui prévient les dommages causés par un mauvais câblage, des courts-circuits ou des conditions de surcharge.

Connectez les deux fils (B) du connecteur (A) auxiliaire à trois broches aux fils (C) de la commande à distance, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 6, page 57.

- Le fil sans étiquette se connecte à l'alimentation du tracteur.
- Le fil avec l'étiquette rouge se connecte à l'alimentation du tracteur.

### NOTE:

Si les connexions sont inversées, la lampe ne s'illuminera pas lorsque l'interrupteur à bascule est en mode travail. Essayez ce qui suit pour corriger le problème :

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a des mauvaises connexions (inversées) à l'alimentation électrique ou à l'électrovanne.

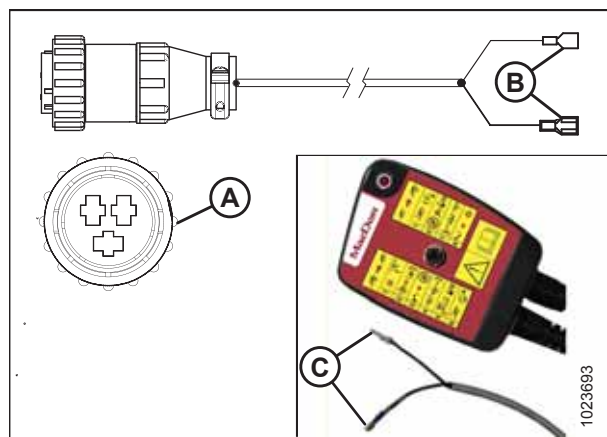


Figure 3.115: Connecteur auxiliaire à trois broches

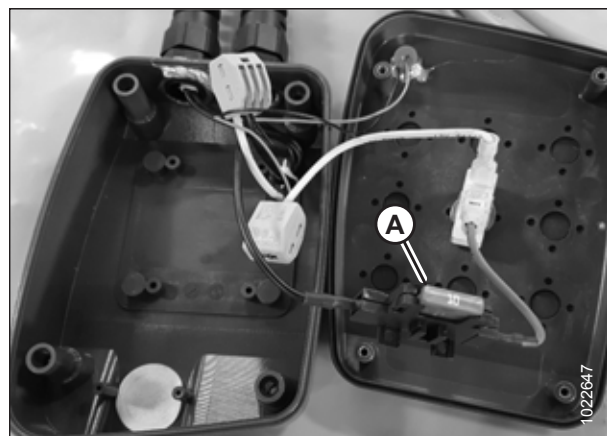


Figure 3.116: Intérieur du boîtier de commande

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

5. *Si votre tracteur ne possède PAS une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :*

### NOTE:

La boîte de commande à distance possède une protection interne qui prévient les dommages causés par un mauvais câblage, des courts-circuits ou des conditions de surcharge.

Raccordez le fil d'alimentation de la commande à distance (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :

- Raccordez le fil (B) sans étiquette à la masse du tracteur
- Raccordez le fil (C) avec l'étiquette rouge à l'alimentation du tracteur

### NOTE:

Si l'étiquette rouge manque, identifiez l'alimentation en repérant le fil marqué du numéro 1. Le fil de masse est marqué du numéro 2.

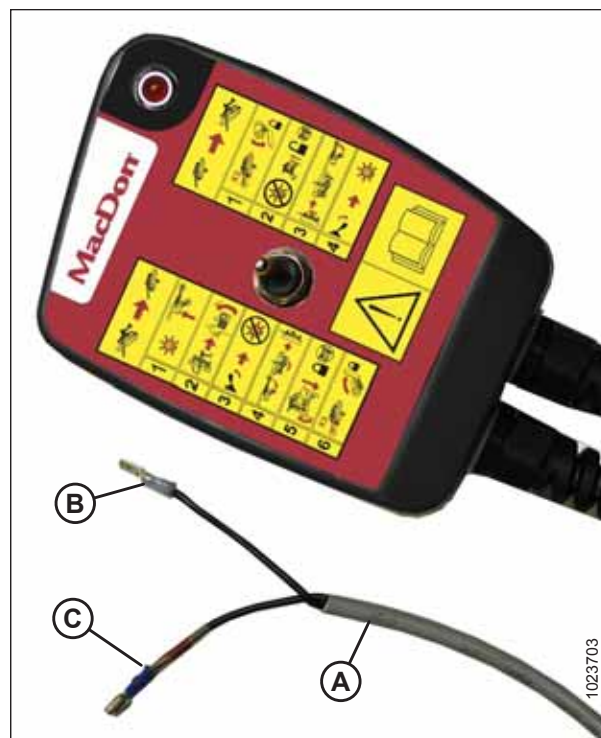


Figure 3.117: Commande à distance

### NOTE:

Si les connexions sont inversées, la lampe ne s'allumera pas lorsque l'interrupteur à bascule est en mode travail. Essayez ce qui suit pour corriger le problème :

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a des mauvaises connexions (inversées) à l'alimentation électrique ou à l'électrovanne.

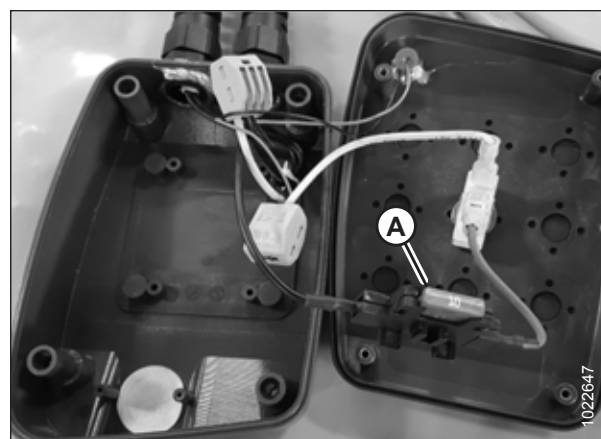


Figure 3.118: Intérieur du boîtier de commande

6. Remettez la commande à distance dans la cabine du tracteur.

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

### Installation du panneau de véhicule lent en mouvement

1. Récupérez le panneau de véhicule lent en mouvement (VLM) retiré précédemment.
2. Retirez les boulons (A) et jetez le support existant (B). Conservez les deux boulons, écrous et rondelles.

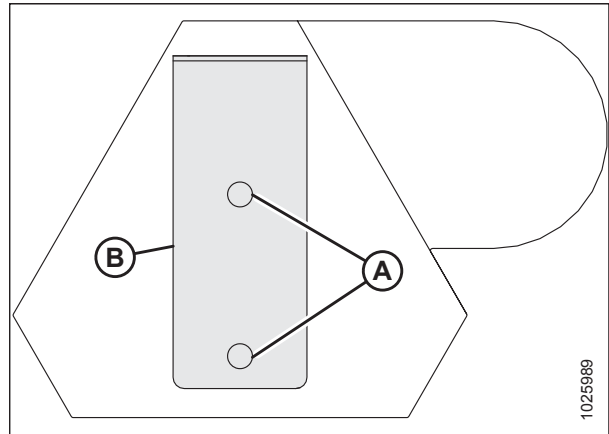


Figure 3.119: Panneau VLM

3. Récupérez le support (A) .
4. Placez le support (A) sur la base de gauche montée sur ressort de flottement avec des boulons M12 (B) et des écrous récupérés du sac d'envoi.
5. Attachez le panneau (C) au support (A) et fixez les deux écrous (D), les rondelles (E) et les écrous (F).

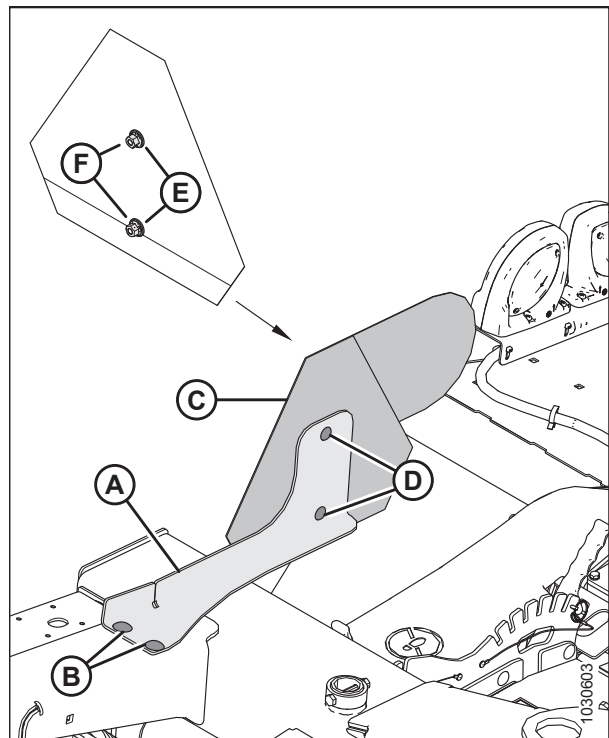


Figure 3.120: Panneau VLM



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR LE CONCESSIONNAIRE

6. Retirez le sac d'autocollants (B) collé au support VLM (A).
7. Choisissez l'autocollant de limitation de vitesse (C) ou (D) selon la région. Lorsque vous installez les autocollants sur les supports VLM, orientez-les comme illustré.

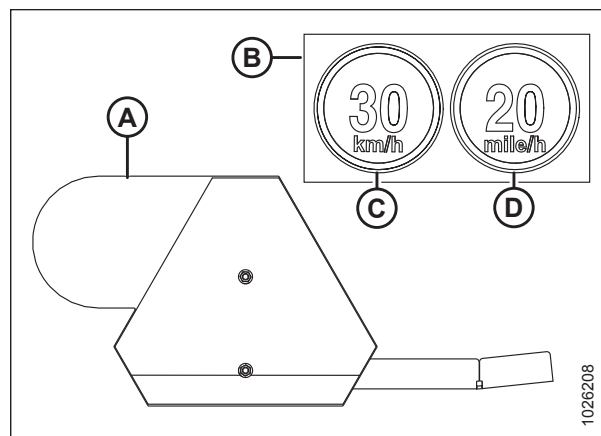


Figure 3.121: Autocollants VLM

### Installation du capot

1. Installez le capot (A) sur le support de capot.
2. Installez les boulons (B) Serrez à 55-65 Nm (41-48 pi-lb).

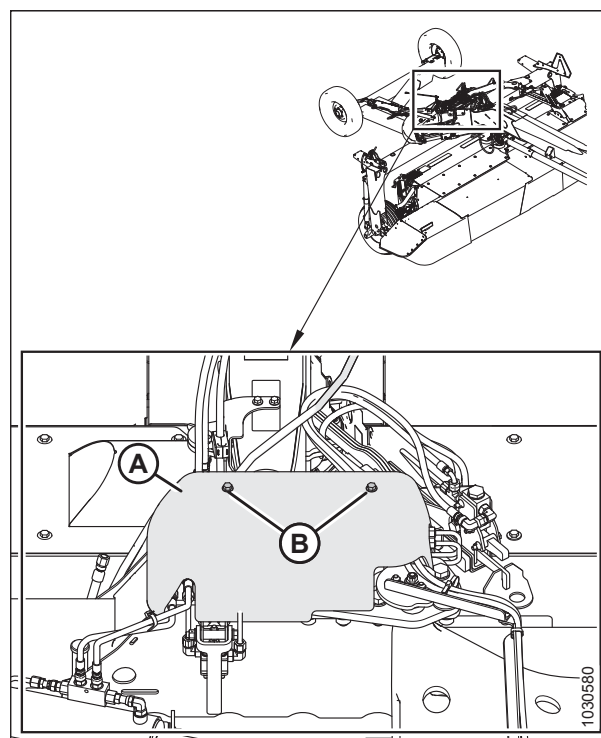


Figure 3.122: Capot

### 3.8.2 Installation du vérin d'inclinaison hydraulique – en option

Le vérin d'inclinaison hydraulique optionnel est fourni dans un envoi séparé. Pour les détails, reportez-vous aux instructions d'installation fournies avec le kit.

### 3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option

Le diviseur de culture haute est fourni dans un envoi séparé. Pour les détails, reportez-vous aux instructions d'installation fournies avec le kit.



#### **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:**

Si le faucheuse à disques de type tracté va être transporté sur des routes publiques en mode Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), n'installez **PAS** les diviseurs de récolte haute. Installez les diviseurs après la livraison de la machine au client.

## Chapitre 4: Assemblage du faucheuse à disques de type tracté – transport installé en usine

Pour assembler un faucheuse à disques de type tracté avec un transport installé en usine, effectuez les procédures suivantes dans l'ordre.

### 4.1 Repositionnement de l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison

Suivez cette procédure pour repositionner l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison en position de travail.

1. Coupez les sangles (C) qui fixent l'ensemble de transport (A) à la palette (B).

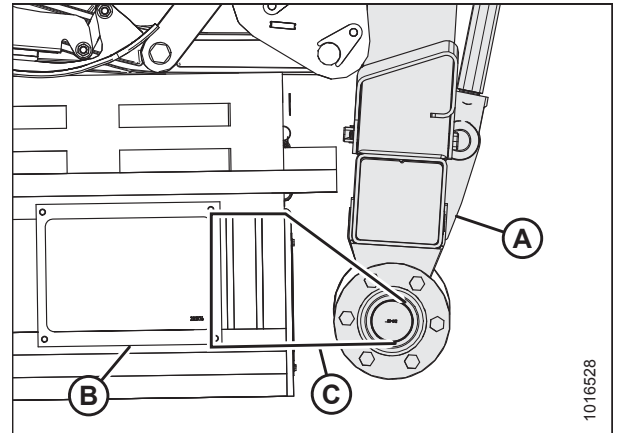


Figure 4.1: Ensemble du transport

2. **Pour les faucheuses à disques avec conditionneurs à doigts seulement :** Retirez le boulon (A) qui fixe le blindage central (B) au châssis. Abaissez le blindage

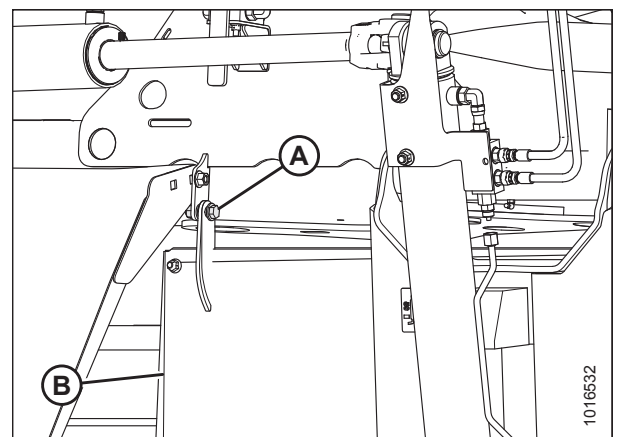


Figure 4.2: Blindage central – conditionneurs à doigts seulement

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

3. 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). Répétez de l'autre côté.
4. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.

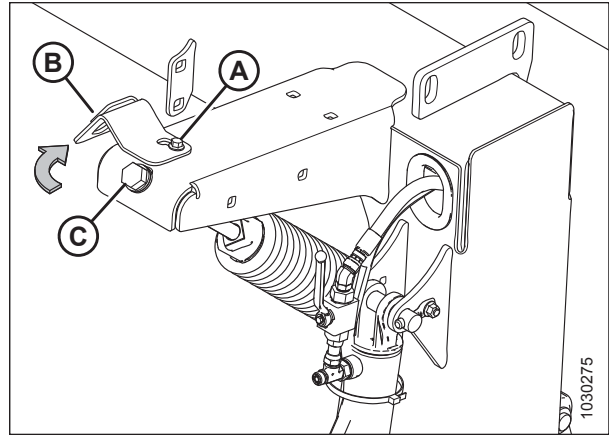


Figure 4.3: Ressort de flottement – côté droit

5. Placez les fourches du chariot élévateur sous la poutre supérieure (A) à l'ouverture (B). Levez le châssis porteur légèrement jusqu'à ce que l'axe à la base de l'ancrage du vérin d'inclinaison soit lâche. Utilisez un morceau de bois pour protéger la peinture du châssis.

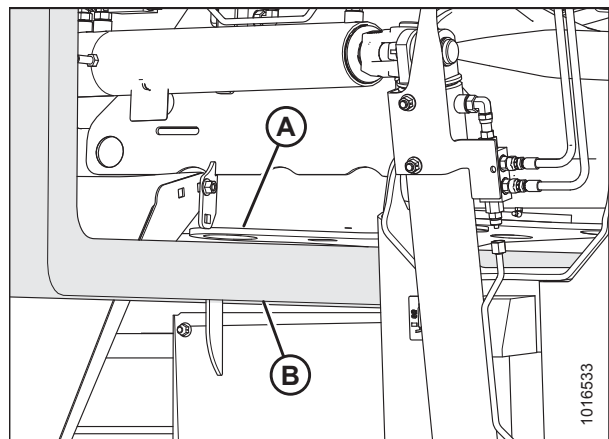


Figure 4.4: Châssis porteur

6. Retirez les quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et les rondelles plates, puis enlevez le blindage supérieur (B).

### ATTENTION

Pour éviter toute blessure, tenez vos doigts à l'écart de l'ouverture de la base de l'ancrage.

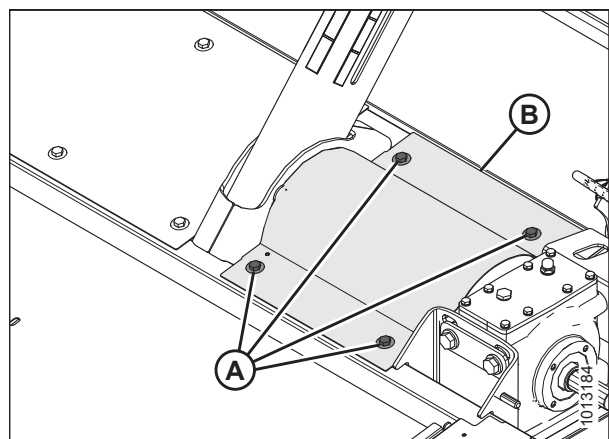


Figure 4.5: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

7. Retirez la goupille fendue (B), la rondelle (C) et l'étiquette d'expédition (D) de l'axe (A).

**NOTE:**

L'axe (A) devrait glisser librement vers l'extérieur. N'utilisez **PAS** un marteau pour retirer la goupille (A).

8. Ajustez le vérin d'inclinaison ou le chariot élévateur jusqu'à ce que l'axe (A) soit lâche.

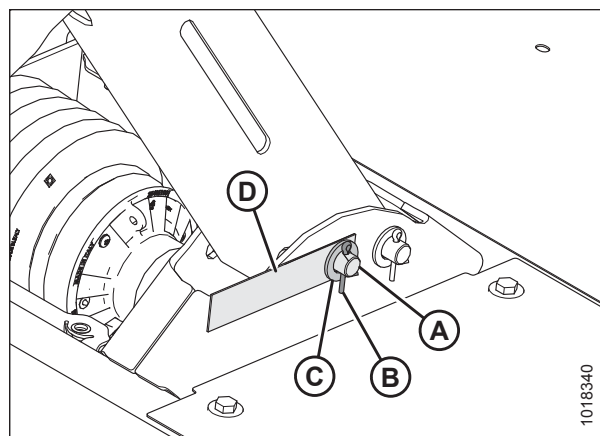


Figure 4.6: Ancre du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

9. Réglez le châssis porteur de sorte que la goupille puisse être installée à l'emplacement de travail. Installez l'axe (A) et fixez-la avec une rondelle (B) et une goupille fendue (C).

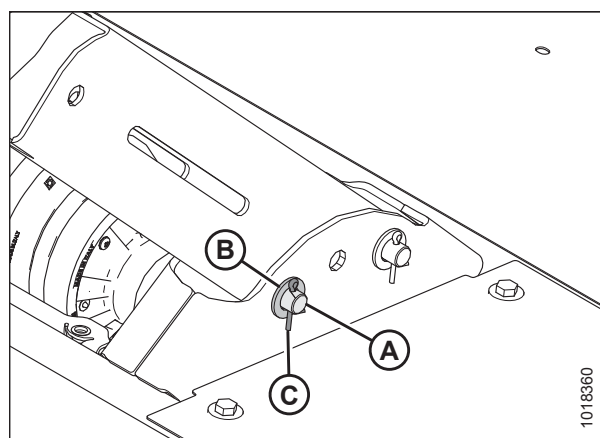


Figure 4.7: Ancre du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

10. Installez le blindage supérieur (B) et fixez-le avec quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et des rondelles plates. Serrez à 27-30 Nm (20-22 lbf-pi).

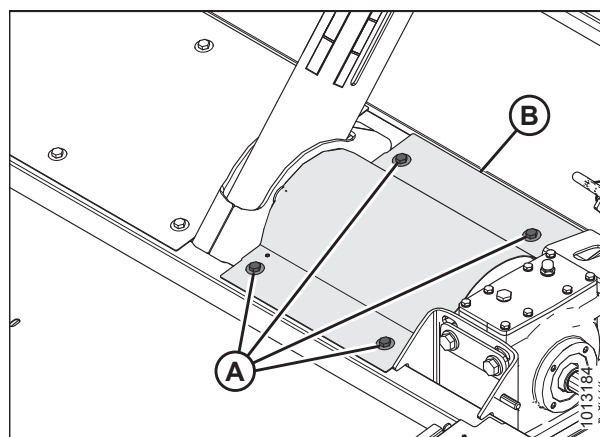


Figure 4.8: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

11. Fermez le clapet (A) de verrouillage de chaque vérin de levage du faucheur à disques de type tracté en tournant la manette en position horizontale. Répétez de l'autre côté.
12. Tournez le boulon de réglage (B) et réglez la dimension (C) à 130 mm (5 1/8 po). Répétez de l'autre côté.
  - Tournez le boulon dans le sens horaire (vers le ressort) pour accroître le flottement
  - Tournez le boulon dans le sens antihoraire (en l'écartant du ressort) pour réduire le flottement

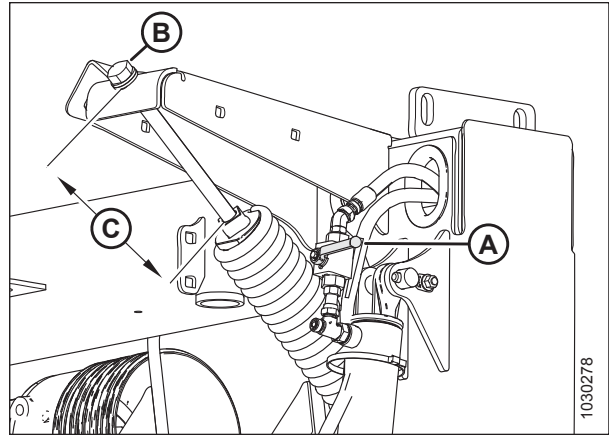


Figure 4.9: Clapet de verrouillage du vérin de levage et boulon de réglage

13. Repositionnez 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 de l'autre côté.

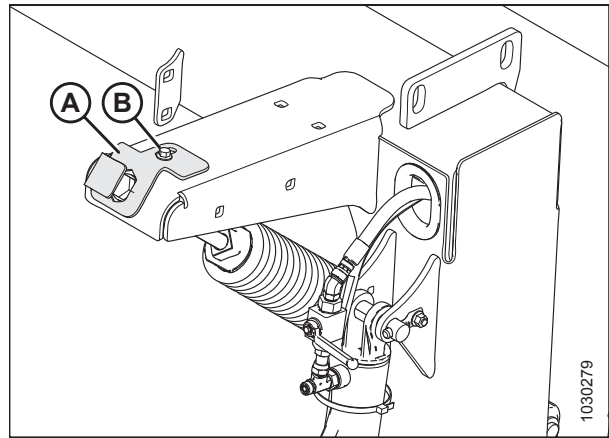


Figure 4.10: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

## 4.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur

1. Retirez l'ensemble de came (A) du support d'expédition (B) en desserrant les écrous (C) et en faisant glisser la came hors du support d'expédition.
2. Reposez l'ensemble de came sur le système hydraulique du châssis porteur.

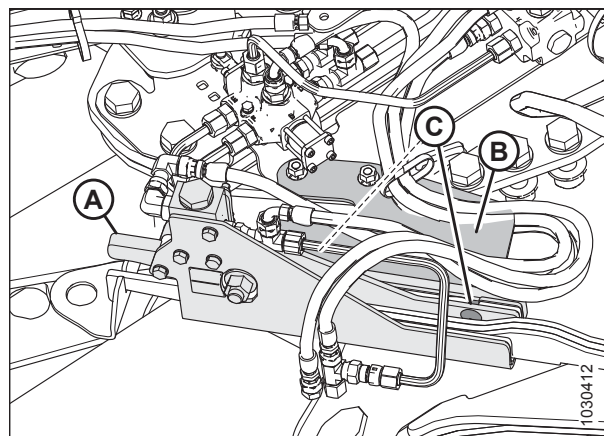


Figure 4.11: Contrôles d'alignement – vue de face, à droite

3. Retirez et jetez les boulons (A) et le support d'expédition (B).

**NOTE:**

Vous devrez peut-être soulever le support d'expédition pour retirer la visserie.

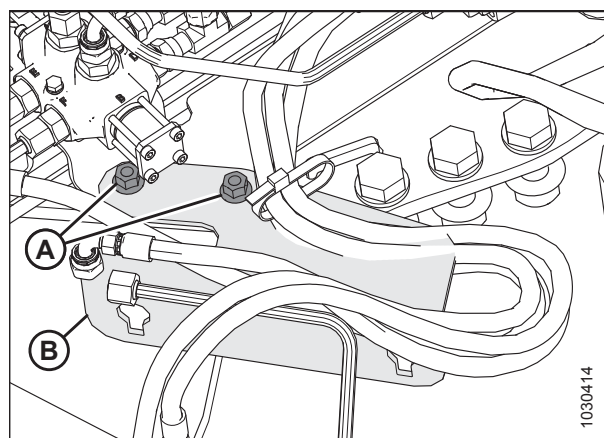


Figure 4.12: Support d'expédition – vue de face, à droite

4. Retirez les six boulons M20 (A), les rondelles et les écrous du châssis aux emplacements de fixation de l'attelage. Conservez les boulons, les rondelles et les écrous.

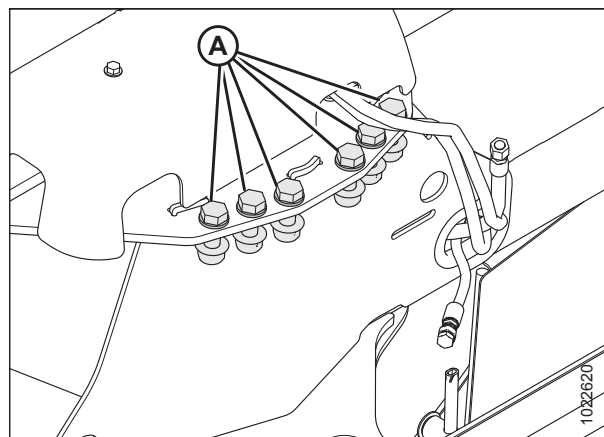


Figure 4.13: Châssis porteur

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

5. Placez l'élingue (A) autour du châssis de l'attelage. Réglez la position de l'élingue jusqu'à ce que l'attelage soit équilibré au moment du levage.
  - **PT R113** : À environ 270 cm (106 po) du bord de l'extrémité du tracteur (B) de l'attelage.
  - **PT R116** : À environ 350 cm (138 po) du bord de l'extrémité du tracteur (B) de l'attelage
6. Levez l'attelage à environ 610 mm (24 po) au-dessus du sol.

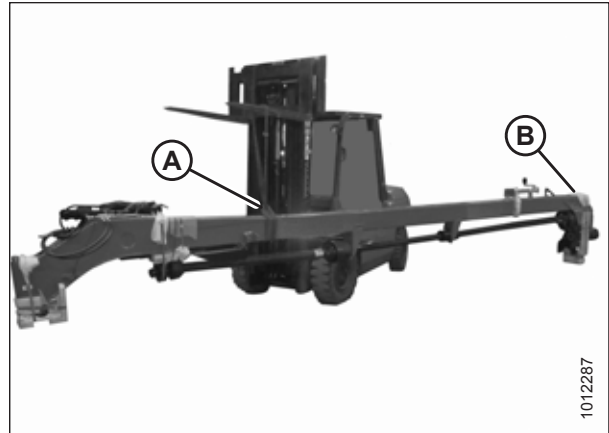


Figure 4.14: Levage de l'attelage

7. Coupez le cerclage (A) fixant les supports en bois, puis retirez les supports (B).
8. Retirez les deux boulons (C) fixant le support en bois à la broche d'attelage. Jetez les boulons.

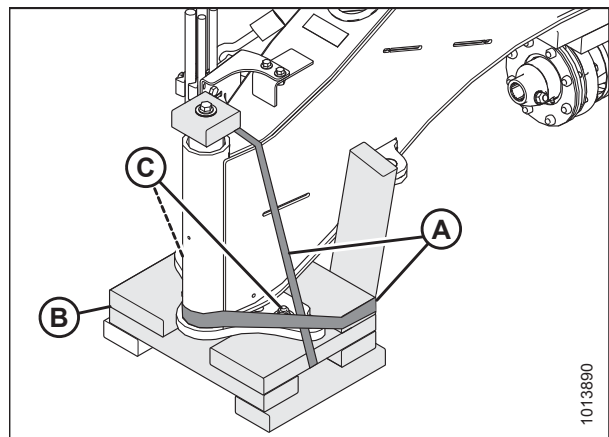


Figure 4.15: Emballage de l'attelage

### NOTE:

La broche d'attelage (C) est lourde. Soutenez-la bien avant de retirer le boulon (A).

9. Tenez la broche d'attelage (C), retirez le boulon (A) et le bloc de bois (B) du haut de la broche, puis retirez la broche d'attelage (C).

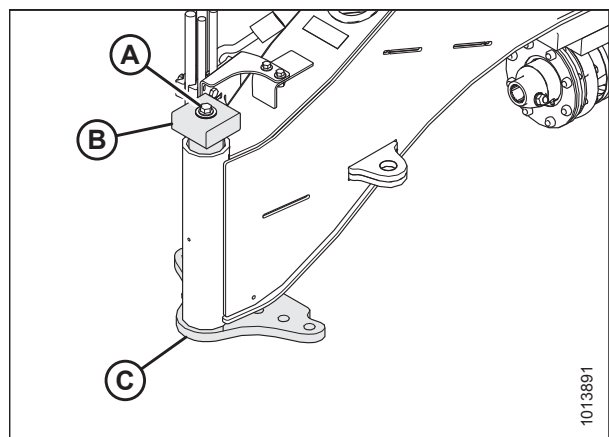


Figure 4.16: Emballage de l'attelage



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

10. Placez la broche d'attelage (A) entièrement dans l'attelage.

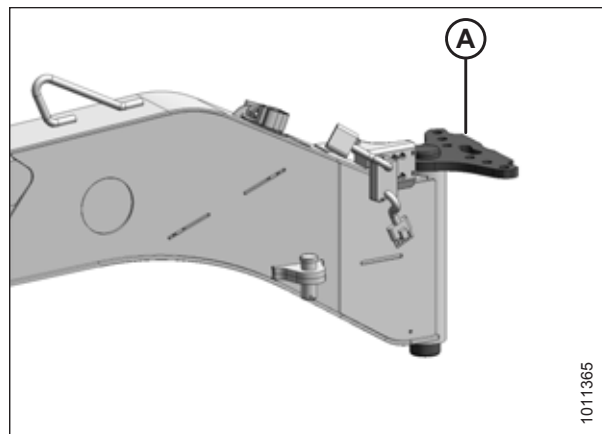


Figure 4.17: Broche du pivot

11. Faites pivoter la boîte de vitesses (A) vers le côté droit du faucheur à disques de type tracté. Cela augmentera la garde d'embrayage de transmission lors de l'installation de l'attelage sur le châssis porteur.

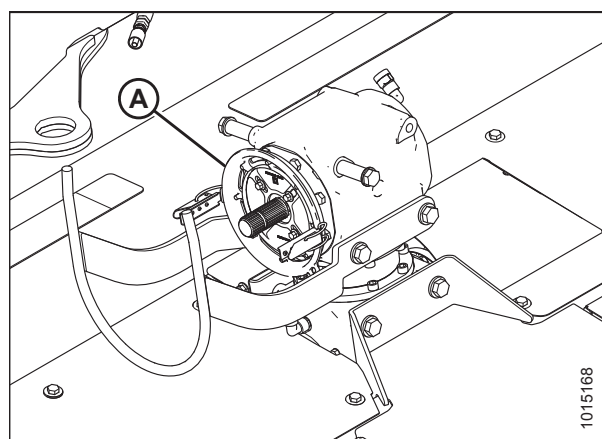


Figure 4.18: Blindage de la transmission

12. Manœuvrez le pivot d'attelage (A) dans l'emplacement de fixation (B) sur le châssis et alignez la broche avec le trou du châssis.

**NOTE:**

Alignez le pivot d'attelage légèrement en angle lors de l'installation pour empêcher la transmission de toucher le boîtier de vitesse d'entraînement de la plateforme.



Figure 4.19: Attelage au châssis

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

13. Abaissez lentement l'attelage (A) tout en maintenant l'alignement de la broche jusqu'à ce que la broche (B) soit pleinement insérée. Si nécessaire, utilisez un grand marteau-caoutchouc pour caler la broche.

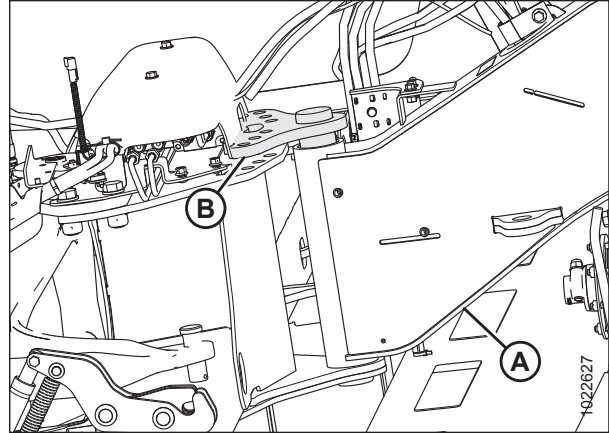


Figure 4.20: Broche du pivot

14. Alignez les trous de la broche (A) avec ceux du châssis porteur. Installez six boulons M20 × 65 (B) avec des rondelles durcies sous la tête de boulon, et fixez avec des écrous de blocage (C).
15. Serrez d'abord les boulons extérieurs (B) pour amener la plaque contre le châssis, puis serrez les boulons intérieurs. Serrez les boulons à 461 Nm (340 pi-lb).

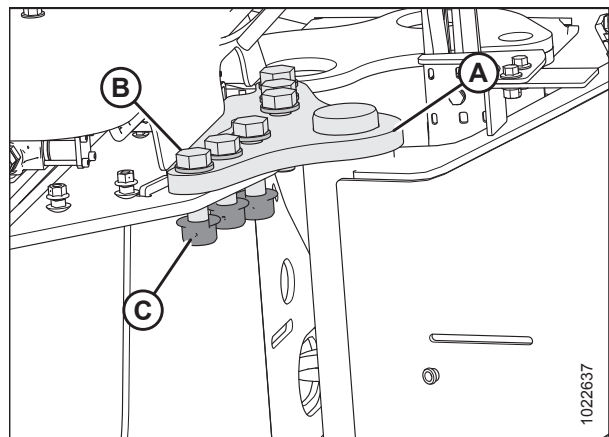


Figure 4.21: Broche du pivot

## 4.3 Installation de l'attelage conjugué du tracteur à l'attelage du châssis

En fonction de la configuration du faucheur à disques de type tracté, reportez-vous à la procédure d'installation correspondante :

- 4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 69
- 4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 74

### 4.3.1 Installation du crochet d'attelage

Si vous attachez le faucheur à disques de type tracté à un tracteur avec un crochet d'attelage, procédez comme suit. Si vous attachez le faucheur à disques de type tracté à un tracteur avec un attelage deux points, consultez [4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points \(Cat. II\), page 74](#).

1. Enlevez les câbles et le cerclage d'expédition (A) en maintenant les blocs d'expédition (B) à l'avant de l'attelage, puis retirez les blocs.

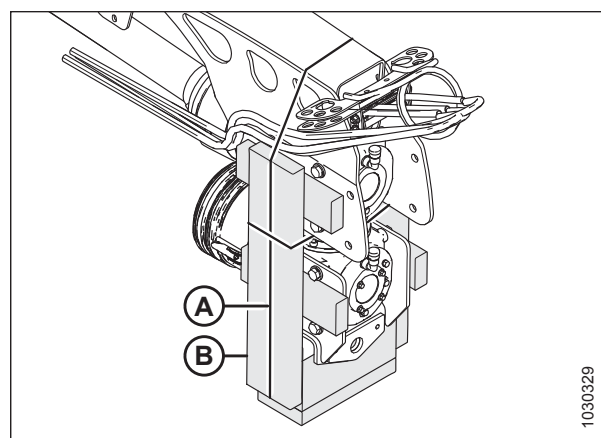


Figure 4.22: Emballage final de l'attelage

3. Retirez le câble d'expédition (A) du cric (B), de la boîte à outils (C) et du support de la chandelle du cric (D).
4. Retirez le cric (B), la boîte à outils (C) et le support de la chandelle du cric (D) de la palette. Laissez l'attelage (E) de la barre de coupe attaché à la palette.
5. Retirez le sac de visserie du support de la chandelle du cric.

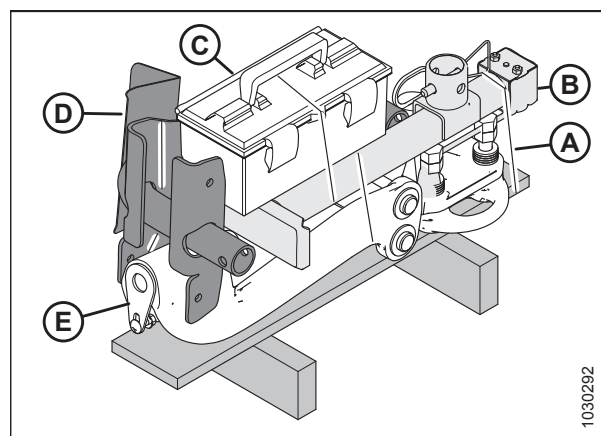


Figure 4.23: Emballage du cric et du crochet d'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

6. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez avec deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), des rondelles M12 et des écrous de verrouillage central M12 par côté. Serrez la visserie à 69 Nm (51 pi-lbf).

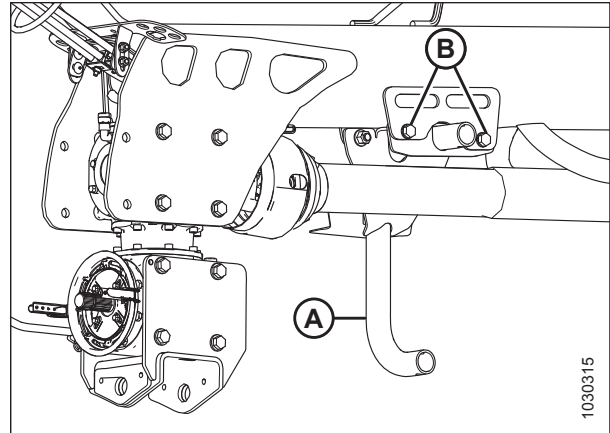


Figure 4.24: Support de la chandelle du cric

7. Placez le cric (A) à l'avant de l'attelage et fixez-le avec une goupille (B).
8. Abaissez le chariot élévateur jusqu'à ce que l'attelage repose sur le cric (A).

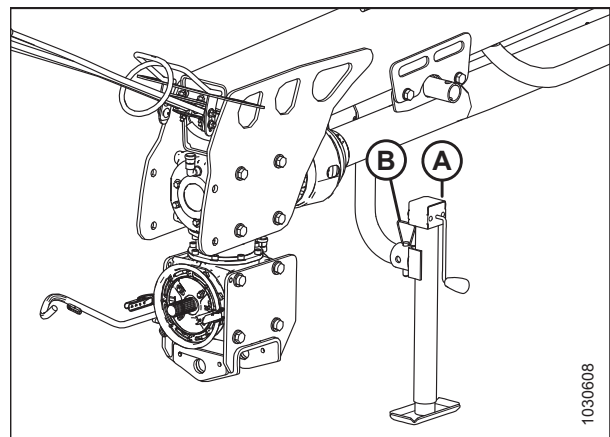


Figure 4.25: Chandelle du cric

9. Enlevez le câble d'expédition (A) qui fixe la broche (B) au moulage. Ne retirez **PAS** d'autres cerclages.
10. Retirez la broche (B) du moulage, puis retirez le boulon (C) et l'écrou de la broche.

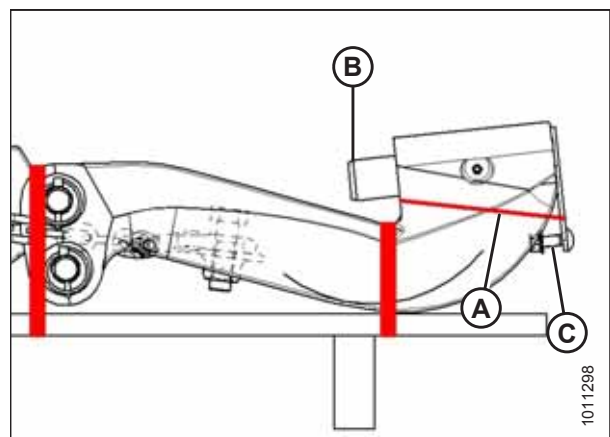


Figure 4.26: Moulage de l'attelage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

11. À l'aide d'un cric rouleur ou d'un outil similaire placé sous la palette (A), levez le crochet d'attelage (B) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
12. Déplacez le crochet d'attelage (B) pour que la goupille (C) puisse être insérée.
13. Fixez la broche avec boulon (D) et écrou.
14. Enlevez tout cerclage restant de la palette (A). Abaissez la palette. Enlevez le cric rouleur et la palette.

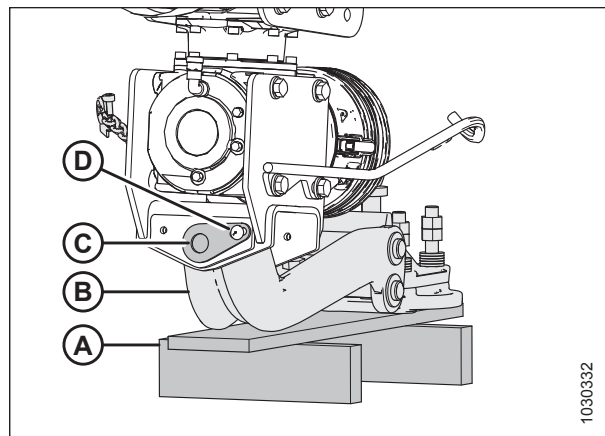


Figure 4.27: Crochet d'attelage

15. Retirez la protection conique (A).

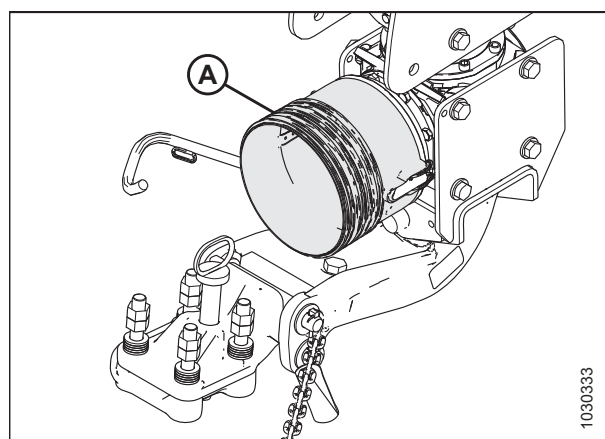


Figure 4.28: Protection conique

16. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
17. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité du faucheur à disques de type tracté de la transmission primaire (A).

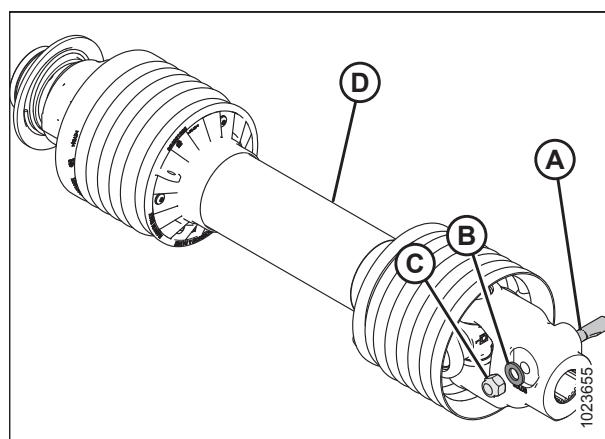


Figure 4.29: Transmission primaire

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Faites glisser la transmission primaire (A) sur l'arbre d'entrée de la boîte de vitesses. Alignez le trou (B) de la fourche avec la rainure sur l'arbre d'entrée.

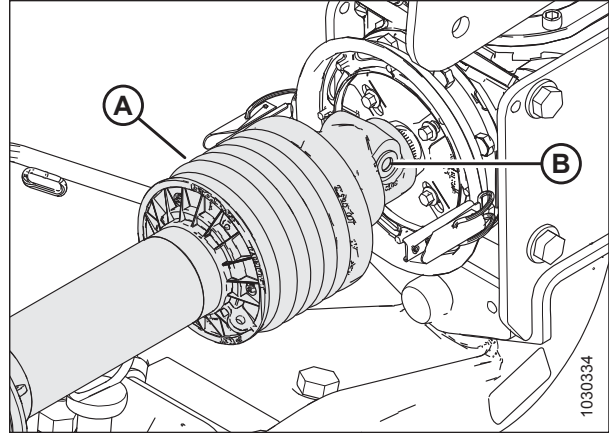


Figure 4.30: Transmission primaire

- Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
- Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
- Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la broche conique et serrez à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la broche doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (0,35 à 0,43 po) (D).

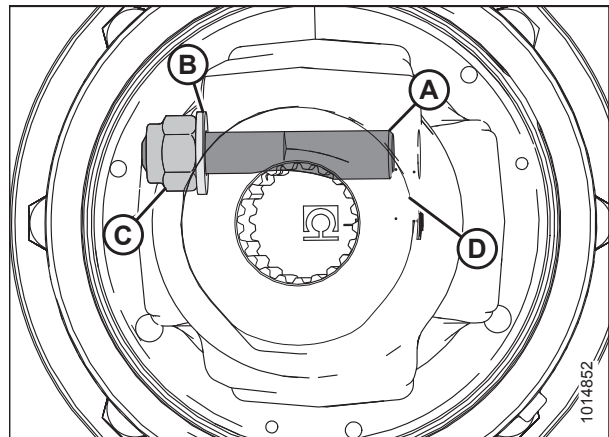


Figure 4.31: Transmission primaire

- NOTE:**  
N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.
- Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire (B). Utilisez les loquets pour la fixer à la boîte de vitesse.
  - Placez la transmission primaire (B) sur son support (C).

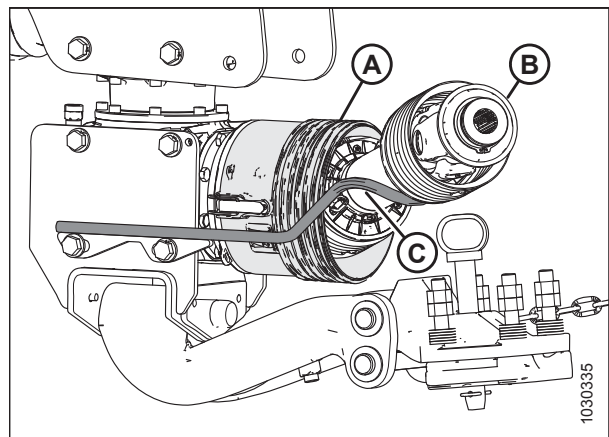


Figure 4.32: Protection conique

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

24. Placez la rainure de la boîte à outils (A) sur le support de la chandelle du cric (B) comme indiqué.

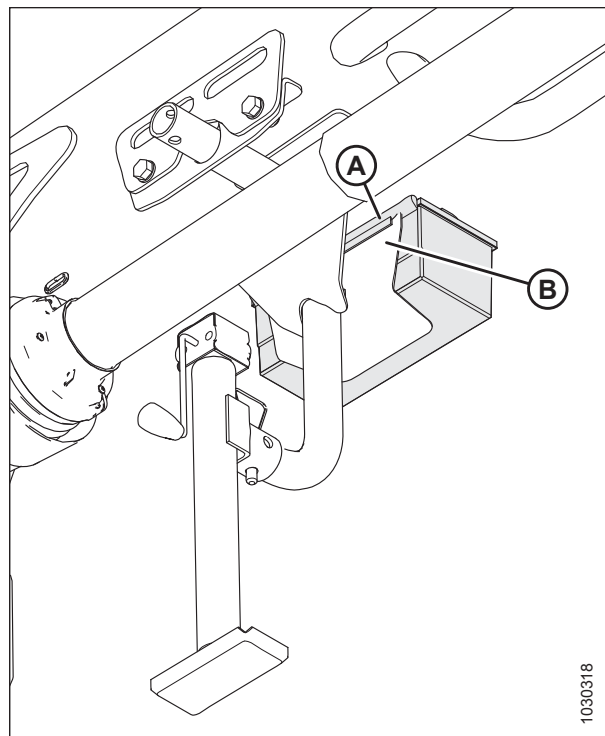


Figure 4.33: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 79](#).

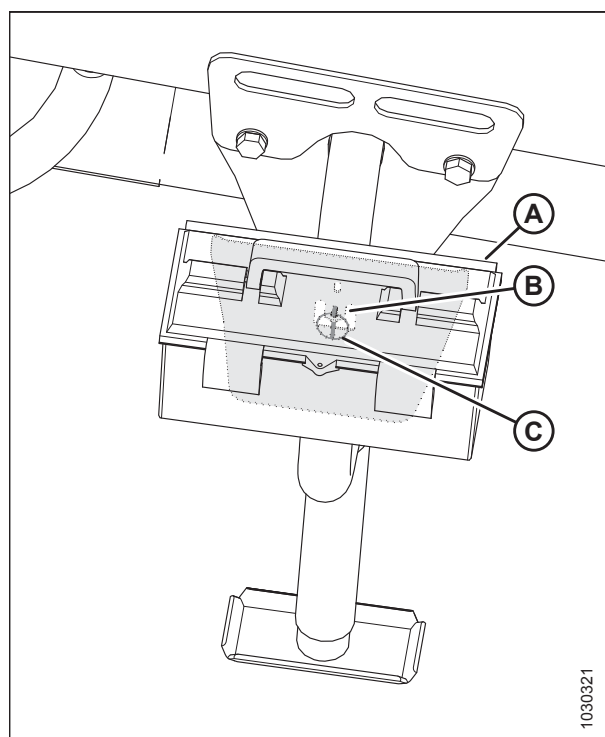


Figure 4.34: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

### 4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II)

1. Enlevez les câbles et le cerclage d'expédition (A) en maintenant les blocs d'expédition (B) à l'avant de l'attelage, puis retirez les blocs.
2. Faites pivoter la boîte de vitesses inférieure jusqu'à ce que l'arbre d'entrée soit tourné vers l'avant.

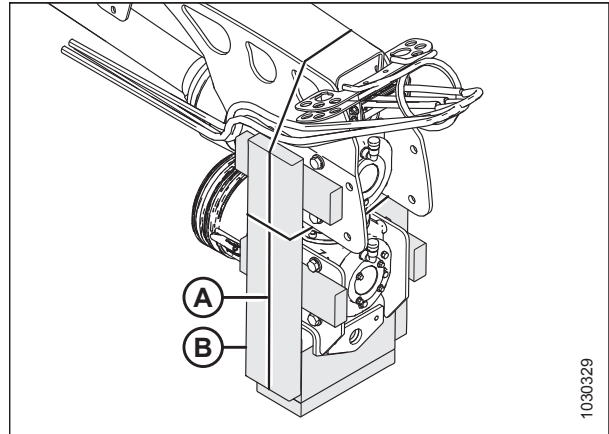


Figure 4.35: Emballage final de l'attelage

3. Récupérez l'expédition de l'adaptateur d'attelage deux points.

**NOTE:**

Ne retirez **PAS** les sangles qui fixent l'adaptateur (A) d'attelage à la palette (B).

4. Enlevez les sangles qui fixe la broche (C) à l'adaptateur (A).
5. Retirez la broche (C) de l'adaptateur, puis retirez le boulon (D) et l'écrou de la broche (C).
6. Enlevez les sangles de la boîte à outils (E), du support de la chandelle du cric (F) et du cric (G). Retirez ces pièces de la palette.
7. Retirez le sac de visserie du support de la chandelle du cric.
8. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez avec deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), des rondelles M12 et des écrous de verrouillage central M12 par côté. Serrez la visserie à 69 Nm (51 pi-lbf).

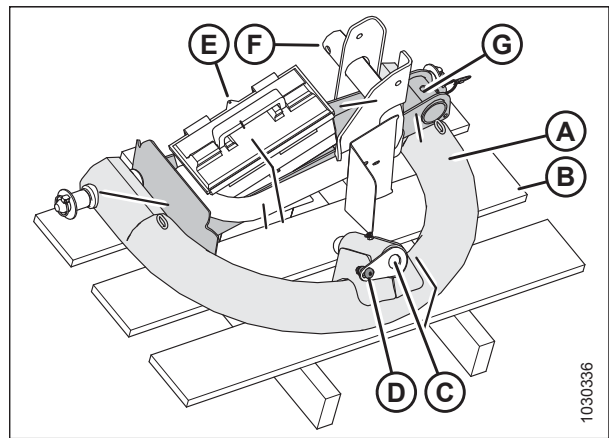


Figure 4.36: Emballage de l'attelage deux points

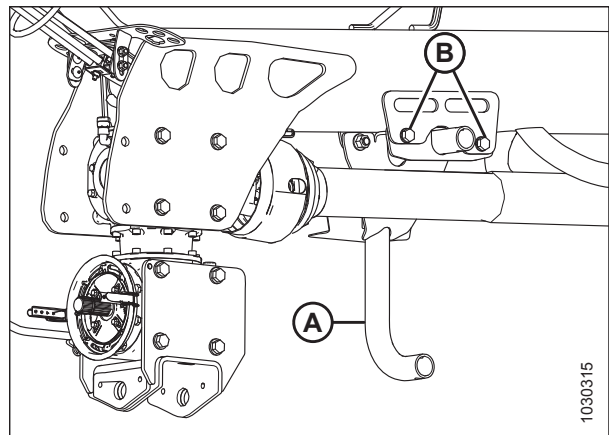


Figure 4.37: Support de la chandelle du cric



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

9. Insérez le cric (A) sur le support de la chandelle du cric et fixez avec la goupille (B).

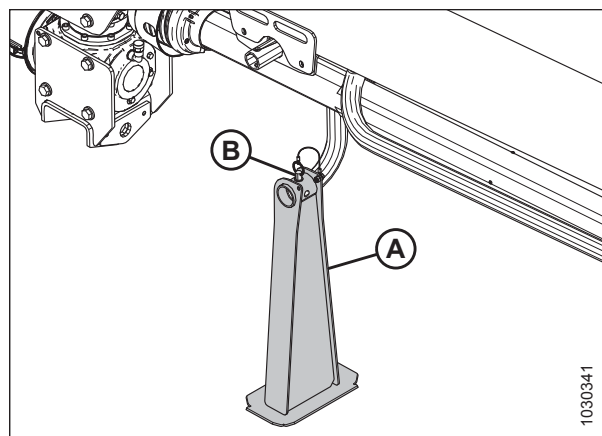


Figure 4.38: Cric – position de travail

10. À l'aide d'un cric rouleur ou d'un outil semblable, élevez l'adaptateur d'attelage deux points (A) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
11. Manœuvrez l'adaptateur (A) de sorte que la broche (A) puisse être installée pour fixer l'adaptateur à l'attelage.
12. Fixez la broche avec boulon (C) et écrou.
13. Enlevez toute sangle restante de la palette. Abaissez la palette. Retirez le cric et la palette.
14. Abaissez l'attelage et la béquille jusqu'au sol.

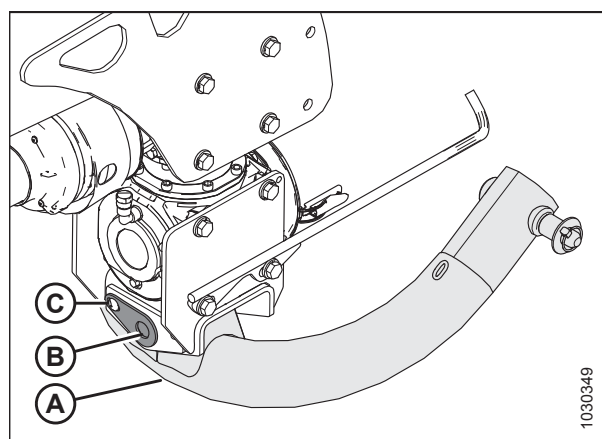


Figure 4.39: Adaptateur d'attelage deux points

15. Installez les ressorts (A) dans les crochets (B).
16. Retirez la protection conique (C).

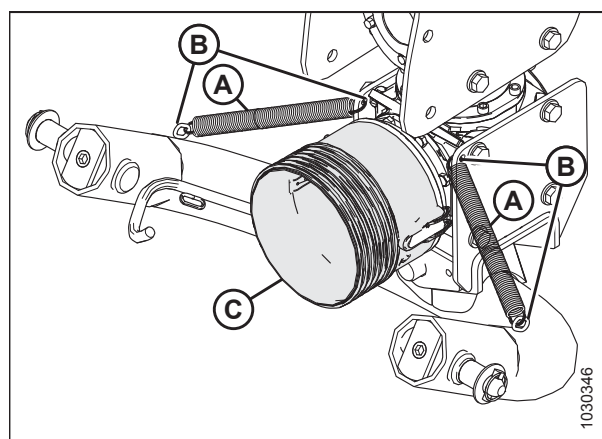


Figure 4.40: Ressorts

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

17. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
18. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité du faucheur à disques de type tracté de la transmission primaire (A).

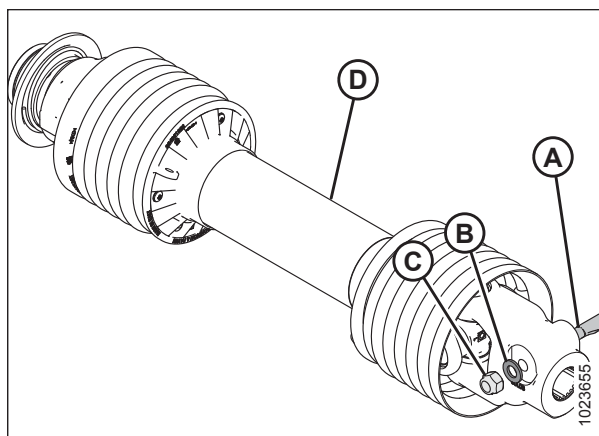


Figure 4.41: Transmission primaire

19. Faites glisser la transmission (A) sur l'arbre d'entrée de la boîte de vitesses (B). Alignez le trou (C) de la fourche avec la rainure sur l'arbre d'entrée.

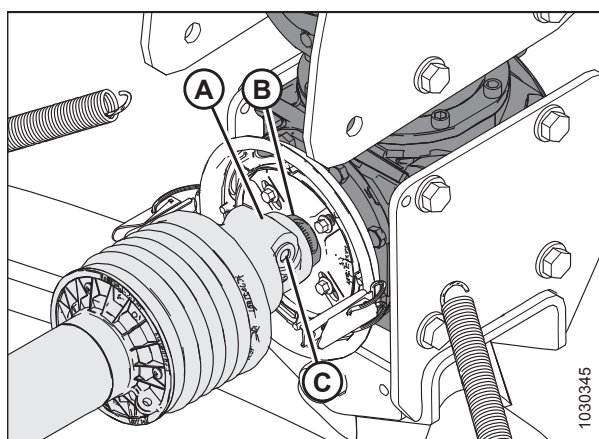


Figure 4.42: Transmission primaire

20. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
21. Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
22. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez à 149 Nm (110 pi-lb). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (0,35 à 0,43 po) (D).

### NOTE:

N'utilisez **PAS** de clé à chocs pour installer ou serrer l'écrou.

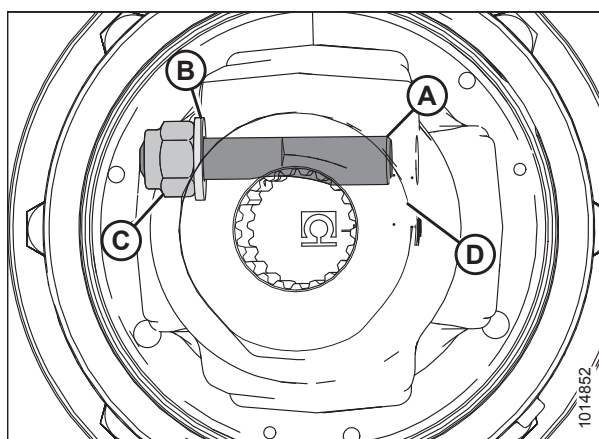


Figure 4.43: Transmission primaire

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

23. Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire. Placez la transmission (B) sur le support de transmission (C).

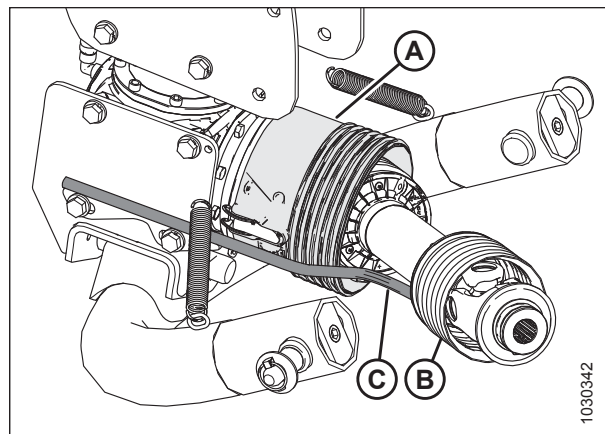


Figure 4.44: Protection conique

24. Placez la rainure de la boîte à outils (A) sur le support de la chandelle du cric (B) comme indiqué.

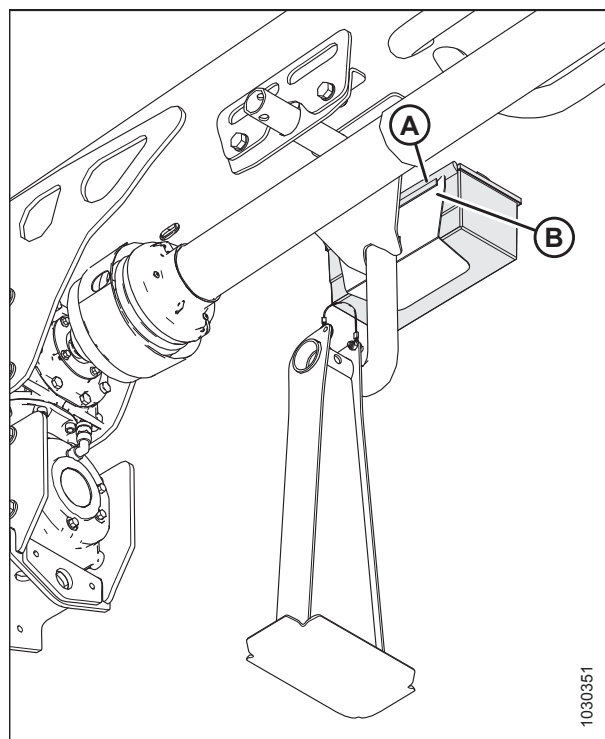


Figure 4.45: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 79](#).

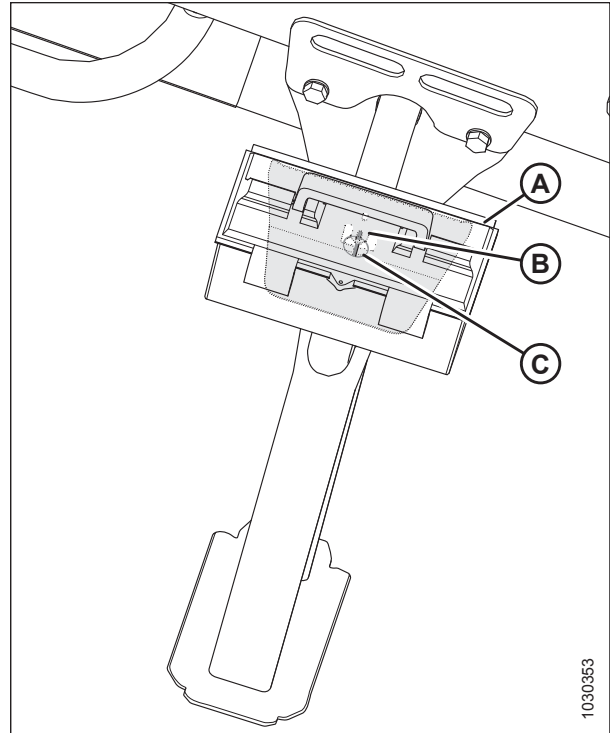


Figure 4.46: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

## 4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage

1. Enlevez le cerclage (A) en maintenant le vérin de rotation d'attelage (B) contre l'attelage.
2. Retirez la broche (C) en maintenant le vérin (B) contre l'attelage.

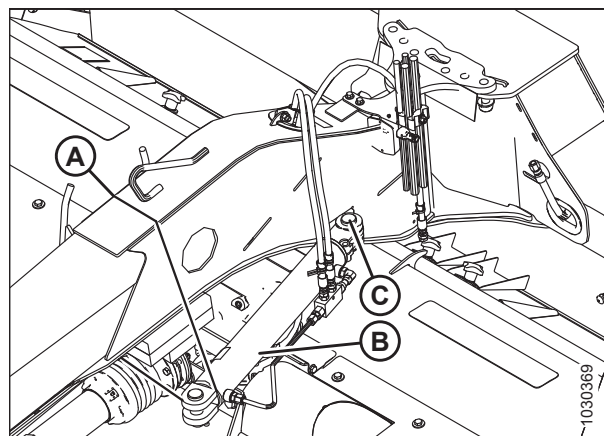


Figure 4.47: Vérin de direction

3. Déconnectez les flexibles du vérin et décapuchonnez les ouvertures sur le vérin et sur les flexibles.
4. Positionnez à nouveau le vérin (A) à droite de l'attelage. Utilisez la goupille (C) pour fixer le côté uni à la patte (B). Fixez avec une goupille fendue (D).

**NOTE:**

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.5 Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage](#), page 110.

5. Tournez la vanne (E) du vérin de rotation d'attelage à 180° pour que les raccords pointent vers le haut.

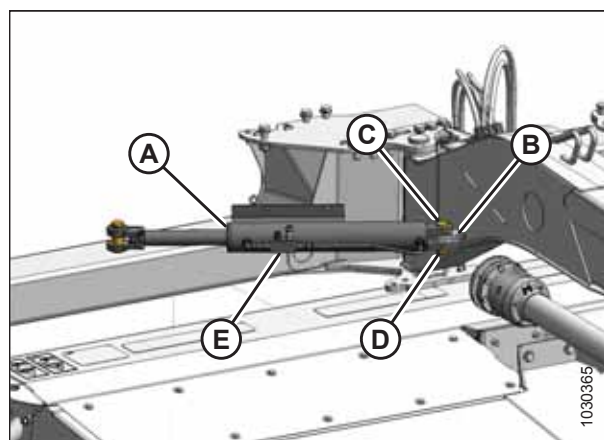


Figure 4.48: Vérin de rotation d'attelage

## 4.5 Fixation de la transmission de l’embrayage

Cette procédure décrit comment fixer la transmission de l’embrayage à la boîte de vitesses de l’entraînement de la plateforme.

### IMPORTANT:

Si un changement de conditionneur est nécessaire avant de livrer au client, échangez le conditionneur **AVANT** de fixer la transmission d’embrayage. Pour obtenir des instructions sur l’échange du conditionneur, reportez-vous au manuel technique du type tracté. Après avoir échangé de conditionneur, fixez la transmission de l’embrayage, puis suivez les chapitres restants de ce manuel dans l’ordre chronologique pour terminer le réglage.

1. Enlevez le cerclage (A) tout en maintenant la transmission (B) contre l’attelage. Retirez tout matériel d’emballage.

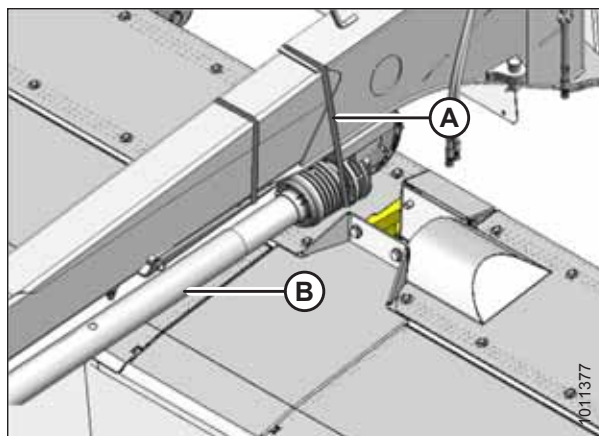


Figure 4.49: Cerclage de la transmission

2. Enlevez le cerclage (A) et le matériel d’emballage en maintenant fermement le bras de direction (B) contre l’attelage. Faites tourner le bras de direction sur le côté pour l’instant.

### NOTE:

Les éléments cerclés peuvent être sous pression.

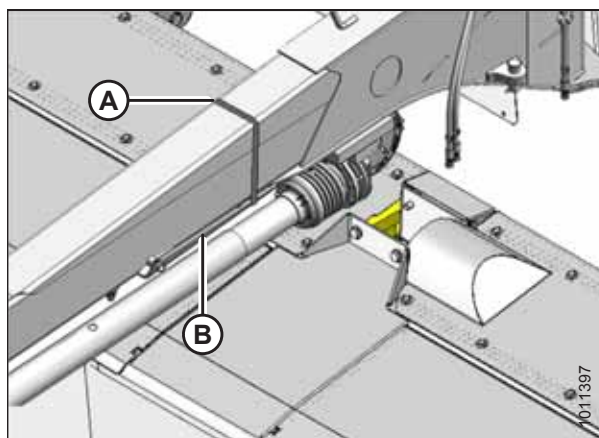


Figure 4.50: Cerclage du bras de direction

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

3. En haut de la boîte de vitesses arrière supérieure, retirez les deux boulons (A) avec les rondelles (B) et les entretoises (C). Conservez la visserie.
4. Détachez les loquets (D) en maintenant la protection de la transmission (E) contre la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure, puis retirez la protection. Si nécessaire, utilisez un tournevis ou un outil similaire pour détacher les loquets (D).
5. Faites pivoter la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure jusqu'à ce que l'arbre d'entrée se trouve face à la transmission.

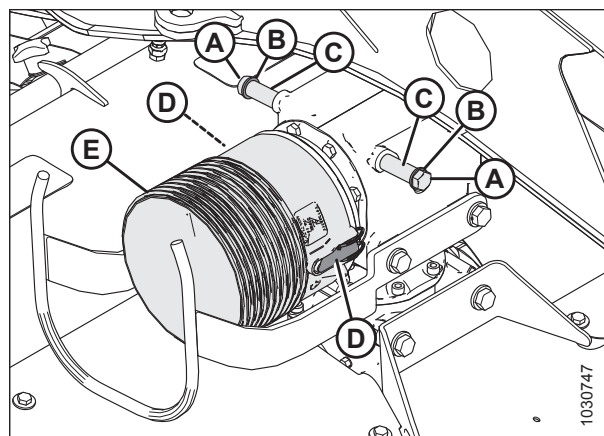


Figure 4.51: Blindage de la transmission

6. Faites glisser le cône (A) sur la transmission avec les loquets (B) vers la boîte de vitesse.
7. Retirez l'écrou (C) et la rondelle (E) de la goupille conique (D), puis dégagez la goupille de la fourche d'articulation au marteau.

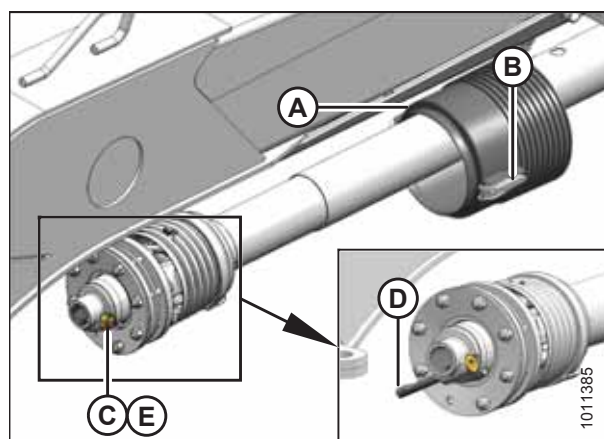


Figure 4.52: Transmission de l'embrayage

8. Fixez la transmission (A) à l'arbre de la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure.

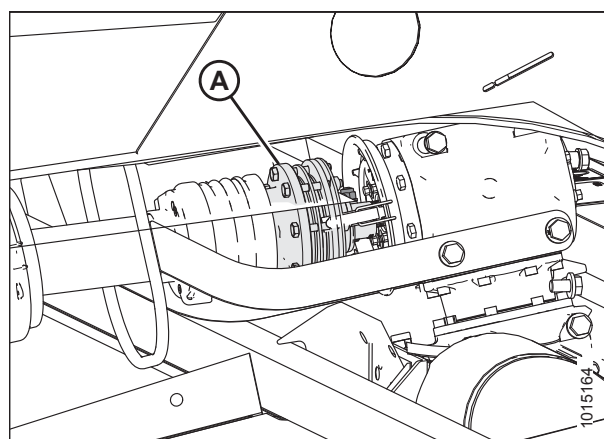


Figure 4.53: Transmission de l'embrayage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

9. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la fourche d'articulation et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'arbre.
10. Nettoyez les filets de la broche (A) après avoir inséré la broche.
11. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique puis serrez à 149 Nm (110 pi-lb). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 0 à 2 mm (0 à 0,08 po) (D).

### NOTE:

N'utilisez **PAS** de clé à chocs pour installer ou serrer l'écrou.

12. Installez la protection sur la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure. Utilisez les loquets pour le fixer.

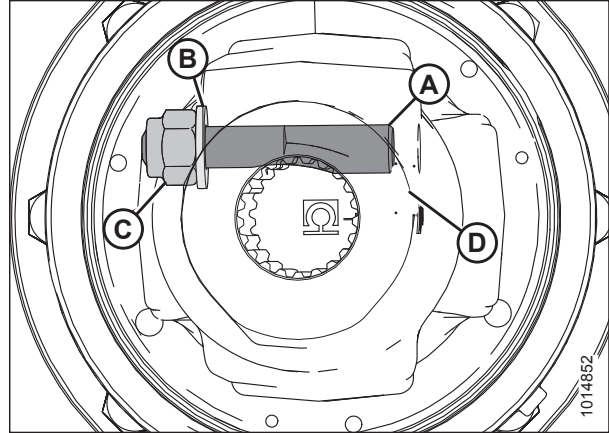


Figure 4.54: Transmission de l'embrayage



## 4.6 Fixation du bras de direction

Cette procédure décrit la fixation du bras de direction à la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme.

1. Abaissez le bras (A) du dessous de l'attelage et faites glisser le bras de direction (B) hors du tuyau de support.
2. Graissez le bras (A).
3. Glissez le bras de direction (C) sur le tube de support (A) dans le sens opposé.
4. Placez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesse (D).

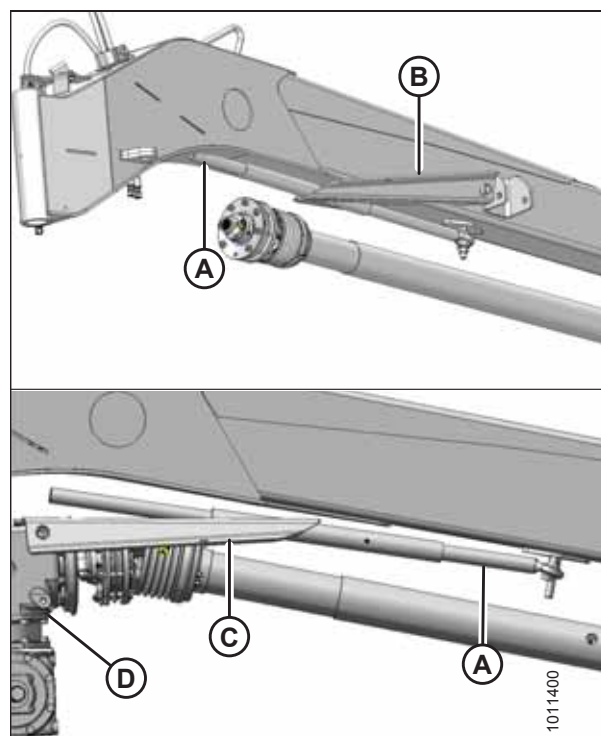


Figure 4.55: Bras de direction

5. Alignez les deux trous de montage de l'assemblage soudé du bras avec les trous taraudés avant dans la boîte de vitesses pivotante arrière supérieure.
6. Installez les entretoises (A) dans le bras de direction (B).
7. Installez la rondelle (D) sur les boulons à tête hexagonale M16 × 80 (C). Appliquez un frein-filet hautement résistant (Loctite® 262 ou équivalent) sur les filetages des boulons.
8. Serrez les boulons à 203 Nm (150 pi-lb).

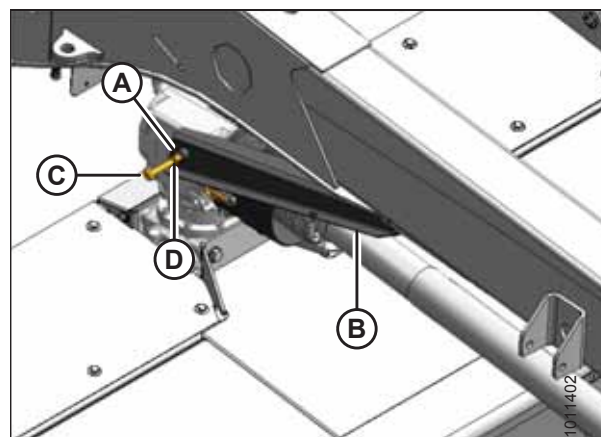


Figure 4.56: Bras de direction

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Fixez la chaîne de sécurité (A) de la protection de la transmission au trou oblong dans le bras de direction.

**NOTE:**

Assurez-vous que la chaîne est raccourcie pour éviter qu'elle ne s'enroule autour de la transmission.

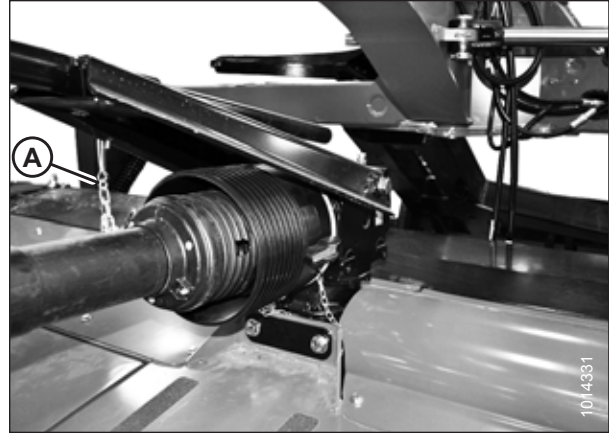


Figure 4.57: Blindage de la transmission

## 4.7 Retrait de la protection du panneau de véhicule lent en mouvement

1. Retirez la protection du panneau (A) de véhicule lent en mouvement (VLM).

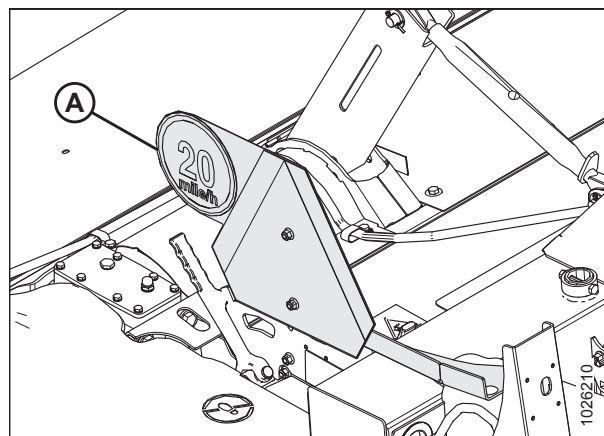


Figure 4.58: Panneau VLM

2. Retirez le sac d'autocollants (B) collé au support VLM (A).
3. Choisissez l'autocollant de limitation de vitesse (C) ou (D) selon la région. Lorsque vous installez les autocollants sur les supports VLM, orientez-les comme illustré.

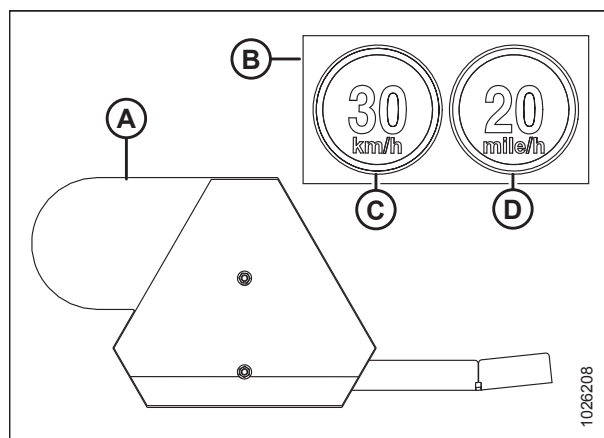


Figure 4.59: Autocollants VLM

## 4.8 Compléter l'installation du système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)

Cette partie décrit l'installation des éléments de base, les conduites hydrauliques et les flexibles ainsi que les connexions électriques du système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier).

### 4.8.1 Retrait du capot

1. Retirez des boulons (B) du capot (A).
2. Retirez le capot (A).

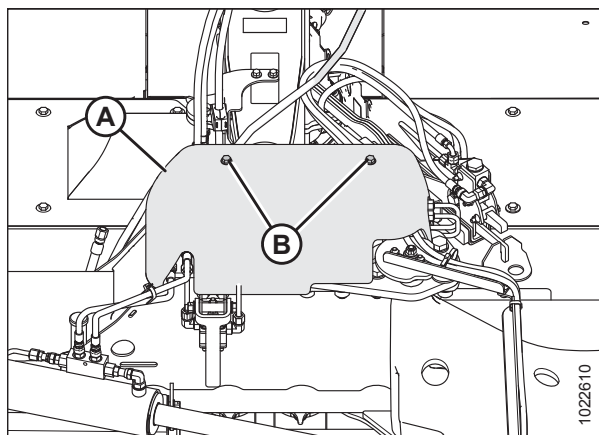


Figure 4.60: Capot – vue de dessus

### 4.8.2 Installation du contrôle d'alignement de transport

Cette section décrit l'installation des éléments de base du système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier).

1. Fixez l'ensemble de la came (A) sur la plaque (B) du vérin de rotation de l'attelage avec des boulons et des écrous (C). Serrez les écrous (C) à 55-60 Nm (40-45 pi-lbf).

**NOTE:**

Lors de l'installation de l'ensemble de came (A), vérifiez la torsion des flexibles. Si nécessaire, desserrez les raccords de flexible pour permettre au flexible de se détordre. Une fois terminé, serrez les raccords.

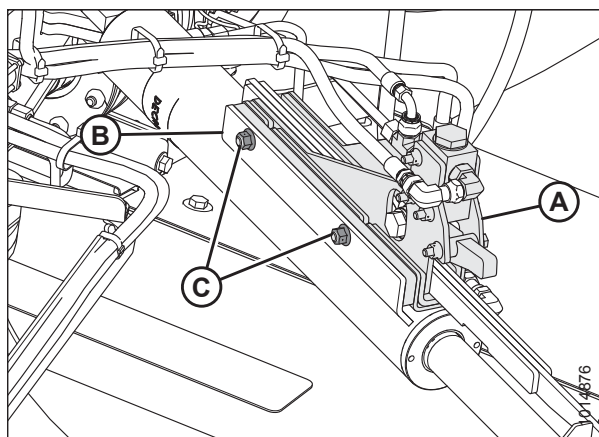


Figure 4.61: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

2. Vérifiez le parcours du bras de came (A) en le faisant glisser à l'intérieur et en dehors de l'ensemble de came (B).

**NOTE:**

Si le bras de came ne glisse **PAS** facilement, desserrez les boulons de fixation de la vanne (C), puis faites glisser la vanne (B) au-dessus des trous de fixation. Resserrez les boulons de fixation de la valve (C).

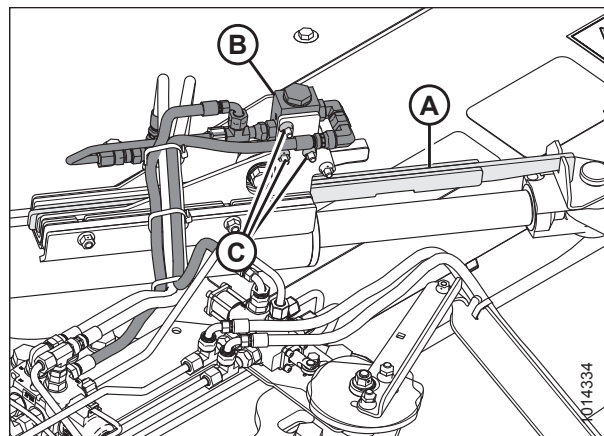


Figure 4.62: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

3. Alignez le trou dans le bras de came (A) au trou situé dans la chape (B) à l'extrémité de la tige du vérin.

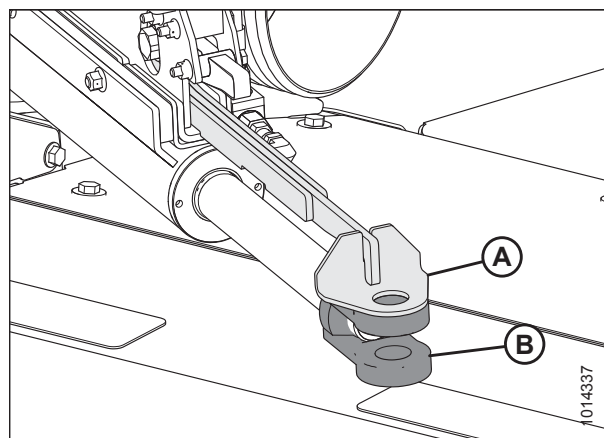


Figure 4.63: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Assurez-vous que l'extrémité du bras de came (A) est parallèle à la chape (B) à l'extrémité de la tige du vérin. Si un ajustement est nécessaire, utilisez une barre et tournez la chape jusqu'à ce qu'elle soit parallèle au bras (A) de came.

**NOTE:**

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.5 Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage, page 110](#).

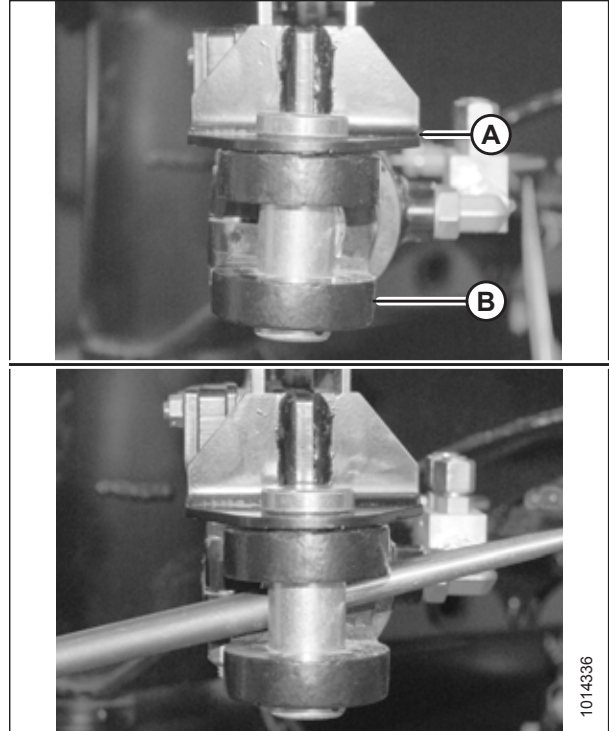


Figure 4.64: Alignement du bras de came

### 4.8.3 Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique

Cette procédure explique comment mettre en place le système de commande hydraulique pour le transport.

**NOTE:**

Reportez-vous à la section *9.4 Spécifications des couples de serrage, page 190* pour les détails sur les couples de serrage.

1. Récupérez les conduits en acier et les flexibles du sac d'envoi.
2. Placez un récipient ou un chiffon sous le raccord sur le vérin de rotation de l'attelage pour récupérer l'huile.
3. Retirez du bloc le raccord existant (A).
4. Retirez le bouchon (B) du raccord en T.

**IMPORTANT:**

Assurez-vous que le joint torique est en place.

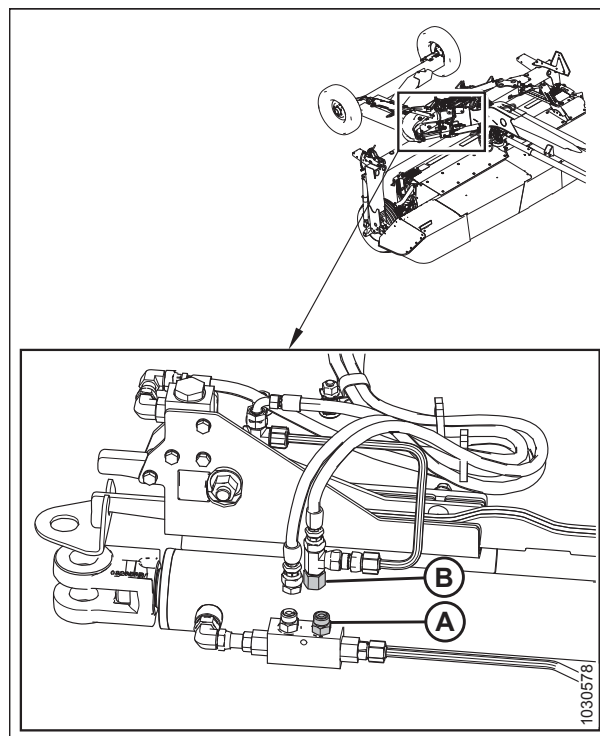


Figure 4.65: Alignement du raccord de vanne

5. Récupérez le connecteur (B) ORB-6 x ORFS-6 du sac d'envoi et installez-le à l'emplacement (A).

**NOTE:**

Veillez à ce que la flèche de direction sur le clapet de non-retour (D) pointe toujours vers le raccord en T (C).

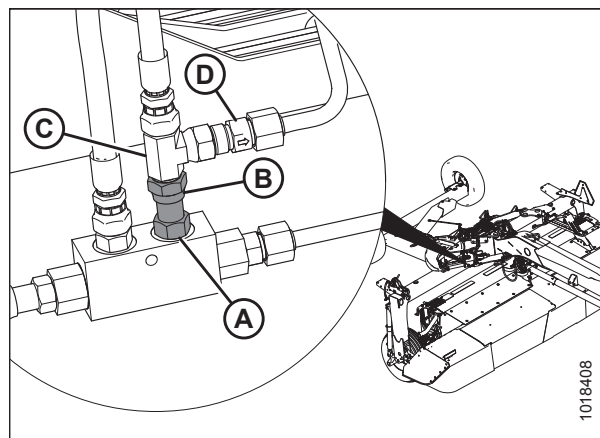


Figure 4.66: Alignement du raccord de vanne

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

6. Retirez le bouchon du raccord (A).
7. Retirez le bouchon du flexible (B). Installez le flexible sur le raccord (A) comme indiqué.

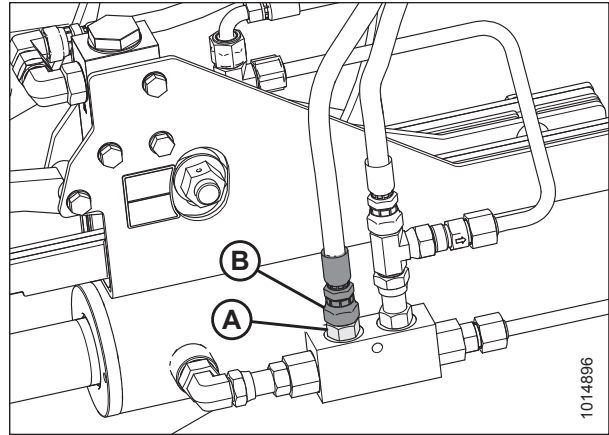


Figure 4.67: Alignement du raccord de vanne

8. Connectez le flexible (B) (avec le collier rouge n° 2), à l'arrière de l'attelage, au raccord de l'orifice A1 de la vanne sélectrice (C).
9. Connectez le flexible (A) (avec le collier bleu n° 2), à l'arrière de l'attelage, au raccord de l'orifice A2 de la vanne sélectrice (C).
10. Attachez les flexibles (A) et (B) l'un à l'autre avec un serre câble.

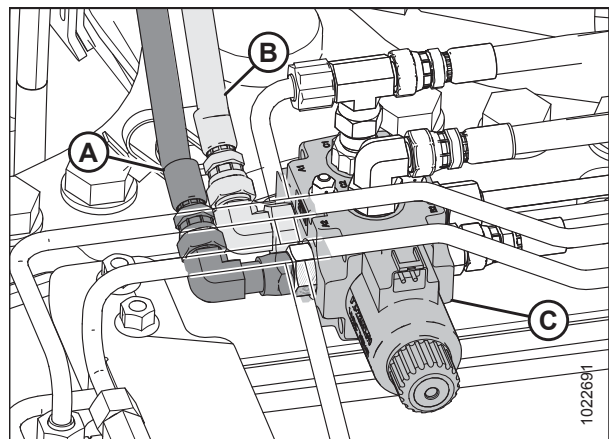


Figure 4.68: Alimentation de la vanne sélectrice



## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

### Installation du conduit de levage secondaire pour les roues de travail

#### NOTE:

Le flexible de levage secondaire est nécessaire pour lever entièrement les roues de travail en position de rangement quand le faucheur à disques de type tracté est en mode de transport.

Récupérez le flexible de levage secondaire suivant du sac d'envoi :

- **PT R113** : Utilisez le flexible MD n° 224160
- **PT R116** : Utilisez le flexible MD n° 224162

11. Récupérez du sac d'envoi les colliers bleus portant le numéro 1 (collier n° 1 bleu) . Placez un collier à chaque extrémité du flexible de levage secondaire (B).
12. Défaites la sangle réglable (A) autour des flexibles à l'arrière de l'attelage.
13. Trouvez le fil vert préinstallé dans l'attelage pour tirer les flexibles à travers l'attelage.

#### NOTE:

Si vous installez un vérin d'inclinaison hydraulique , tirez les flexibles hydrauliques à travers l'attelage en même temps que le flexible de levage.

14. À l'arrière de l'attelage, introduisez l'extrémité mâle du flexible (B) dans le trou d'accès (C). Faites passer le flexible à travers l'attelage jusqu'à l'ouverture à l'avant.
15. Positionnez le long flexible (A) de telle sorte que la longueur exposée à l'avant de l'attelage soit appariée à celle du flexible existant (B). Faites passer le flexible à travers le guide (C).
16. À l'avant de l'attelage, desserrez l'écrou (D) sur le collier de serrage (E) jusqu'à ce que le flexible (A) puisse être positionné dans le collier.
17. Serrez l'écrou (D).

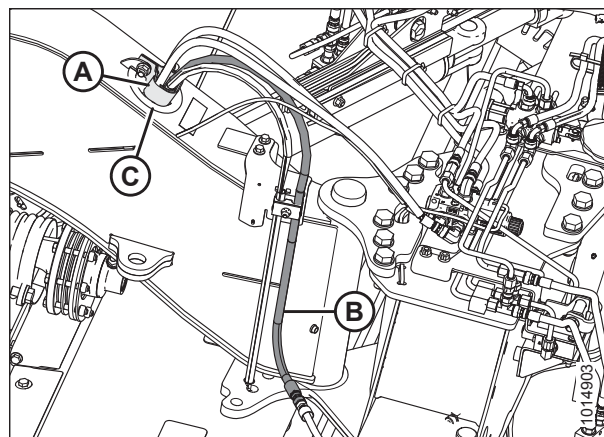


Figure 4.69: Flexibles de levage

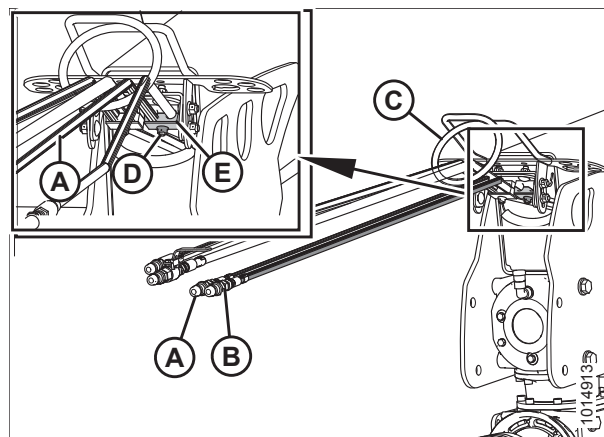
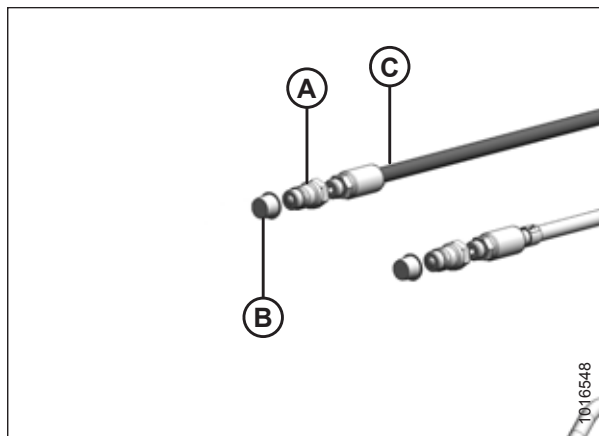


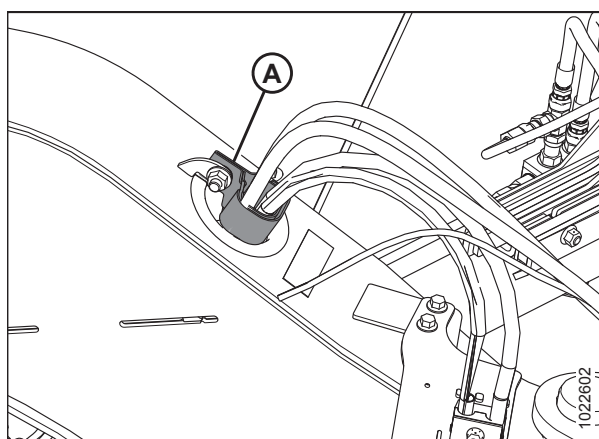
Figure 4.70: Flexibles de levage

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

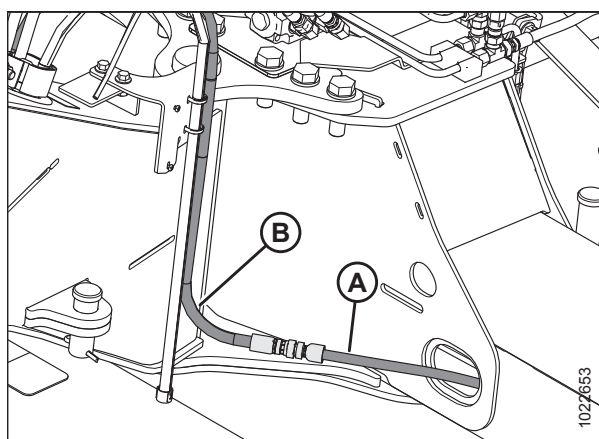
18. Récupérez le coupleur ORB-8 (A) et un bouchon en plastique (B) du sac de matériel.
19. À l'extrémité avant de l'attelage, installez le couplage (A) et le bouchon (B) en plastique sur le flexible de levage secondaire (C). N'attachez **PAS** encore les flexibles au tracteur.



20. À l'arrière de l'attelage, fixez solidement les flexibles avec la sangle réglable (A).



21. Raccordez le flexible (A) du vérin de levage gauche et le flexible (B) (MD n° 224160 ou MD n° 224162) au pivot d'attelage.



## 4.8.4 Installation des composants électriques

### Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport

1. Retirez la fiche de connexion de la vanne (A) et la fiche de connexion du module (B).

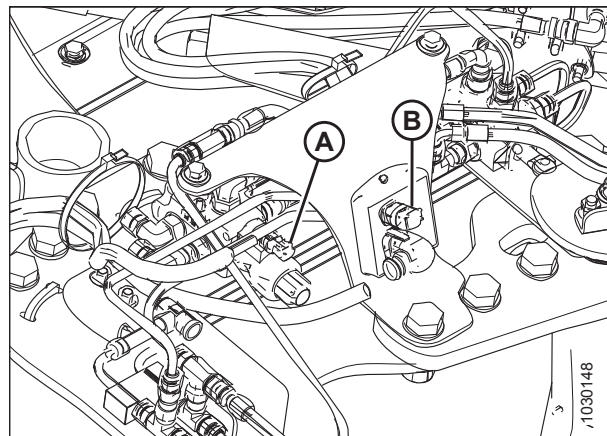


Figure 4.74: Fiches de connexion

2. Retrouvez les fiches P102 (A) et P502 (B) sur le faisceau de transport à l'extrémité de la plateforme de l'attelage. Faites passer les fiches P102 (A) et P502 (B) jusqu'à la vanne sélectrice (C).
3. Branchez la fiche P502 (B) sur la prise de la vanne (C) sélectrice.
4. Branchez la fiche P102 (A) sur la prise d'entrée supérieure du module d'éclairage du transport (D).

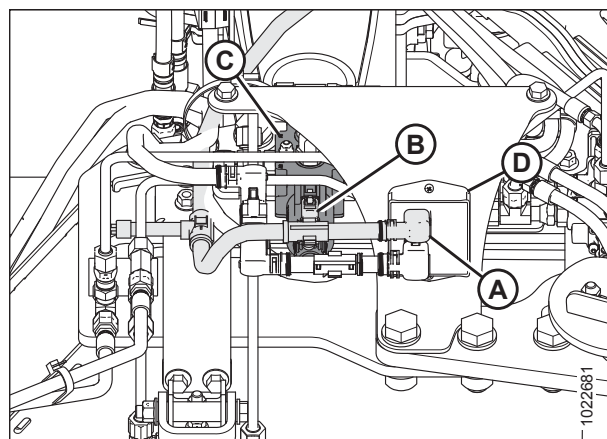


Figure 4.75: Alimentation de la vanne sélectrice

### Installation du système d'éclairage

1. Localisez le système d'éclairage de droite (A).

**NOTE:**

Lorsque le type tracté est en position de travail, le système d'éclairage de droite est situé sur le côté gauche, à l'arrière du type tracté. Lorsque la machine est remorquée, ce sera sur le côté droit.

2. Desserrez le boulon (C). Tournez le système d'éclairage (A) jusqu'à la position indiquée à droite.
3. Installez le boulon (B)

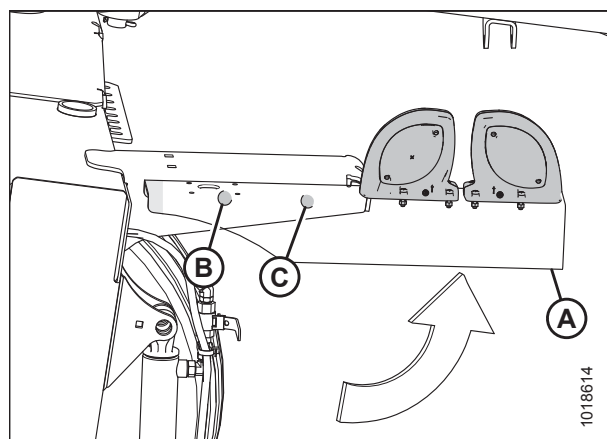


Figure 4.76: Gauche, extrémité arrière du type tracté

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

### Branchement du module d'éclairage de transport

1. Raccordez le faisceau (A) au module d'éclairage de transport (B).

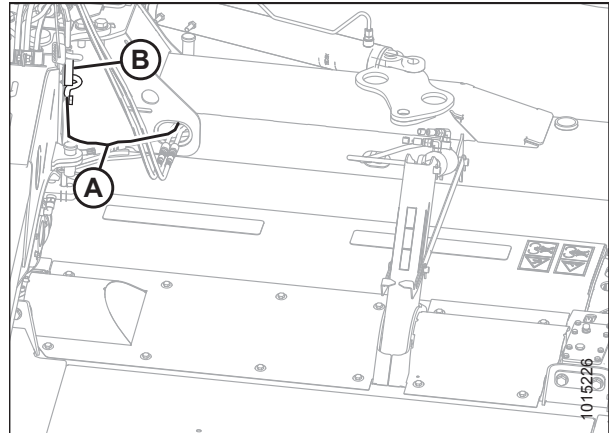


Figure 4.77: Module d'éclairage de transport

### Installation de la commande à distance

1. Récupérez la commande à distance (A) du faisceau de câblage.
2. Placez temporairement la commande à distance (A) sur l'attelage.

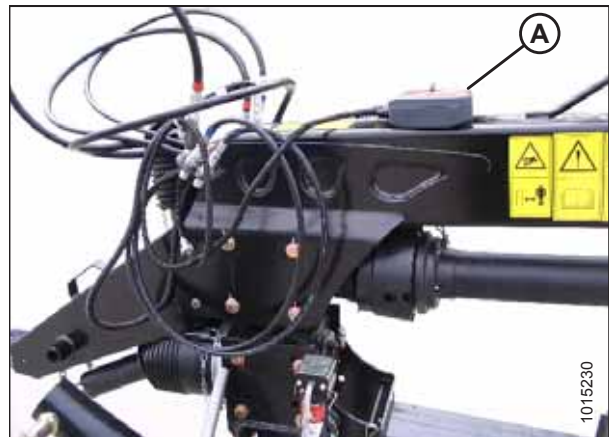


Figure 4.78: Contrôle à distance au-dessus de l'attelage

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

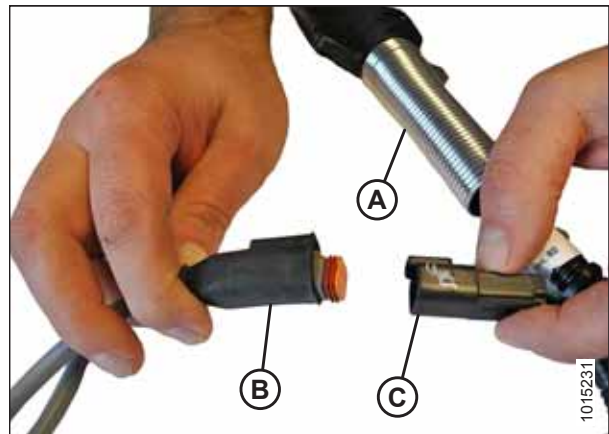


Figure 4.79: Faisceau de transport

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

### 4. Si votre tracteur possède une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :

#### NOTE:

La boîte de commande à distance possède une protection interne qui prévient les dommages causés par un mauvais câblage, des courts-circuits ou des conditions de surcharge.

Connectez les deux fils (B) du connecteur (A) auxiliaire à trois broches aux fils (C) de la commande à distance, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 6, page 96.

- Le fil sans étiquette se connecte à l'alimentation du tracteur.
- Le fil avec l'étiquette rouge se connecte à l'alimentation du tracteur.

#### NOTE:

Si les connexions sont inversées, la lampe ne s'allumera pas lorsque l'interrupteur à bascule est en mode travail. Essayez ce qui suit pour corriger le problème :

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a des mauvaises connexions (inversées) à l'alimentation électrique ou à l'électrovanne.

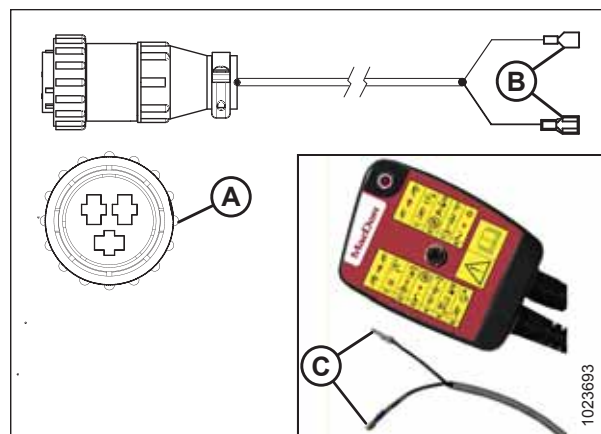


Figure 4.80: Connecteur auxiliaire à trois broches

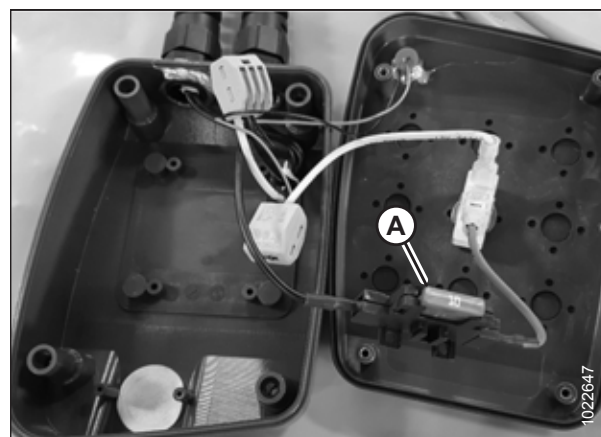


Figure 4.81: Intérieur du boîtier de commande

## ASSEMBLAGE DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

5. *Si votre tracteur ne possède PAS une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :*

**NOTE:**

La boîte de commande à distance possède une protection interne qui prévient les dommages causés par un mauvais câblage, des courts-circuits ou des conditions de surcharge.

Raccordez le fil d'alimentation de la commande à distance (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :

- Raccordez le fil (B) sans étiquette à la masse du tracteur
- Raccordez le fil (C) avec l'étiquette rouge à l'alimentation du tracteur

**NOTE:**

Si l'étiquette rouge manque, identifiez l'alimentation en repérant le fil marqué du numéro 1. Le fil de masse est marqué du numéro 2.



Figure 4.82: Commande à distance

**NOTE:**

Si les connexions sont inversées, la lampe ne s'illuminera pas lorsque l'interrupteur à bascule est en mode travail. Essayez ce qui suit pour corriger le problème :

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a des mauvaises connexions (inversées) à l'alimentation électrique ou à l'électrovanne.

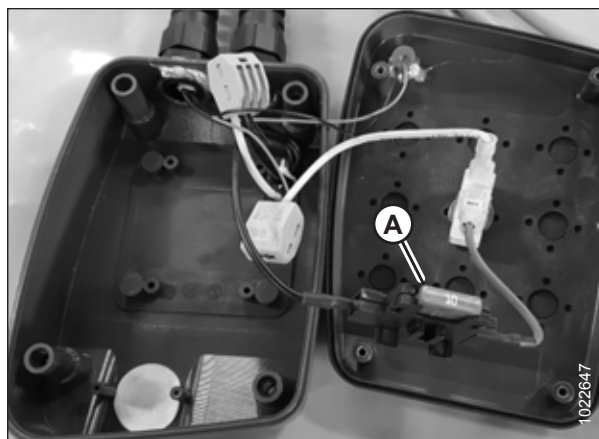


Figure 4.83: Intérieur du boîtier de commande

6. Remettez la commande à distance dans la cabine du tracteur.



### 4.8.5 Installation du capot

1. Installez le capot (A) sur le support de capot.
2. Installez les boulons (B) Serrez à 55-65 Nm (41-48 pi-lb).

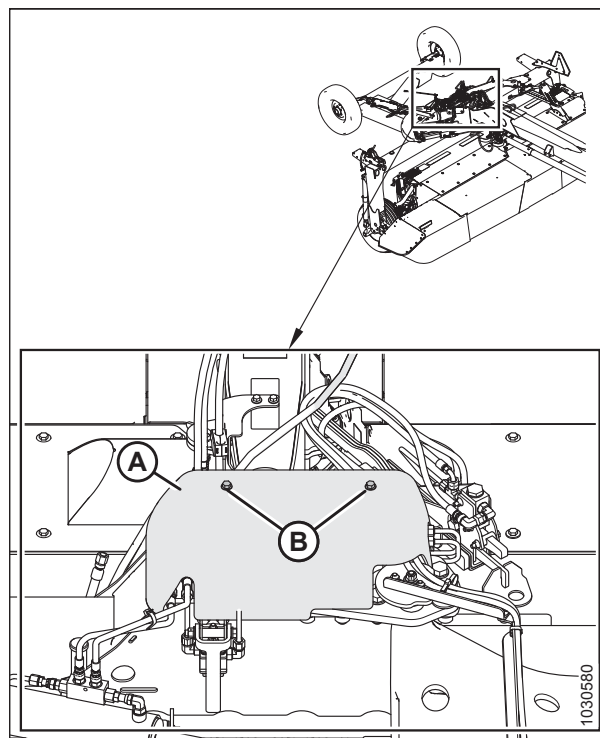


Figure 4.84: Capot

## 4.9 Installation des options

Installez les kits en option suivants s'ils ont été fournis avec votre faucheuse à disques de type tracté.

### 4.9.1 Installation du vérin d'inclinaison hydraulique – en option

Le vérin d'inclinaison hydraulique optionnel est fourni dans un envoi séparé. Pour les détails, reportez-vous aux instructions d'installation fournies avec le kit.

### 4.9.2 Installation du diviseur de culture haute – en option

Le diviseur de culture haute est fourni dans un envoi séparé. Pour les détails, reportez-vous aux instructions d'installation fournies avec le kit.



#### **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:**

Si le faucheuse à disques de type tracté va être transporté sur des routes publiques en mode Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), n'installez **PAS** les diviseurs de récolte haute. Installez les diviseurs après la livraison de la machine au client.



## Chapitre 5: Configuration du tracteur

Cette section décrit les exigences en matière de réglage de la barre d'attelage du tracteur.

### 5.1 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 5.1, page 99.
3. Fixez la barre d'attelage du tracteur de sorte que le trou de la broche d'attelage se retrouve directement sous la transmission.

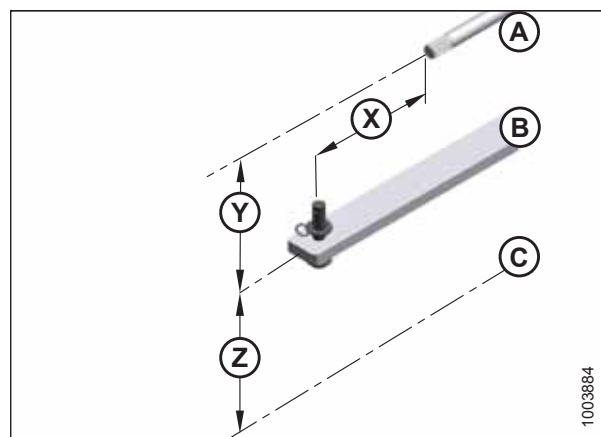


Figure 5.1: Réglages de la barre d'attelage du tracteur

A – Prise de force (PF)

B – Barre d'attelage du tracteur

C – Sol

X – Dimension X

Y – Dimension Y

Z – Dimension Z

Tableau 5.1 Spécifications A482 de la norme SAE

Dimension	Prise de force (PF) 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) <b>203 mm (8 po) recommandés</b>	
Z	330 à 432 mm (13 à 17 po) <b>406 mm (16 po) recommandé</b>	

## 5.2 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.

1. Retirez la goupille bêta (A) et l'axe (B).
2. 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.
3. 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).
4. Serrez graduellement les quatre écrous (D) à 540 Nm (400 pi-lbf).

**NOTE:**

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

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

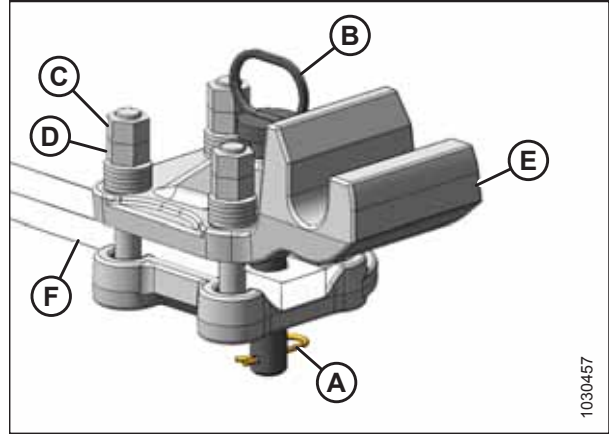


Figure 5.2: Adaptateur du crochet d'attelage

## 5.3 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur

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

- 5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 101
- 5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 103

### 5.3.1 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.

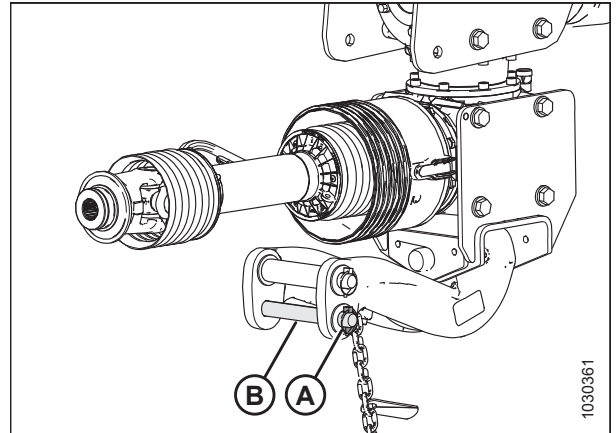


Figure 5.3: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

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.

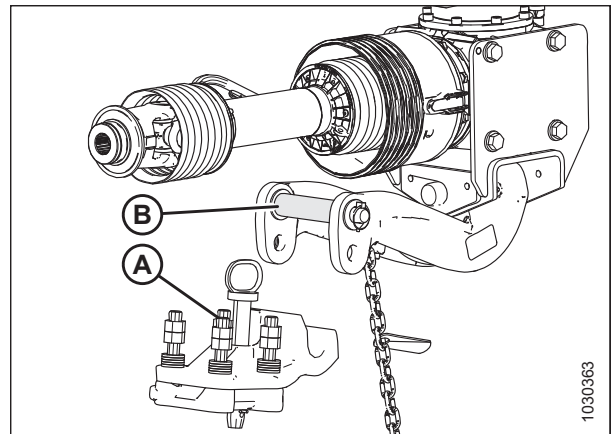


Figure 5.4: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

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).

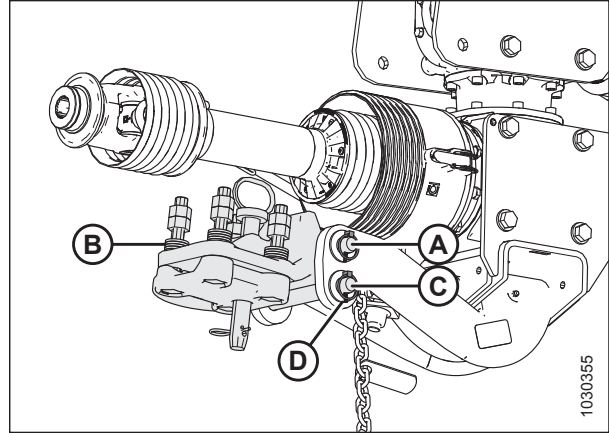


Figure 5.5: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

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 primaire (A), puis poussez la transmission primaire 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.

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

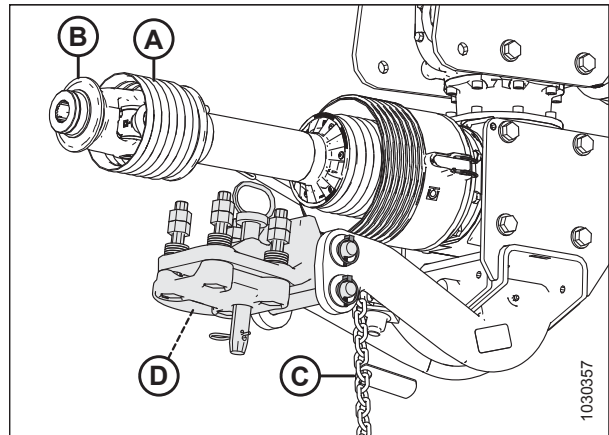


Figure 5.6: Transmission primaire

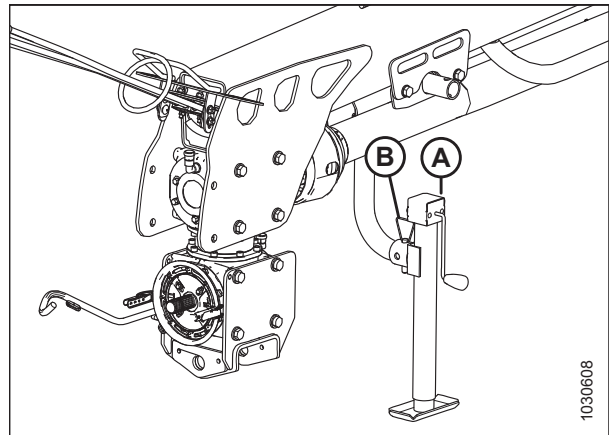


Figure 5.7: Cric d'attelage

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

10. Mettez le cric (A) en position d'arrimage sur le haut de l'attelage, puis fixez-le avec une goupille (B).
11. Passez à la partie [5.3.3 Connexion du système hydraulique](#), page 106.

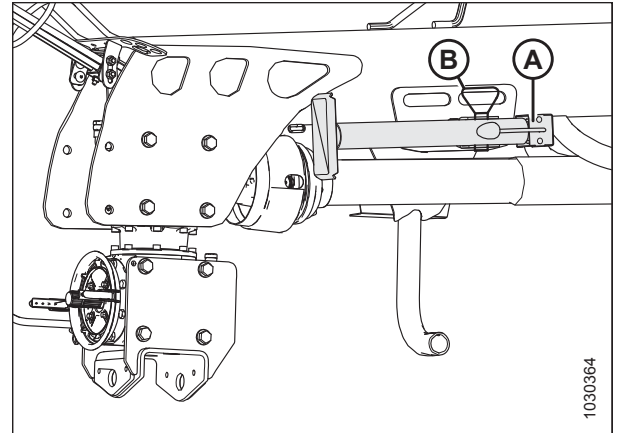


Figure 5.8: Rangement du cric d'attelage

### 5.3.2 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.

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 n° 224322) sur chaque broche d'attelage (D). Deux bagues (MD n° 224322) sont fournies avec l'ensemble de l'attelage deux points.

#### NOTE:

Si vous utilisez un attelage de catégorie III, il se peut qu'un arbre de transmission plus long soit nécessaire.

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.

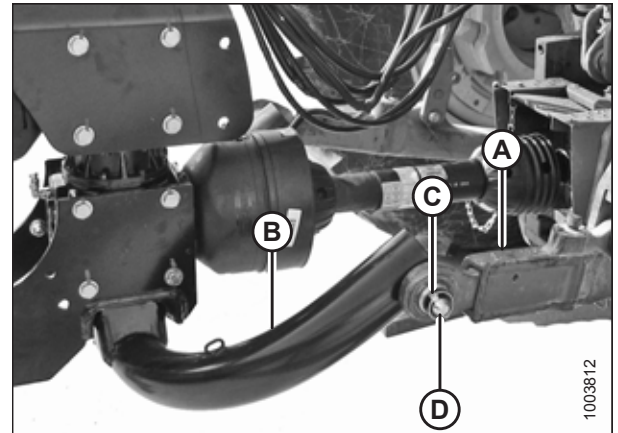


Figure 5.9: Configuration de l'attelage deux points

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

- 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.
- Vérifiez que la distance (C) ne dépasse **PAS** les dimensions indiquées dans le tableau 5.2, page 104.

**Tableau 5.2** Distance entre la boîte de vitesses de l'attelage et la PF du tracteur

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

- 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.
- Tirez le collier vers l'arrière sur la transmission (A) et poussez la transmission jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Dégagez le collier.

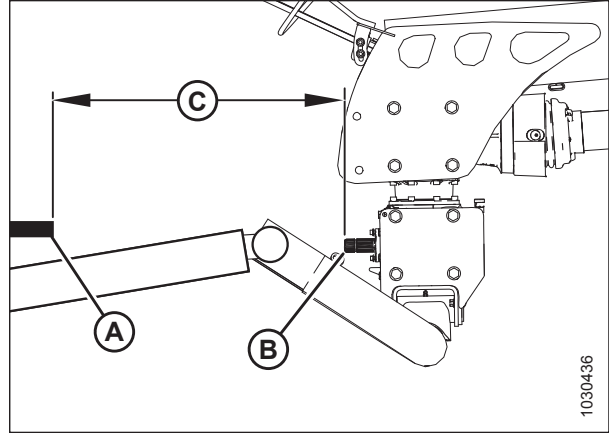


Figure 5.10: Longueur admissible de la transmission

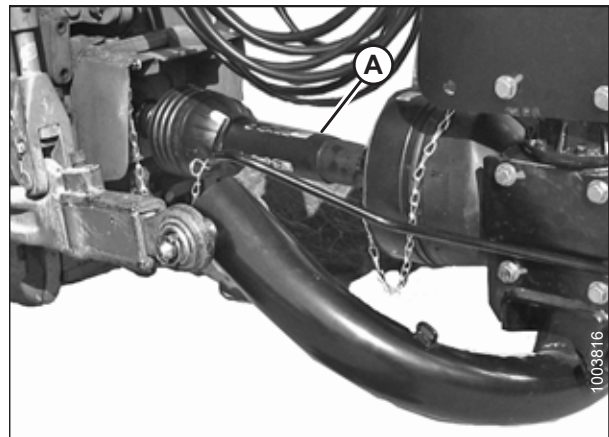


Figure 5.11: Transmission fixée à la PF du tracteur

### ATTENTION

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

- Si la distance (C) est supérieure aux valeurs indiquées, une transmission plus longue est nécessaire. Reportez-vous à la section options et accessoires du manuel de l'opérateur de la faucheuse à disques de type tracté pour obtenir les informations de commande.

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

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).

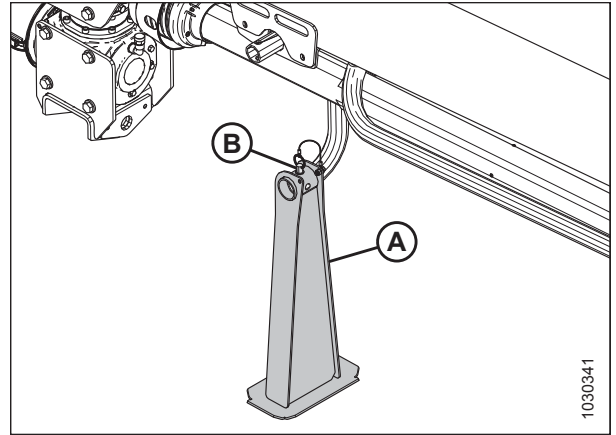


Figure 5.12: Béquille d'attelage en position de travail

14. Faites pivoter le support (A) vers le haut et en position de rangement.

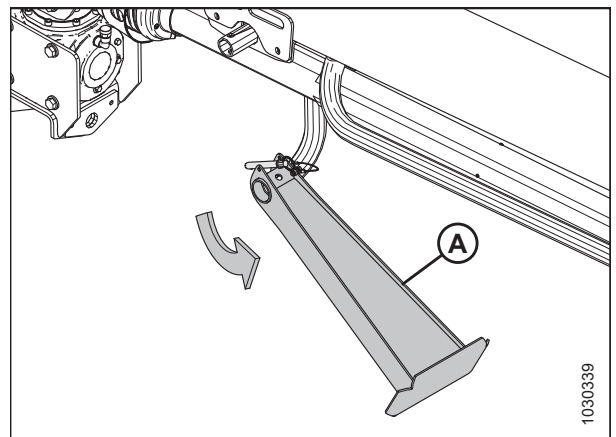


Figure 5.13: Repositionnement de la béquille d'attelage

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

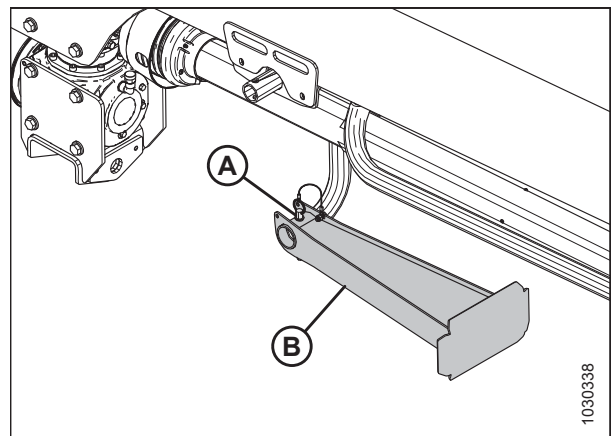


Figure 5.14: Béquille d'attelage en position de rangement

### 5.3.3 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 5.3 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) <sup>2</sup>	Rouge no 3 – pression Bleu no 3 – retour	Commande 3



Figure 5.15: 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 5.4, page 106 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

2. Raccordez les deux flexibles du vérin de rotation de l'attelage (colliers no 2) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 5.5, page 106 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

**Tableau 5.4 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

**Tableau 5.5 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

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



## CONFIGURATION DU TRACTEUR

3. 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 5.6, page 107 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 5.6 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

### 5.3.4 Connexion du faisceau de câblage électrique

1. 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.

2. Branchez le connecteur du faisceau électrique (C) du 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).

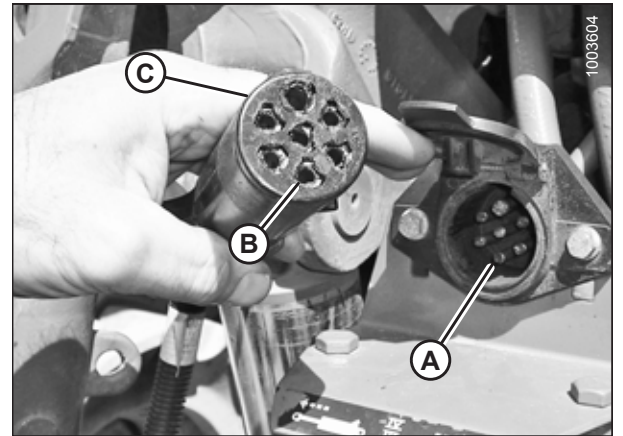
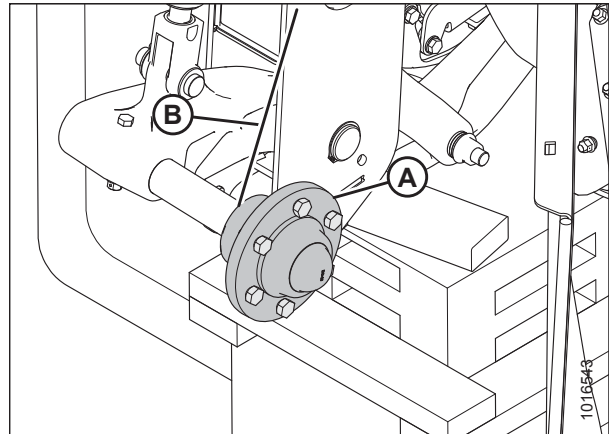


Figure 5.16: Faisceau de câblage électrique et prise femelle

## 5.4 Installation des roues de travail

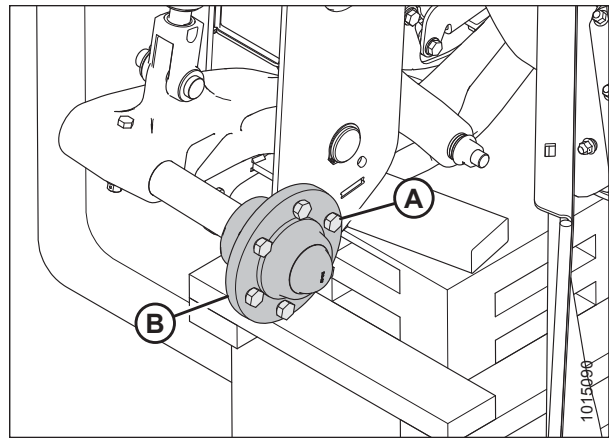
1. Retirez la sangle d'expédition (B) de la fusée de la roue (A). Répétez de l'autre côté.



2. Retirez les boulons de roue (A) de la fusée (B).

### **ATTENTION**

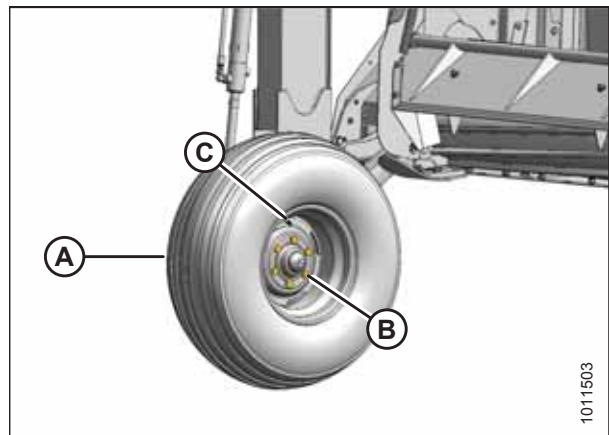
Lors de l'installation de la roue, assurez-vous de bien utiliser les profils de tête de boulon qui correspondent aux trous fraisés. Les trous non fraisés n'épousent PAS correctement la forme des boulons.



3. 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.



## CONFIGURATION DU TRACTEUR

4. 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 1 heure d'utilisation.

5. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour des instructions, voir [7.2 Vérification de la pression des pneus, page 138](#).

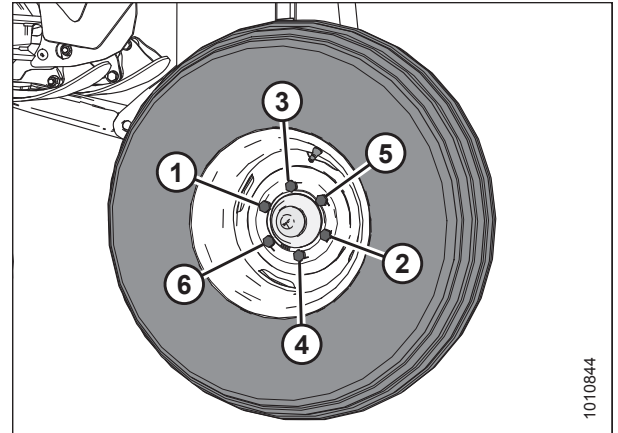


Figure 5.20: Séquence de serrage

## 5.5 Enclenchement du vérin de rotation de l'attelage

**NOTE:**

L'attelage du vérin de rotation doit être enclenché avant d'être connecté à l'articulation du bras arrière.

1. Sur la commande à distance, déplacez le commutateur de transport en position inférieure (B) et veillez à ce que le feu (A) soit bien allumé. Le circuit de rotation de l'attelage sera désormais actif.



Figure 5.21: Commande à distance

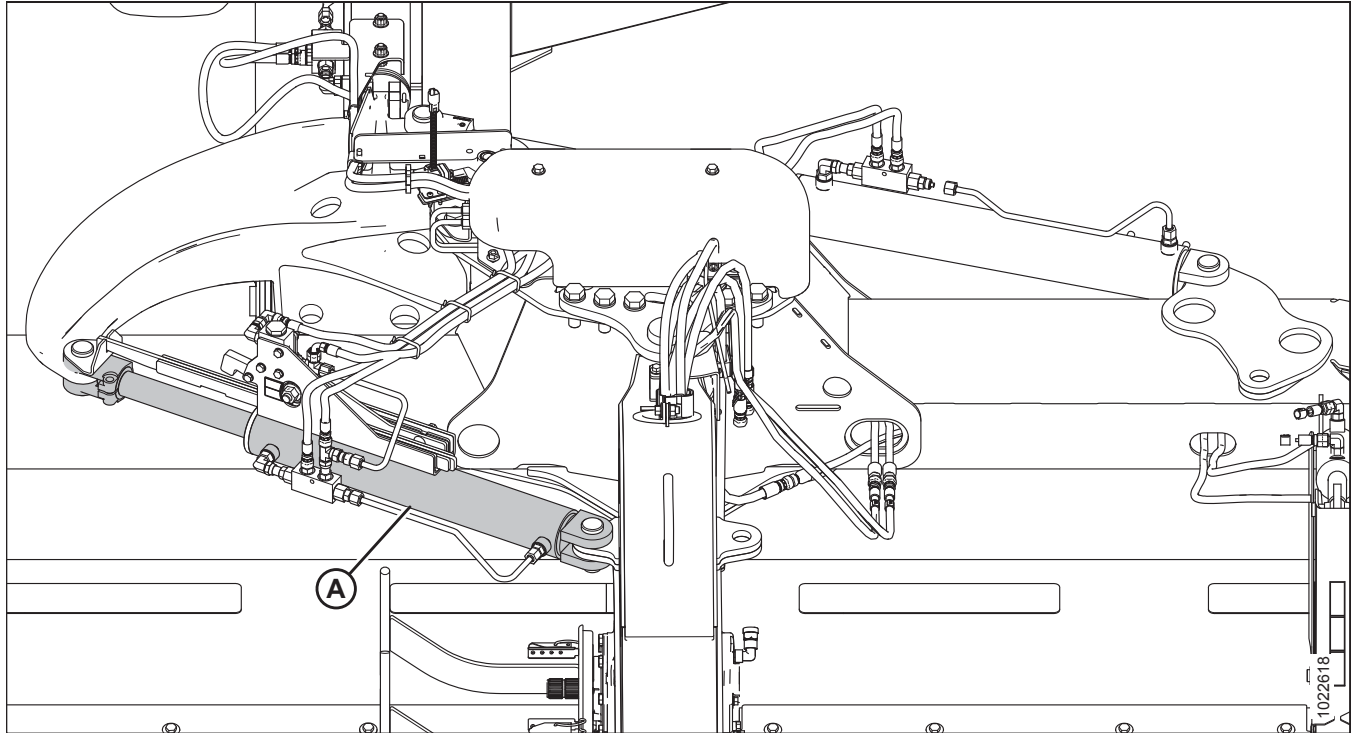
## CONFIGURATION DU TRACTEUR

### NOTE:

Assurez-vous qu'il n'y a aucun contact avec le bras articulé arrière lorsque le vérin de rotation de l'attelage s'allonge.

2. Lorsque le vérin est déconnecté de l'articulation du bras arrière, en utilisant les systèmes hydrauliques du tracteur, allongez, puis rétractez le vérin (A) de rotation à plusieurs reprises pour vider tout l'air du vérin.

Figure 5.22: Système hydraulique



3. Alignez les trous dans la chape du vérin (B) avec le bras (C) de came et le bras du vérin arrière (A).
4. Installez l'axe de chape (D), puis fixez-la avec une goupille fendue (E) (non illustrée).

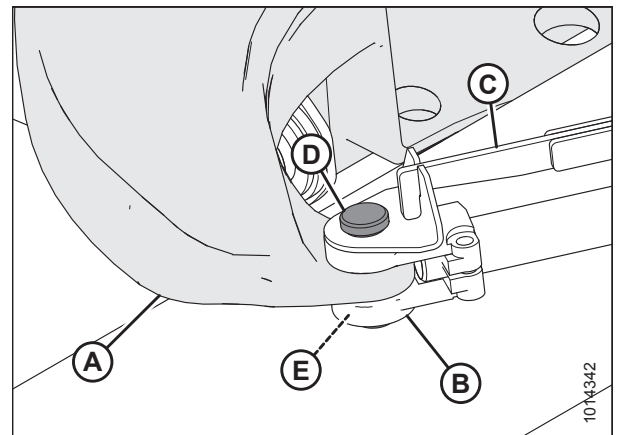


Figure 5.23: Articulation du bras arrière

## 5.6 Installation des roues de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) – transport installé en usine

1. Récupérez l'axe de chape (A) et la goupille fendue (B) du sac d'envoi, puis installez-les sur le support de l'attelage sur le côté de l'attelage.

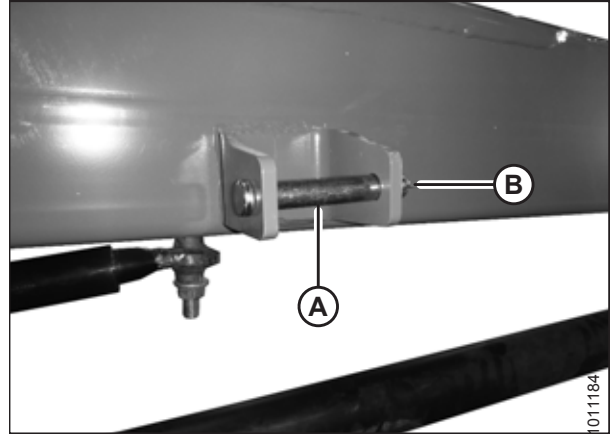


Figure 5.24: Axe de verrouillage

2. Retirez le boulon (B) qui maintient en place l'ensemble de l'essieu (A).
3. Faites glisser l'ensemble de l'essieu (A) hors de son support.

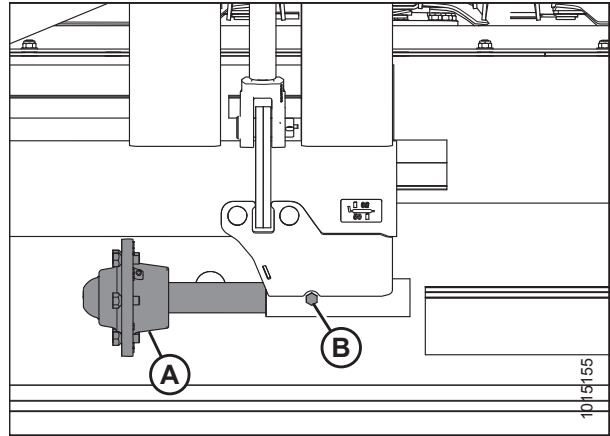


Figure 5.25: Relocalisation de l'ensemble de l'essieu

4. Installez l'ensemble de l'essieu (A) dans le côté opposé du support, comme indiqué.
5. Installez le boulon (B) et l'écrou pour le fixer solidement. Serrez à 68 Nm (50 lbf-pi).
6. Retirez les boulons de roue du moyeu (A).

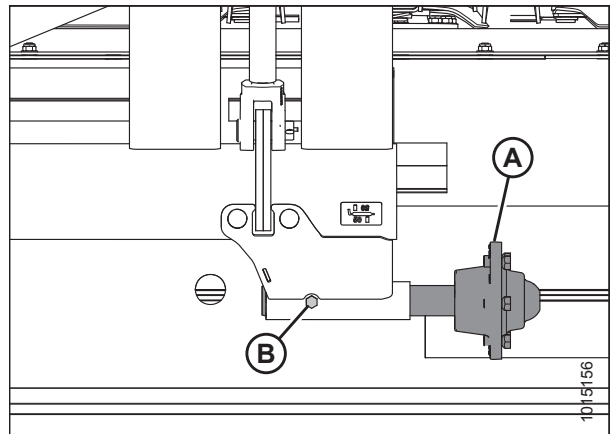


Figure 5.26: Relocalisation de l'ensemble de l'essieu

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

7. Dans la cabine, déplacez le commutateur de transport en position supérieure (B) et veillez à ce que le feu (A) ne soit **PAS** allumé. Le circuit de rotation d'attelage est désormais désactivé et le circuit de transport est actif.
8. À l'aide du système hydraulique du tracteur, élevez l'ensemble de transport assez haut pour installer les roues.

### **ATTENTION**

Lors de l'installation de la roue, assurez-vous de bien utiliser les profils de tête de boulon qui correspondent aux trous fraisés. Les trous non fraisés n'épousent **PAS** correctement la forme des boulons.



Figure 5.27: Commande à distance du transport

9. Récupérez les roues de transport et placez-les avec leurs boulons. Assurez-vous que le corps de valve fait face à l'extérieur. Ne serrez **PAS** complètement les boulons.
10. Abaissez les roues sur le sol.
11. Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant le modèle de serrage indiqué.

### **IMPORTANT:**

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après 1 heure d'utilisation.

12. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [7.2 Vérification de la pression des pneus, page 138](#).

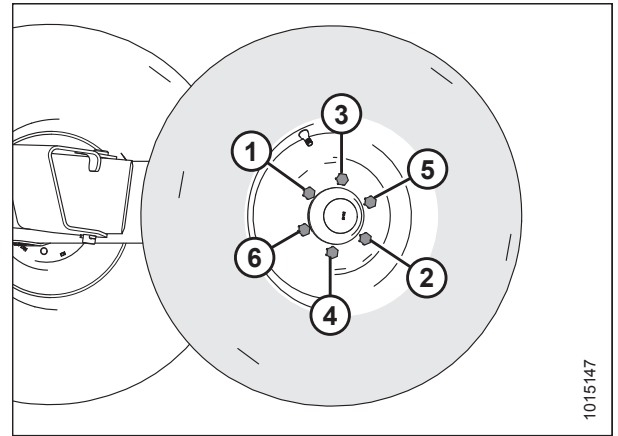


Figure 5.28: Séquence de serrage

## 5.7 Configuration des blindages de formage

Chaque type de conditionneuse utilise une configuration différente pour le blindage de formage de l'andain. Référez-vous aux instructions correspondantes à la conditionneuse fournie avec la machine.

Si un conditionneur à doigts est installé, passez à [5.7.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes](#), page 114.

Si un conditionneur à rouleaux est installé, passez à [5.7.2 Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux](#), page 119.

Si aucun conditionneur n'est installé, passez à [5.9 Blindage de décharge – sans conditionneur](#), page 122.

### 5.7.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes

**NOTE:**

Transport non illustré pour plus de clarté.

1. Avant la configuration des blindages de formage, convertissez la plateforme en mode travail. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [8.6.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\)](#), page 182.
2. Retirez les câbles d'expédition (A) fixant les capots (B) de blindage de formage à la palette.

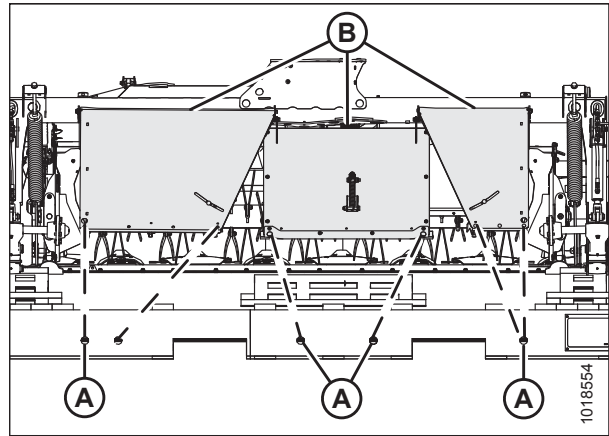


Figure 5.29: Blindages de formage cerclés à la palette

3. Tenez le blindage (C), retirez les deux boulons aux endroits (A) et (B), puis enlevez le blindage.

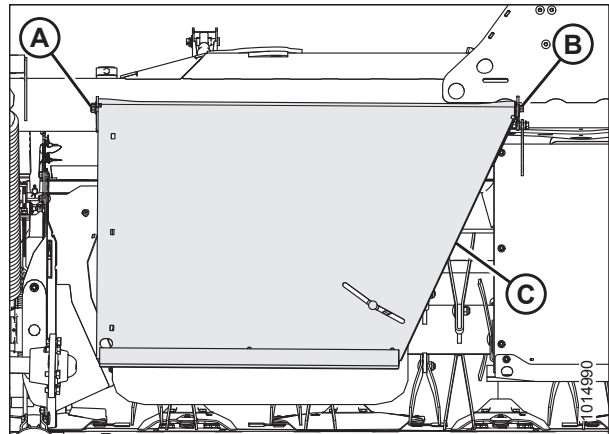


Figure 5.30: Capot supérieur extérieur



## CONFIGURATION DU TRACTEUR

4. Tenez le blindage (C), retirez les deux boulons aux endroits (A) et (B), puis enlevez le blindage.

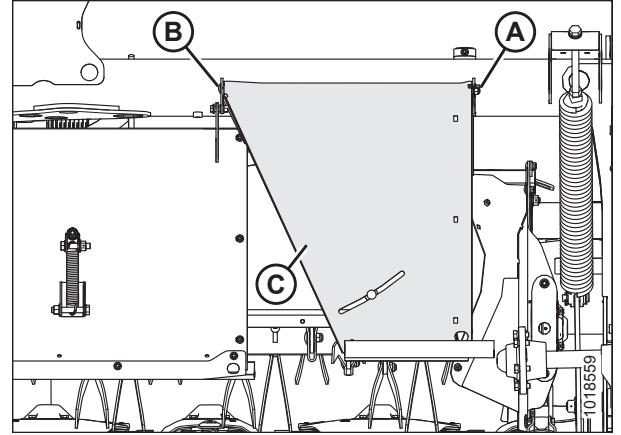


Figure 5.31: Capot supérieur extérieur

5. Retirez les écrous (A) du blindage central (B). Ne retirez **PAS** les boulons.

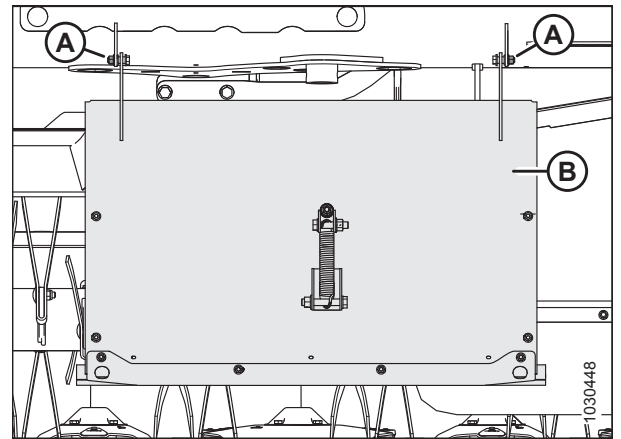


Figure 5.32: Blindage central

6. Retournez le blindage de formage à droite de sorte que la poignée de réglage soit orientée vers le haut et installez-le comme suit :

**NOTE:**

Si vous installez le système de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), installez le blindage (A) une fois que l'ensemble de transport est en place.

- a. Positionnez le blindage (A) sur le boulon à tête hexagonale (B). Installez l'écrou sans serrer pour maintenir le blindage en place.
- b. Installez les boulons de carrosserie (C) en plaçant leur tête face au centre du blindage. Installez les écrous et les boulons (C).
- c. Serrez les écrous sur les boulons (B) et (C).
- d. Répétez pour le bouclier de formage de gauche.

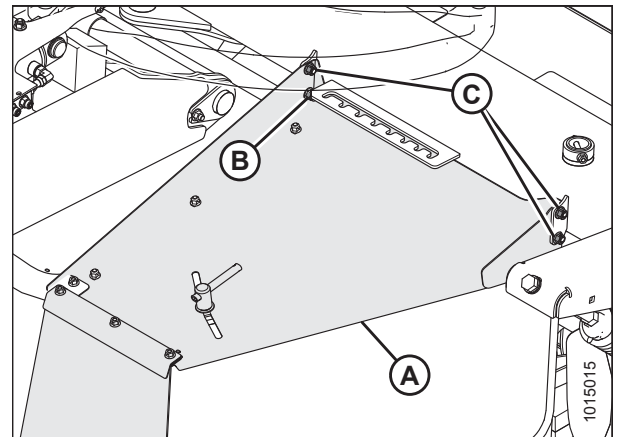


Figure 5.33: Blindages de formage – côté droit

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

### IMPORTANT:

Pour les faucheuses à disques de type tracté sans système de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), passez à l'étape 9, page 116.

7. Retirez l'écrou, le boulon et la rondelle (A) en fixant l'ensemble (B) du ressort sur le blindage central. Conservez l'écrou, le boulon et la rondelle pour la fixation au transport.

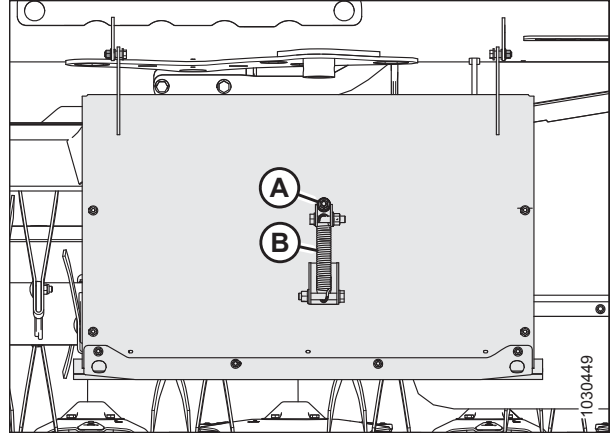


Figure 5.34: Ressort sur le blindage central

8. Soulevez le blindage central et fixez l'ensemble du ressort (A) au support de vérin (B) sur le transport avec le boulon, l'écrou et la rondelle (C) enlevés à l'étape 7, page 116.

### IMPORTANT:

Ne boulonnez **PAS** le blindage central aux blindages de gauche et de droite. Si le matériel pour fixer le blindage central aux blindages latéraux est installé, retirez-le et débarrassez-vous-en.

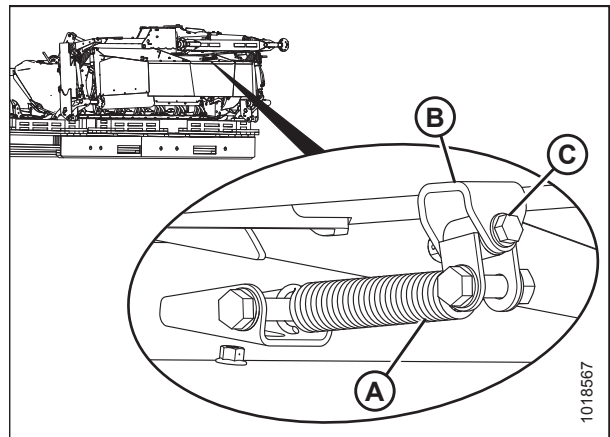


Figure 5.35: Ressort fixé au transport

### IMPORTANT:

N'effectuez cette étape que si vous n'installez **PAS** le système de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier).

9. Levez le blindage central (A) et installez quatre boulons de carrosserie M10 x 20 et écrous de blocage (B) (deux de chaque côté) pour fixer le blindage central (A) aux blindages extérieurs (C). Serrez les boulons.

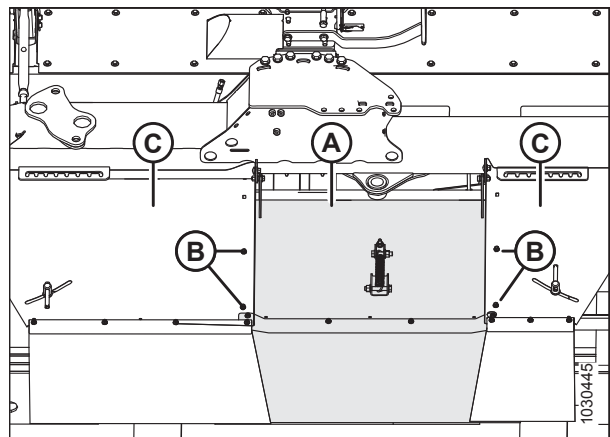


Figure 5.36: Ensemble du capot central

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

10. Retirez et jetez le boulon (A) fixant le déflecteur (B) au châssis.

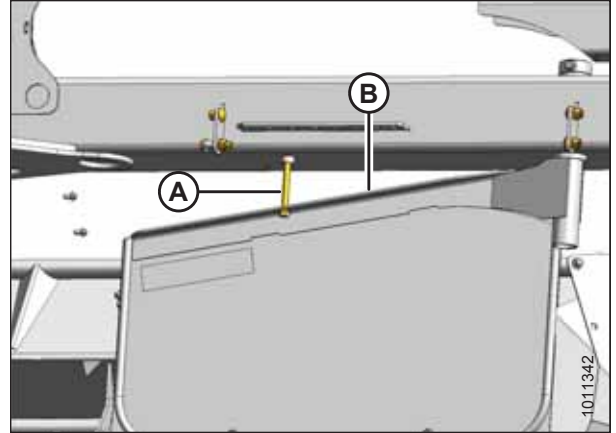


Figure 5.37: Ensemble du déflecteur latéral

11. Retirez la poignée (A), les rondelles et le boulon du blindage (B).
12. Faites pivoter le déflecteur (C) sous le blindage extérieur (B) de sorte que la poignée puisse être installée dans le déflecteur et le blindage.

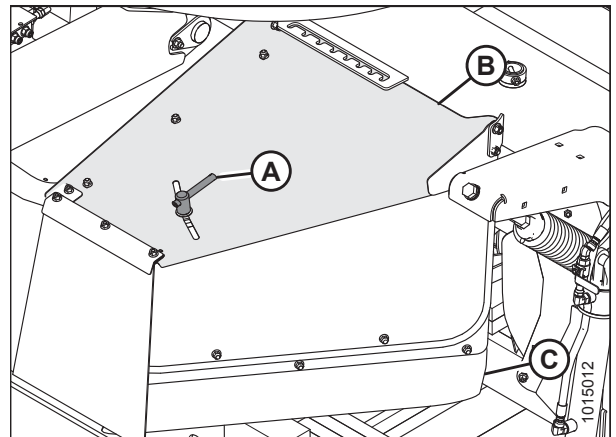


Figure 5.38: Ensemble du déflecteur latéral

13. Installez le boulon de carrosserie (A), la rondelle (B), la rondelle du ressort (C) et la poignée (D) comme indiqué.
14. Placez le déflecteur de sorte que la poignée (D) soit à peu près centrée dans la fente et serrez la poignée.

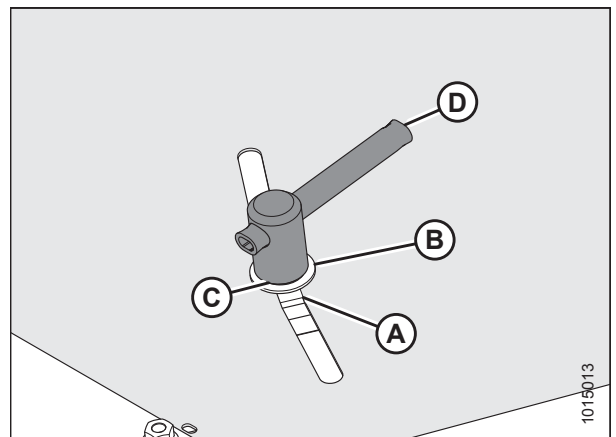


Figure 5.39: Réglage du déflecteur

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

15. Retirez les deux boulons de carrosserie M10 (B) en fixant le déflecteur (A) de gauche en position d'expédition. Répétez cette procédure pour le déflecteur opposé.

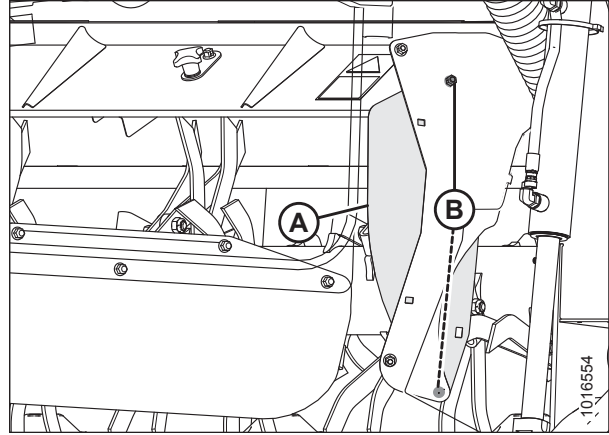


Figure 5.40: Blindage du déflecteur de droite illustré – blindage du déflecteur de gauche opposé

16. Remplacez le déflecteur (A) de sorte que les trous s'alignent au blindage fixé, puis fixez-le avec quatre boulons de carrosserie M10 (B) et des écrous à embase à tête hexagonale.

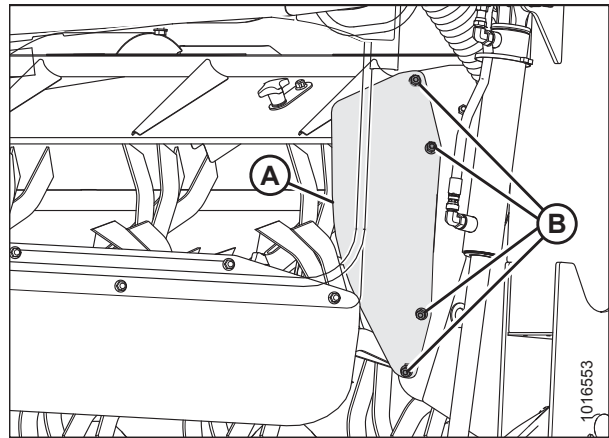


Figure 5.41: Blindage du déflecteur de droite illustré – blindage du déflecteur de gauche opposé

17. Retirez les câbles d'expédition (A) fixant les rideaux (B) aux capots (C) et laissez les rideaux se déplier avant de faire fonctionner la machine.

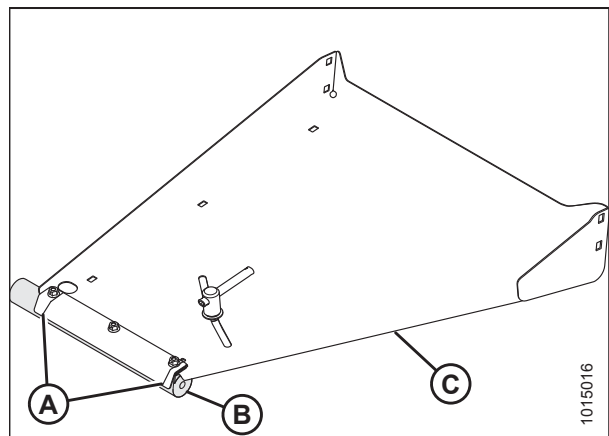


Figure 5.42: Rideau de blindage de formage

## 5.7.2 Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux

Utilisez ces instructions pour configurer les blindages de formage sur une machine avec une conditionneuse à rouleaux.

1. Retirez et jetez le boulon (A) fixant le blindage de formage (B) au châssis.
2. Faites pivoter le blindage (B) vers la position ouverte.

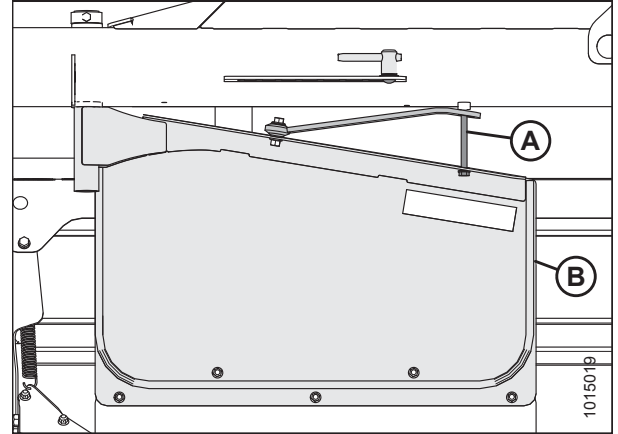


Figure 5.43: Blindage de formage de gauche

3. Faites pivoter le collier (B) jusqu'à pouvoir retirer le boulon (C).
4. Faites pivoter la barre de réglage (A) et alignez-la avec un trou sur la plaque du châssis (D).
5. Installez le boulon à travers la barre de réglage (A) et la plaque du châssis (D). Installez le collier (B) sur le boulon. Resserrez le collier jusqu'à ce que le blindage soit immobile.
6. Répétez les étapes 1, page 119 à 5, page 119 pour le blindage opposé.

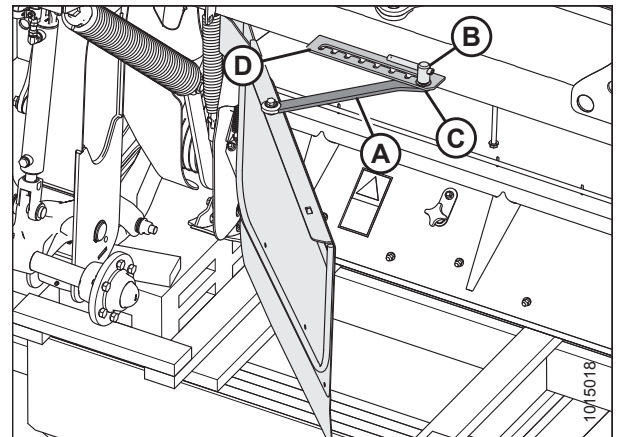


Figure 5.44: Barre de réglage

## 5.8 Déballage des rideaux

1. Retirez deux boulons à tête hexagonale M10 (A) et les écrous à bride de verrouillage central en maintenant les retenues de porte de barre de coupe au châssis de voie centrale.

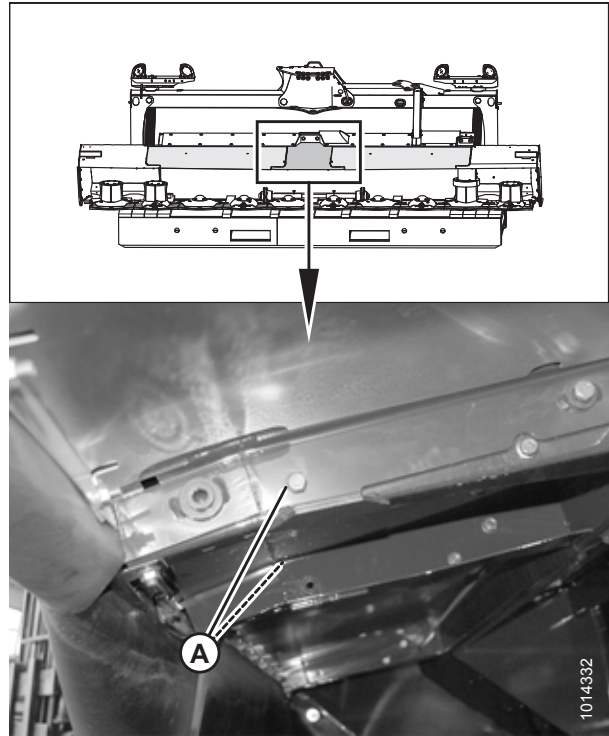


Figure 5.45: Dessous des portes de la barre de coupe

2. Retirez le câble d'expédition (A) des rideaux de porte de barre de coupe et des capots de blindage de formage et tirez les rideaux vers le bas.

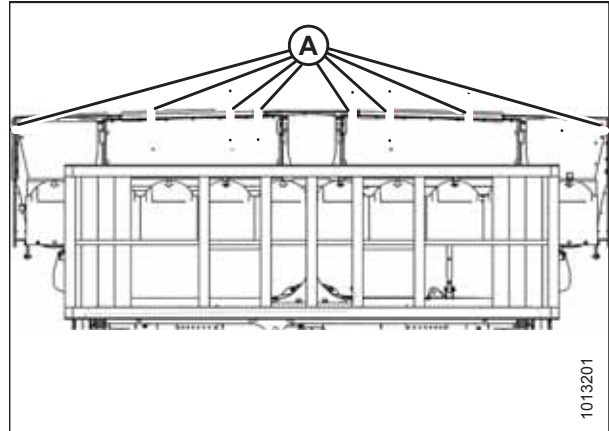


Figure 5.46: Vu du dessous du faucheur à disques de type tracté

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

3. Redressez les rideaux des portes de barre de coupe (A) et lissez-les.

**NOTE:**

Les plis mineurs finiront par se redresser.

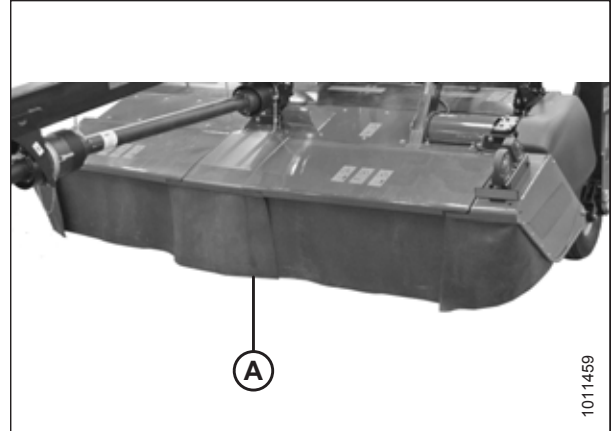


Figure 5.47: Rideaux de porte de la barre de coupe

4. Si des blindages de formage sont installés, redressez les rideaux de blindage de formage (A) et lissez-les.

**NOTE:**

Les plis mineurs finiront par se redresser.

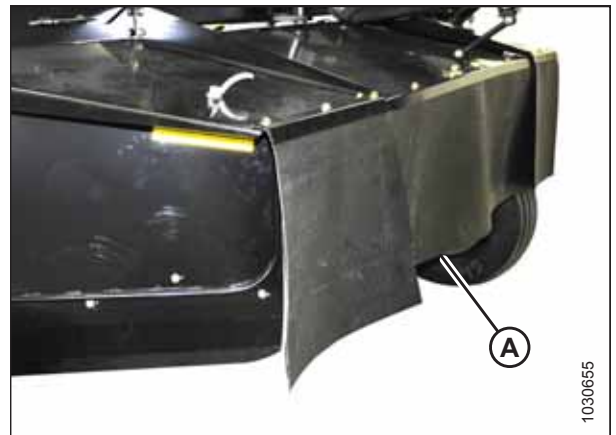


Figure 5.48: Rideaux de blindage de formage

5. Assurez-vous que les rideaux de porte de la barre de coupe et les capots de blindage de formage sont correctement suspendus et comprennent toute la zone de la barre de coupe.

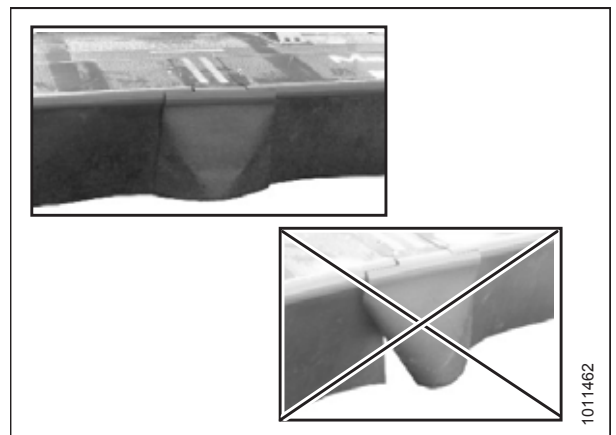


Figure 5.49: Rideaux de porte de la barre de coupe

## 5.9 Blindage de décharge – sans conditionneur

- Si un conditionneur est installé, le blindage de décharge doit être enlevé. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur, page 122](#).
- Si un conditionneur est enlevé, le blindage de décharge doit être installé. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [5.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur, page 124](#).

### 5.9.1 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).

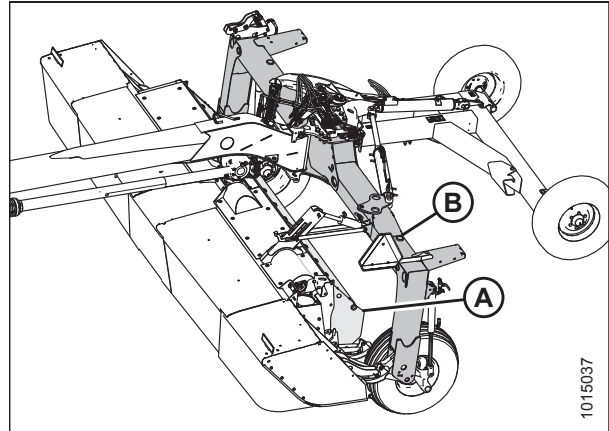


Figure 5.50: Faucheuse à disques avec transport

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).

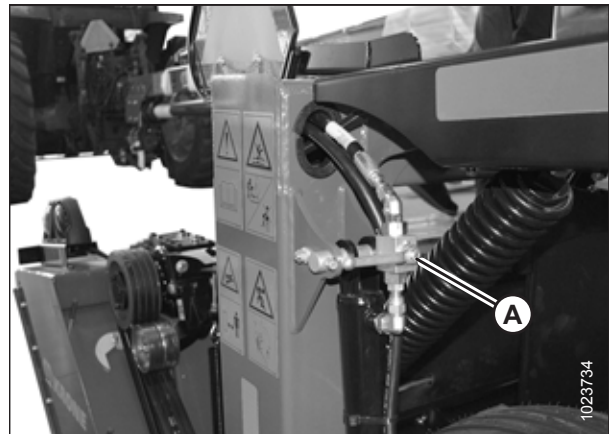


Figure 5.51: Clapets de verrouillage des vérins de levage



## CONFIGURATION DU TRACTEUR

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.

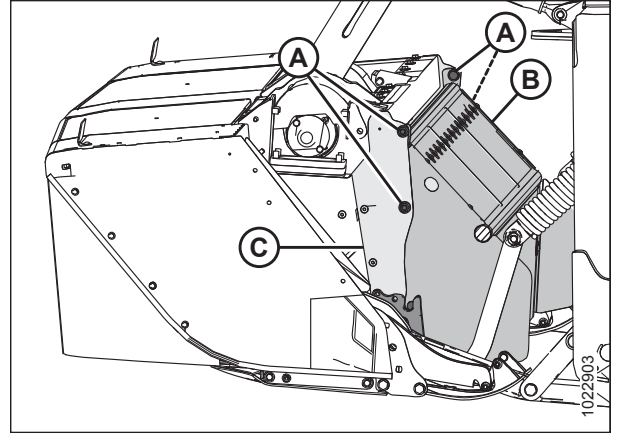


Figure 5.52: Plateforme – vue de gauche

4. Levez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) (une de chaque côté) se désengagent des fentes dans le support (C) et du blindage sur le panneau (D).

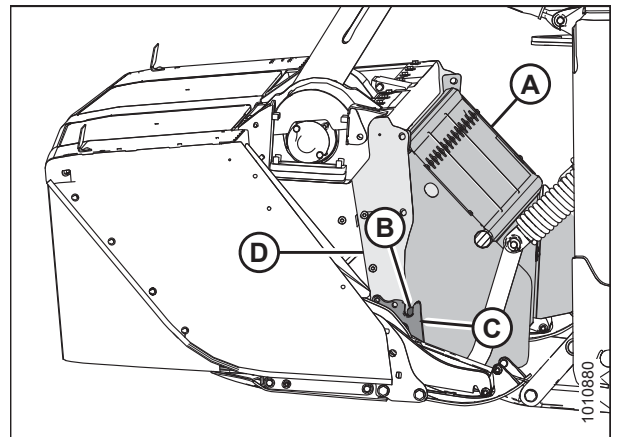


Figure 5.53: Plateforme – vue de gauche

5. Faites pivoter le blindage (A) à 90 degrés et sortez-le du châssis porteur.

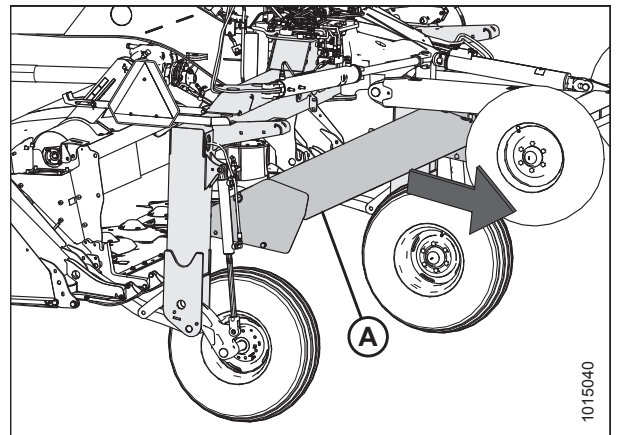


Figure 5.54: Blindage tourné

## 5.9.2 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 :

1. 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).

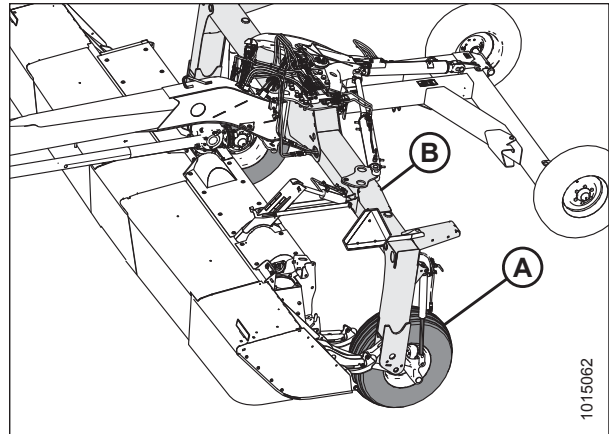


Figure 5.55: faucheuse à disques avec transport

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).

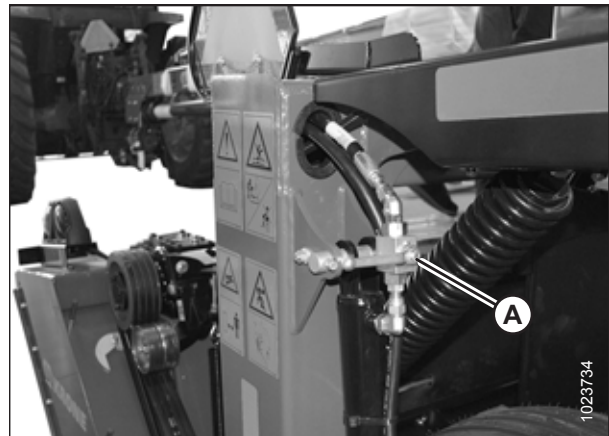


Figure 5.56: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position fermée

3. Faites pivoter le blindage (A) et passez-le entre les roues de travail et le châssis porteur vers la faucheuse à disques.

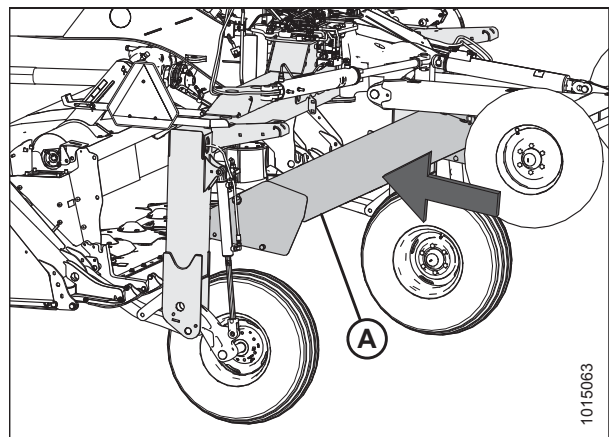


Figure 5.57: Blindage tourné

## CONFIGURATION DU TRACTEUR

4. Positionnez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) (une de chaque côté) 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).

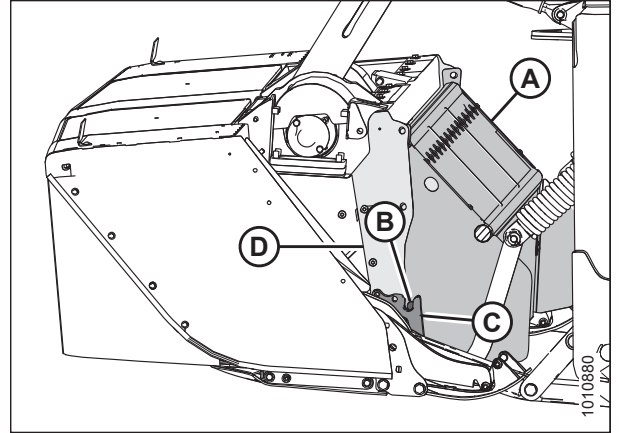


Figure 5.58: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

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.

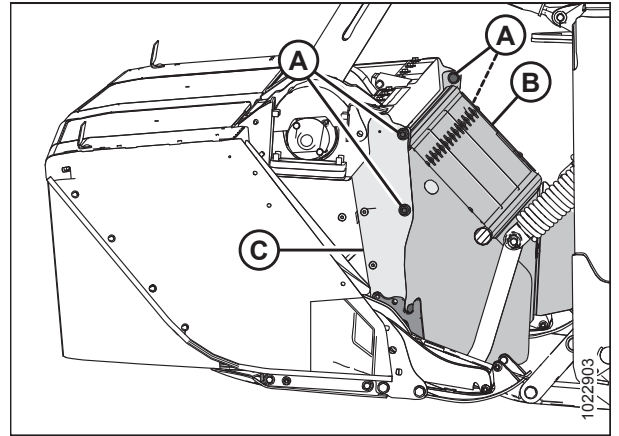


Figure 5.59: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

6. Ouvrez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (en ligne avec le flexible).

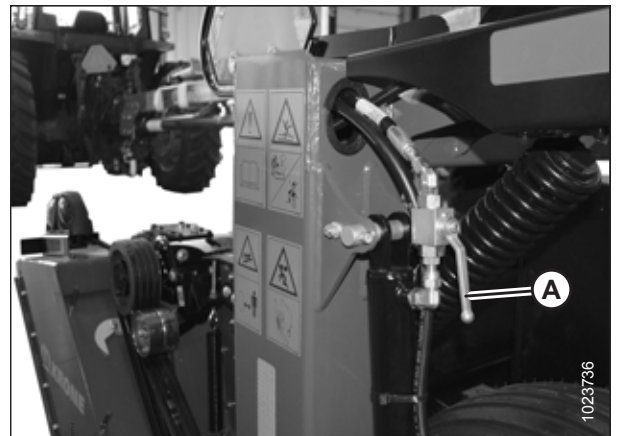


Figure 5.60: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position ouverte

## 5.10 Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé

**NOTE:**

Si vous possédez le système Road Friendly Transport™ (Système de transport routier), consultez [5.11 Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé](#), page 127 pour des instructions.

1. Coupez le cerclage (B) en maintenant la barre de coupe contre la palette (C)
2. Placez les fourches du dispositif de levage aux ouvertures (A). Écartez-les autant que possible pour écarter la charge.
3. Soulevez le faucheuse à disques de type tracté de façon à retirer la palette.

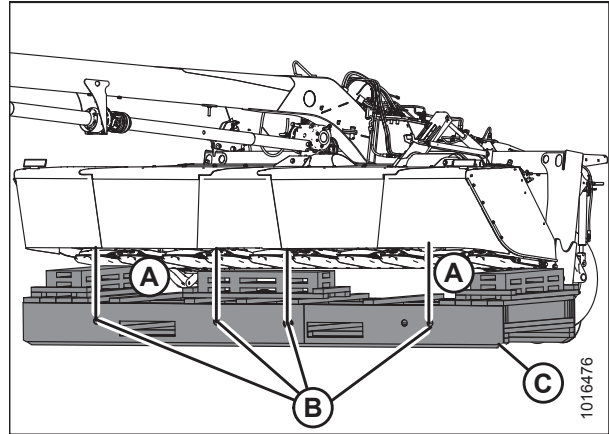


Figure 5.61: Cerclage

4. Utilisez une chaîne ou un chariot élévateur pour retirer la palette d'expédition (A) d'en dessous du faucheuse à disques de type tracté.
5. Abaissez le faucheuse à disques de type tracté jusqu'au sol.

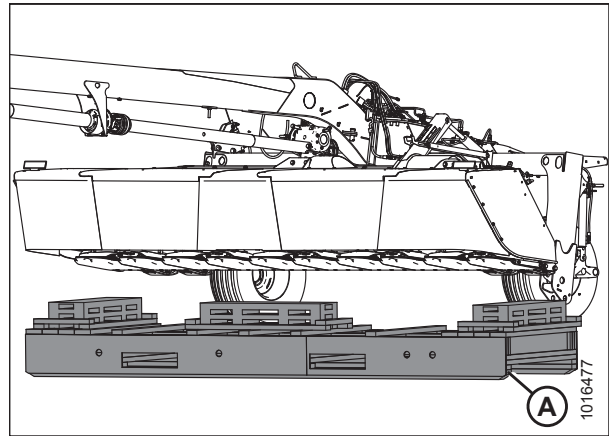


Figure 5.62: Retrait de la palette d'expédition

## 5.11 Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé

1. Coupez les sangles (B) en maintenant la barre de coupe contre la palette (A).

**IMPORTANT:**

Pour éviter toute chute à partir du type tracté, assurez-vous que les ressorts de flottement ont été retendus après avoir repositionné l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison. Voir étape 11, page 64 à étape 13, page 64.

2. Utilisez les roues de transport pour soulever le faucheuse à disques de type tracté à une hauteur permettant le retrait de la palette.

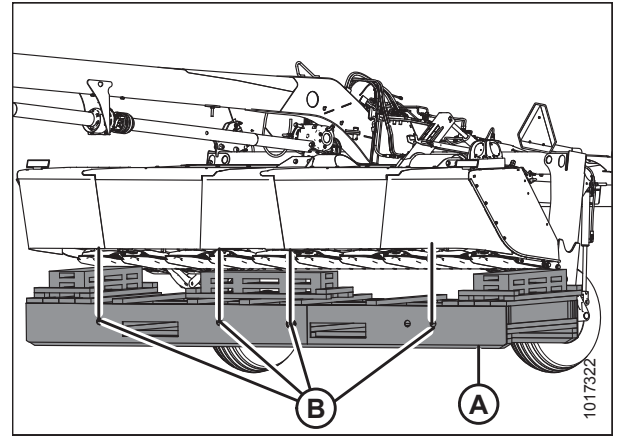


Figure 5.63: Cerclage

3. Utilisez une chaîne ou un chariot élévateur pour retirer la palette d'expédition (A) d'en dessous du faucheuse à disques de type tracté.
4. Abaissez le type tracté jusqu'au sol.

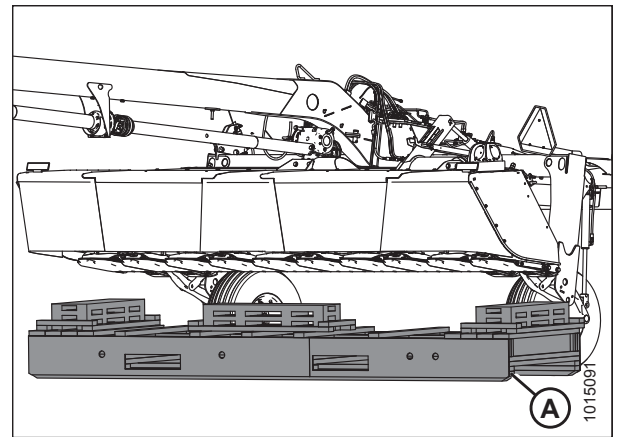


Figure 5.64: Retrait de la palette d'expédition



## Chapitre 6: Lubrification du 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.

Le graissage du faucheuse à disques de type tracté a été effectué en usine. Toutefois, il est recommandé de lubrifier le faucheuse à disques de type tracté avant la livraison, contre les effets du climat durant le stockage à l'extérieur et le transport, mais aussi pour vous familiariser avec la machine. Sauf indication contraire, utilisez de la graisse résistante aux pressions extrêmes (EP2) et aux hautes températures avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

### 6.1 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.

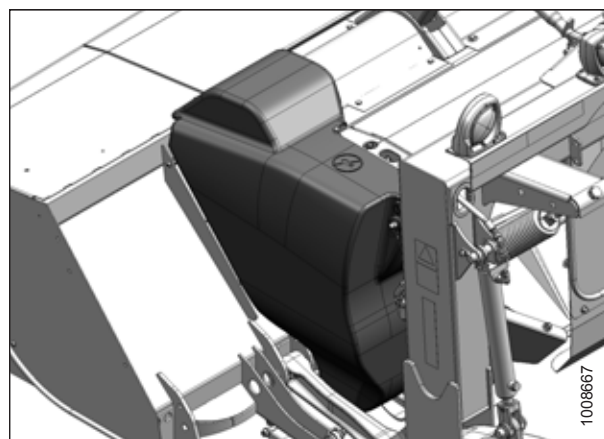


Figure 6.1: Blindage de la transmission de gauche

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et l'outil (B) de l'axe (C).

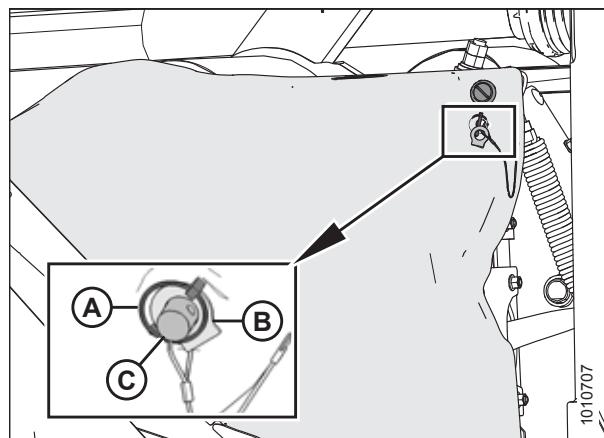


Figure 6.2: Blindage de la transmission de gauche

## LUBRIFICATION DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

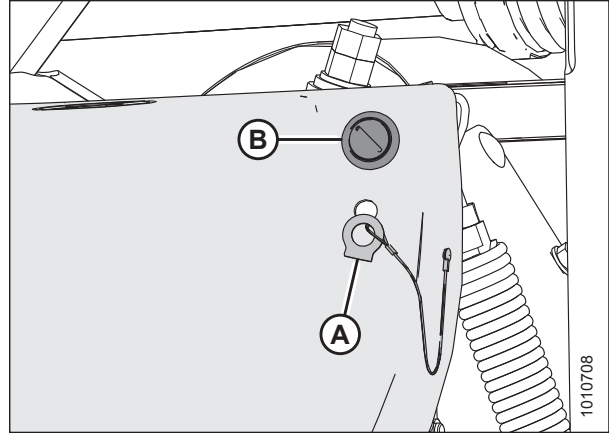


Figure 6.3: Loquet du blindage de la transmission

4. 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 dégageant des goupilles situées à sa base et posez-le sur la plateforme.

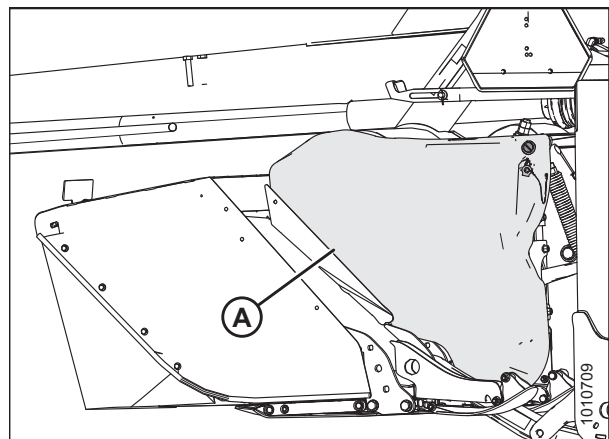


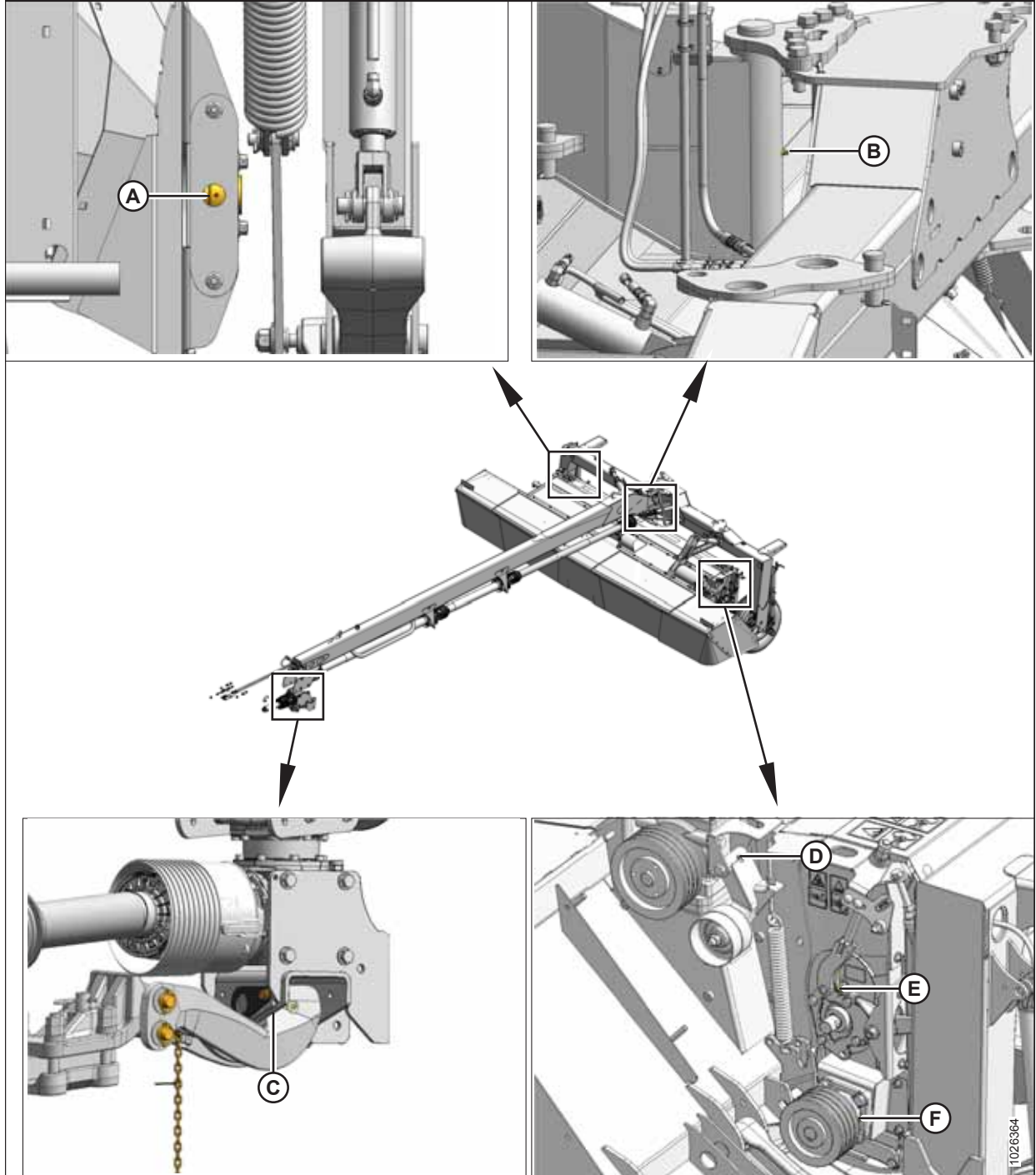
Figure 6.4: Blindage de la transmission



## 6.2 Points de lubrification

Sauf indication contraire, 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.

Figure 6.5: Points de lubrification



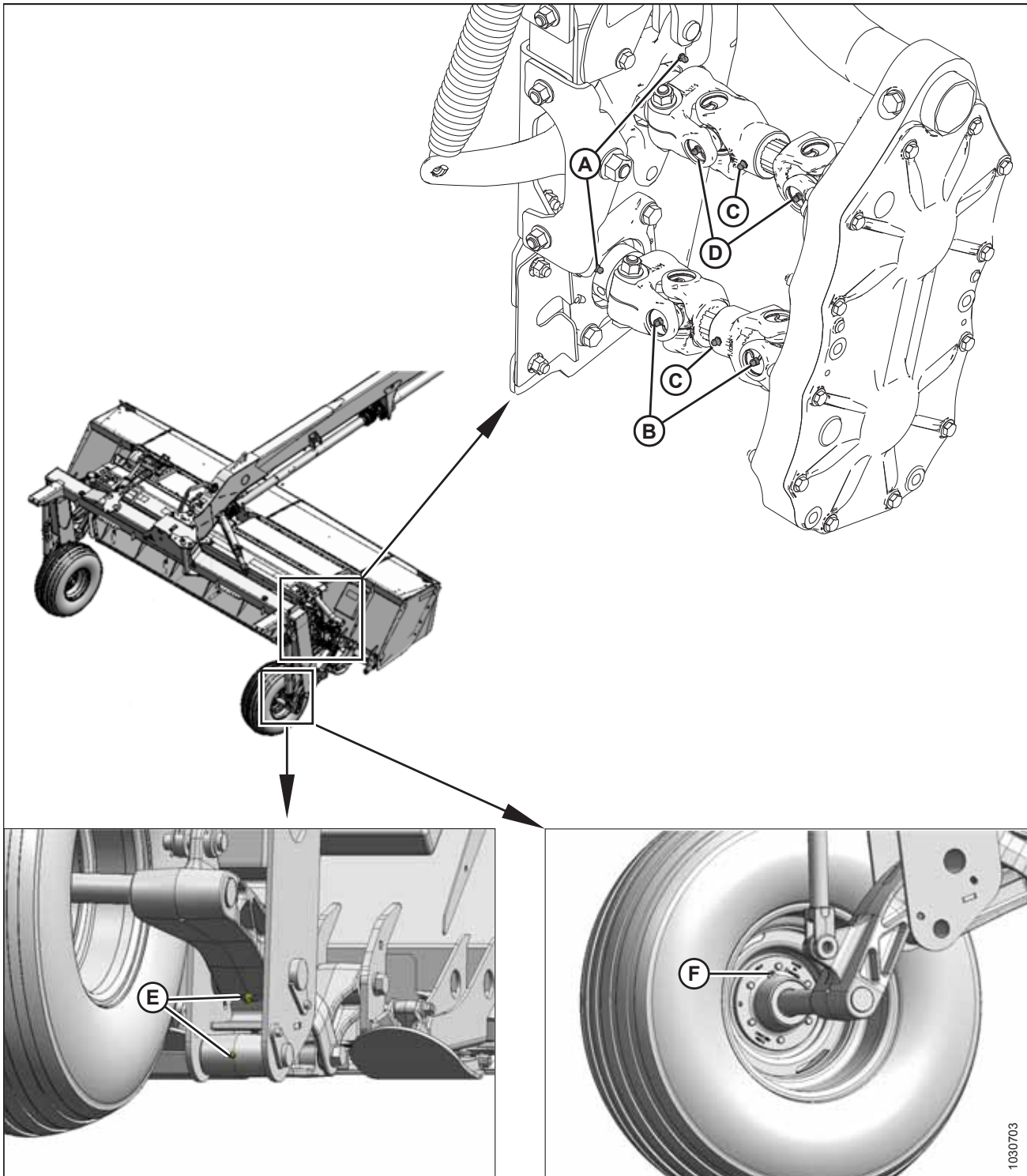
A – Roulement, conditionneuse à peignes  
D – Pivot de roue de support

B – Pivot d'attelage  
E – Roulement, conditionneuse à roulements

C – Tourillon d'attelage  
F – Roulement, conditionneuse à roulements

## LUBRIFICATION DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

Figure 6.6: Points de lubrification



A – Roulements, conditionneur à rouleaux

C – Joints à glissière, transmissions des conditionneurs<sup>3</sup>

E – Articulation de levage (des deux côtés)

B – Joint universel, transmission inférieure (deux points)

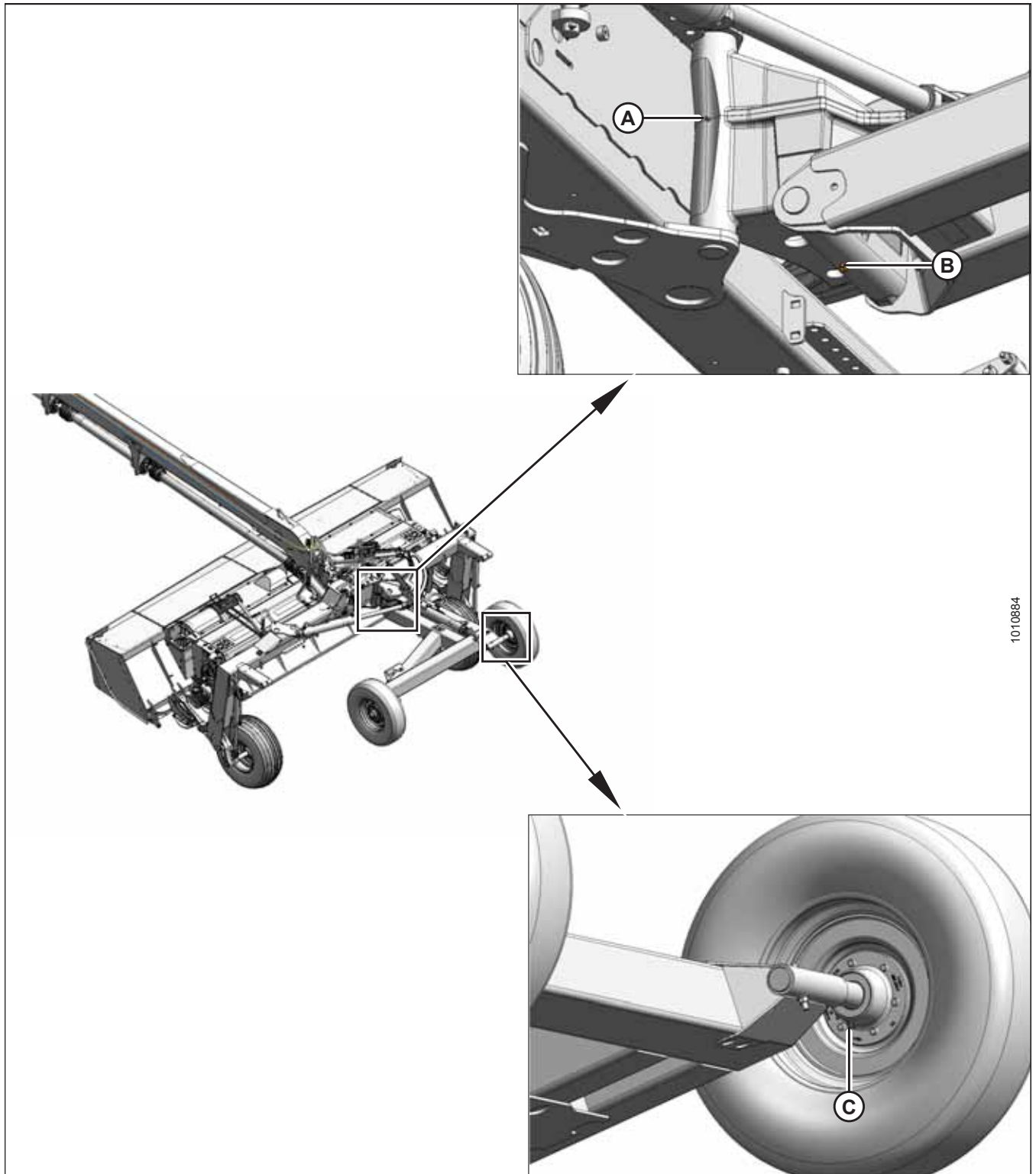
D – Joint universel, transmission supérieure (deux points)

F – Roulement, roue de travail (deux points)

3. Utilisez de la graisse Performance haute température, pression extrême (EP2) avec un maximum de 10 % de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) sur base de lithium

## LUBRIFICATION DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

Figure 6.7: Points de lubrification



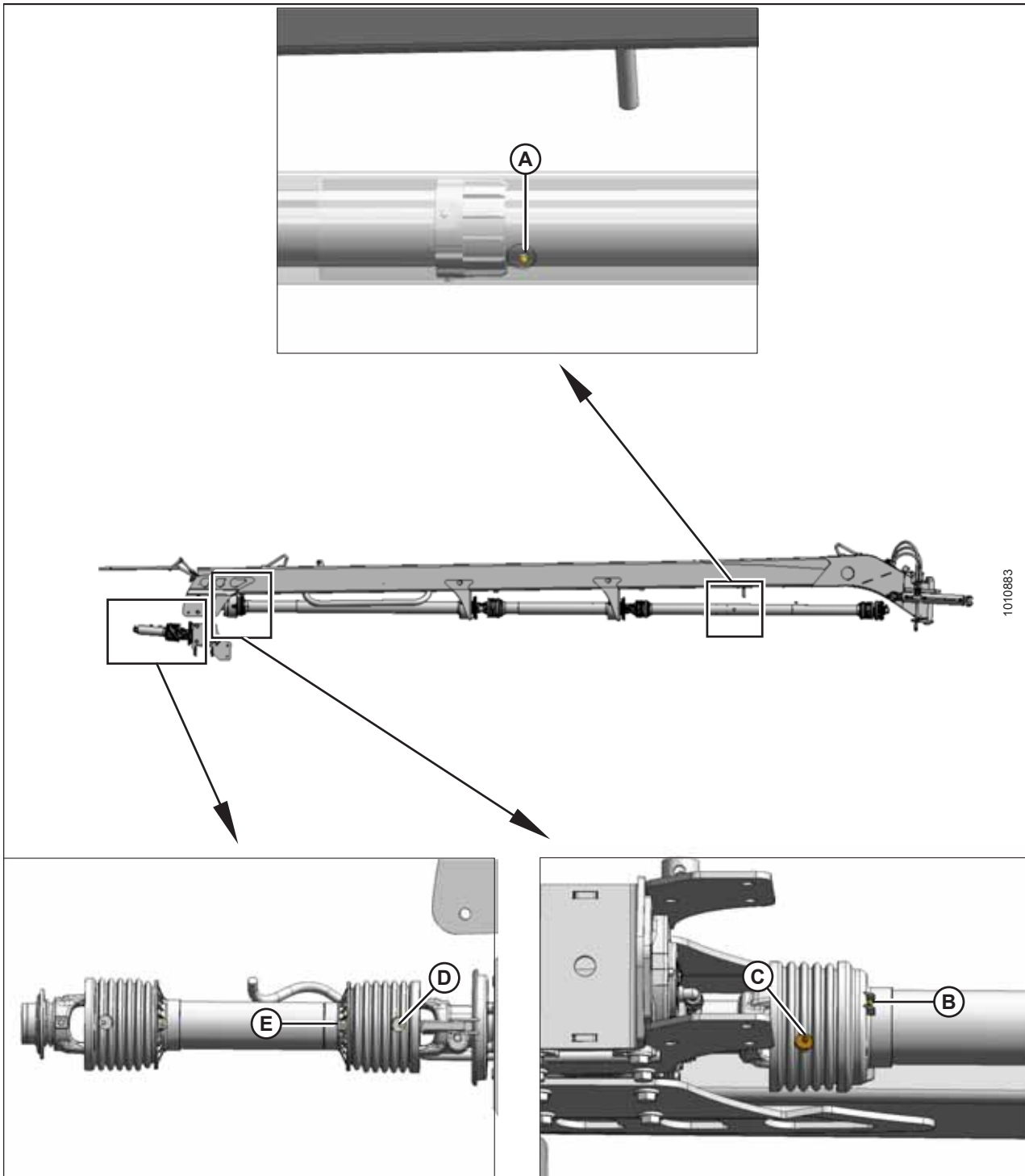
A – Pivot vertical, Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)  
C – Roulement, roue de transport (deux points)

B – Pivot horizontal, Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)

1010884

## LUBRIFICATION DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

Figure 6.8: Points de lubrification



A – Joint coulissant, transmissions (PT R113, deux emplacements) (PT R116, trois emplacements)<sup>4</sup>

B – Doigt, transmission

D – Joint universel, transmission primaire (deux points)

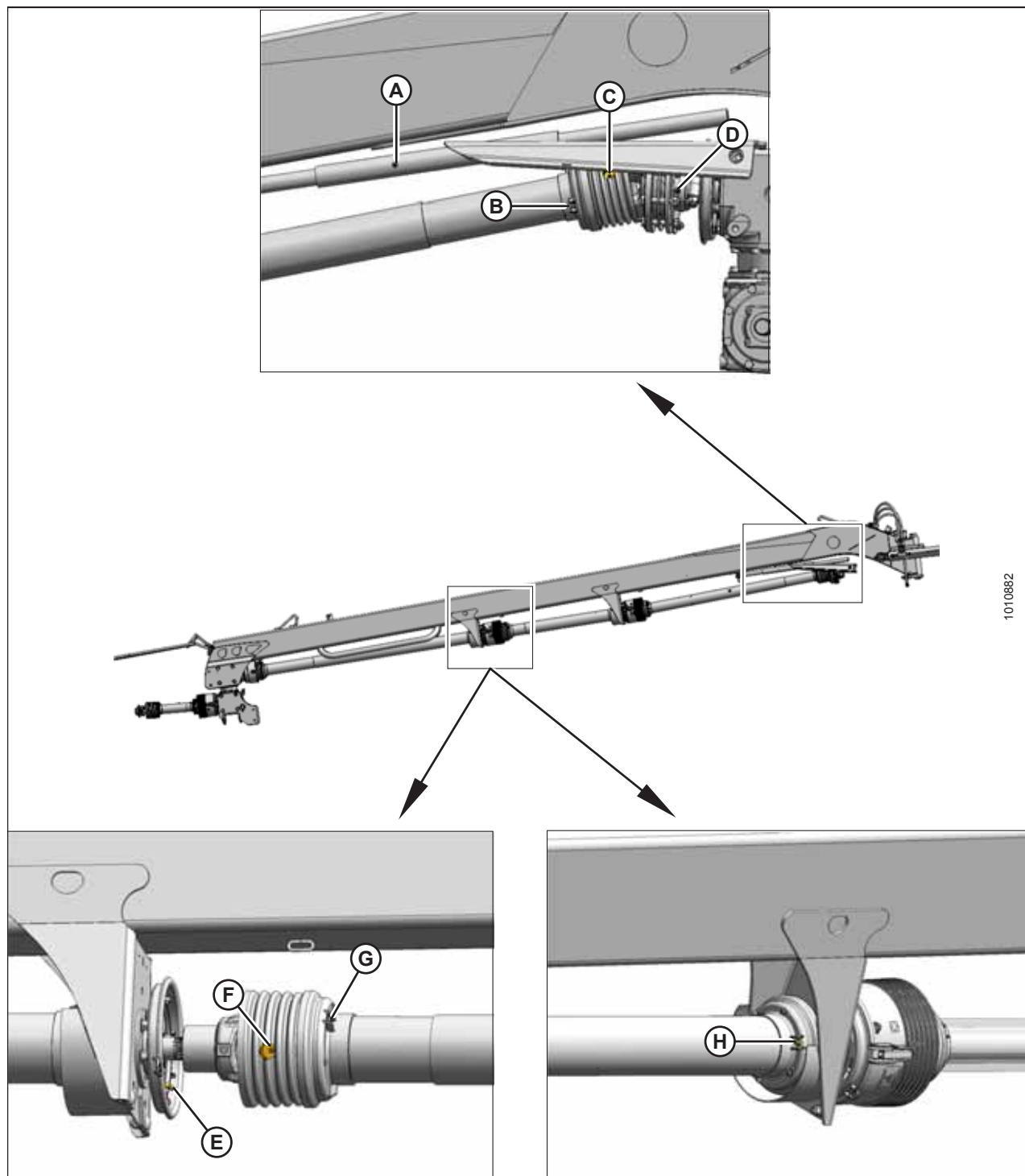
C – Joint universel, transmission principale

E – Doigt, transmission primaire (deux points)

- Utilisez de la graisse avec des performances extrême-pression (EP2) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

## LUBRIFICATION DU FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

Figure 6.9: Points de lubrification



1010882

A – Joint à glissière, articulation de direction  
 C – Joint universel, transmission de l'embrayage  
 E – Roulement, transmission (PT R113, un point) (PT R116, deux points)  
 G – Doigt (PT R113, un point) (PT R116, deux points)

B – Doigt, transmission de l'embrayage  
 D – Embrayage  
 F - Joint universel, transmission (PT R113, un point) (PT R116, deux points)  
 H – Doigt (PT R113, un point) PT R116, deux points)

## 6.3 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.

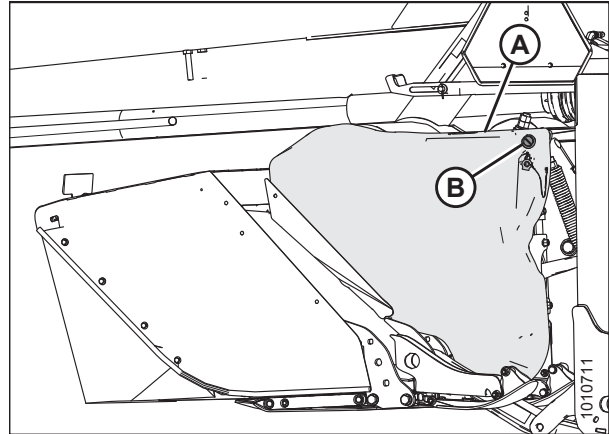


Figure 6.10: Blindage de la transmission et loquet

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

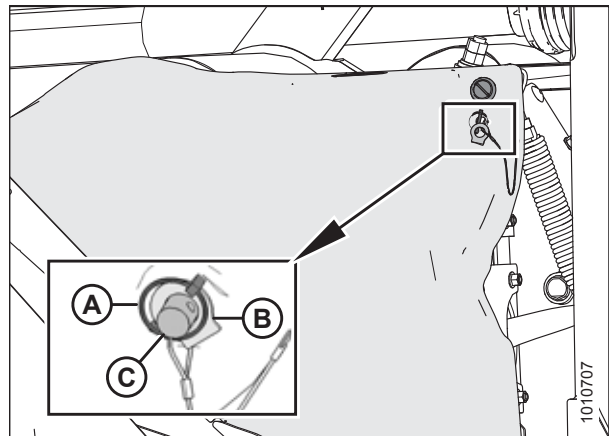


Figure 6.11: Blindage de la transmission de gauche

## Chapitre 7: Contrôles à réaliser avant la livraison

### IMPORTANT:

Pour éviter tout endommagement de la machine, vérifiez qu'aucun matériau de calage d'expédition n'est tombé dans la barre de coupe.

1. Effectuez les vérifications et les réglages finaux comme indiqué dans la liste de contrôle avant la livraison (feuille jaune à la troisième de couverture de cette instruction) pour vous assurer que la machine est prête à l'emploi. Reportez-vous aux pages suivantes pour les instructions détaillées comme indiqué sur la *Liste de contrôle avant livraison, page 207*.
2. Le liste de contrôle remplie devra être conservée soit par l'opérateur, soit par le concessionnaire.

### NOTE:

La majorité des vérifications et des réglages est réalisée durant les procédures de configuration. Les inspections supplémentaires suivantes doivent être réalisées une fois la configuration terminée.

### 7.1 Vérification des boulons de roue

#### 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 1 heure d'utilisation.

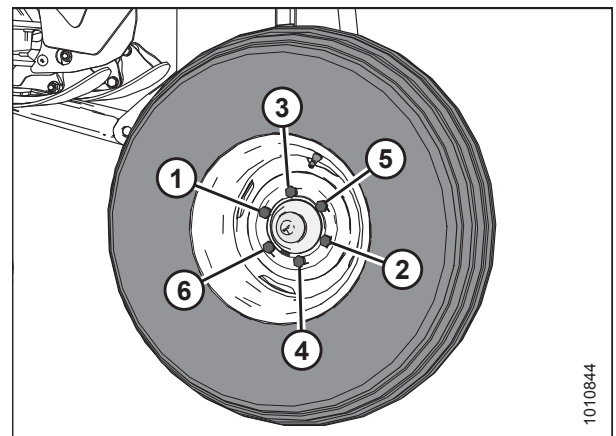


Figure 7.1: Séquence de serrage



## 7.2 Vérification de la pression des pneus

### AVERTISSEMENT

- Entretenez les pneus de façon sécuritaire.
- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.

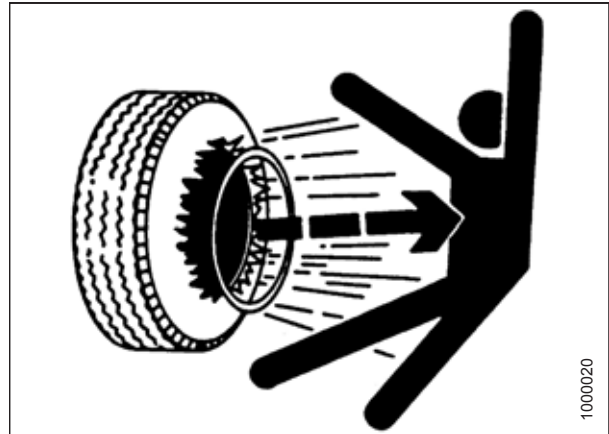


Figure 7.2: Pneu surgonflé

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).

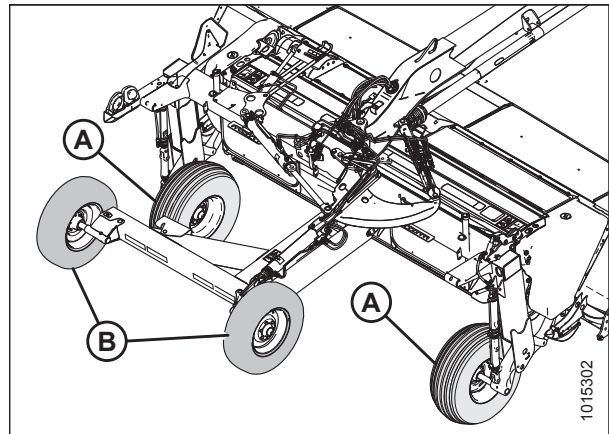


Figure 7.3: Roues de travail et roues de transport



## 7.3 Vérification de la courroie d'entraînement de la conditionneuse

### NOTE:

Si aucun conditionneur n'est installé, passez à [7.4 Vérification de l'angle de coupe, page 140](#)

- Ouvrez le blindage de la transmission de gauche. Pour obtenir des instructions, voyez [6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129](#).
- Vérifiez que la courroie (A) est correctement tendue et positionnée sur les poulies. La longueur globale du ressort (B) doit être de 365 mm (14 3/8 po). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie [7.3.1 Réglage de la courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 139](#).
- Vérifiez que les écrous de réglage (C) sont serrés.
- Vérifiez que le ressort est accroché au bon endroit :
  - Trou (D) pour la conditionneuse à rouleaux
  - Trou (E) pour la conditionneuse à peignes
- Fermez le blindage de la transmission. Pour obtenir des instructions, voyez [6.3 Fermeture des blindages de la transmission, page 136](#).

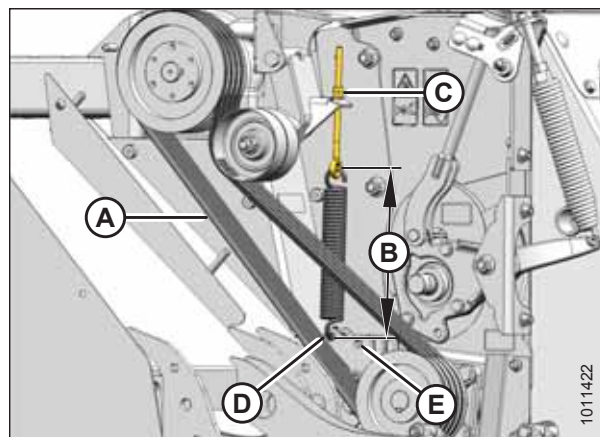


Figure 7.4: Courroie d'entraînement de la conditionneuse

### 7.3.1 Réglage de la courroie d'entraînement de la conditionneuse

- Ouvrez le carter de transmission gauche. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129](#).
- Vérifiez que le ressort est accroché au bon endroit :
  - Trou (A) pour le conditionneur à rouleaux
  - Trou (B) pour le conditionneur à doigts
- Tournez le contre-écrou (C) dans le sens antihoraire pour déverrouiller le réglage de la tension.
- Tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens horaire pour rallonger le ressort (tension). Pour raccourcir le ressort (détente), tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens antihoraire.
- Réglez la longueur globale du ressort (E) à 365 mm (14 3/8 po).
- Fermez le blindage de la transmission. Pour obtenir des instructions, voyez [6.3 Fermeture des blindages de la transmission, page 136](#).

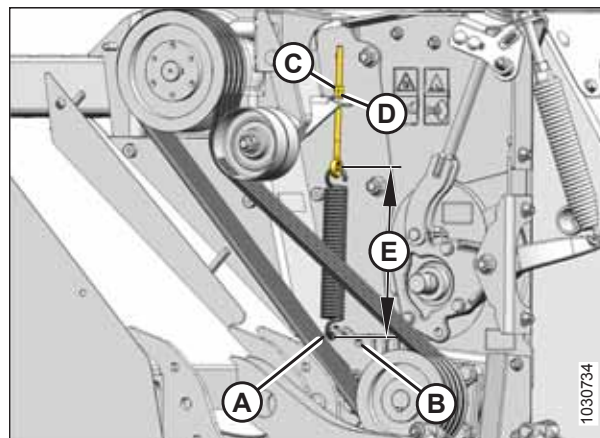


Figure 7.5: Courroie d'entraînement de la conditionneuse

## 7.4 Vérification de l'angle de coupe

Pour un faucheuse à disques de type tracté équipé d'un vérin d'inclinaison (A) hydraulique, le point médian de l'angle de la plateforme est indiqué avec les barres (B) d'indication au centre (orange) de l'autocollant d'indication.

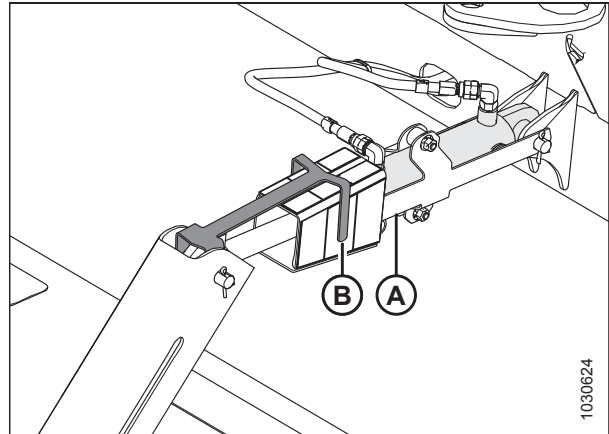


Figure 7.6: Vérin d'inclinaison hydraulique

Pour un faucheuse à disques de type tracté équipé d'un vérin d'inclinaison (A) mécanique, le point médian de l'angle de la plateforme est le milieu de la plage de réglage du vérin.

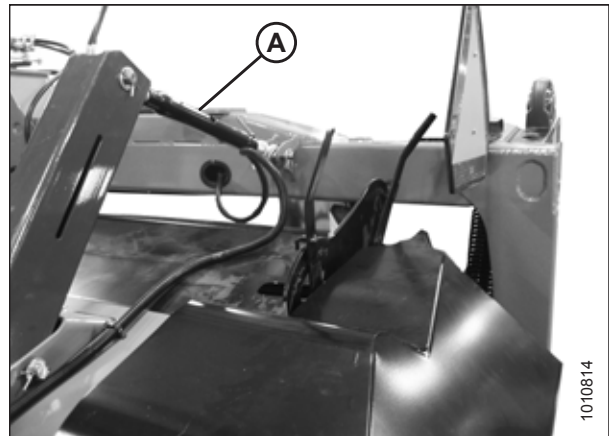


Figure 7.7: Vérin d'inclinaison mécanique

## 7.5 Vérification des patins

Tous les patins (A) doivent se trouver dans la même position, vers le haut (comme illustré à droite) ou vers le bas.

**NOTE:**

Le PT R113 est équipé d'un patin à chaque extrémité ; le PT R116 est équipé de deux patins à chaque extrémité.

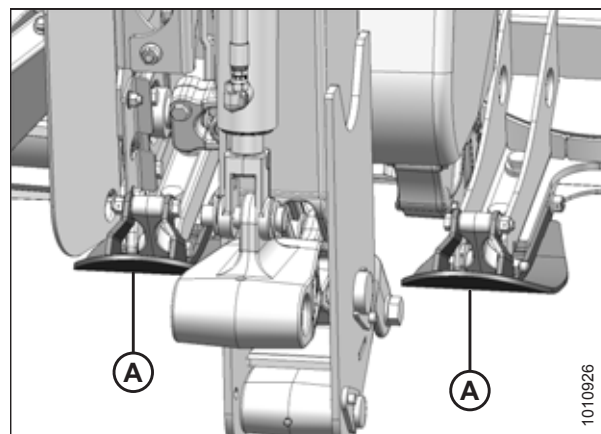


Figure 7.8: Patins – PT R116 (PT R113 identique)

## 7.6 Vérification du flottement du 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.

1. Centrez le faucheuse à disques de type tracté à l'arrière du tracteur.
2. Abaissez le faucheuse à disques de type tracté jusqu'au sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Saisissez et soulevez le coin avant du faucheuse à disques de type tracté et soulevez ; le poids doit être à peu près de 45 kg (100 lb) aux deux extrémités. Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie [7.6.1 Réglage du flottement](#), page 142.

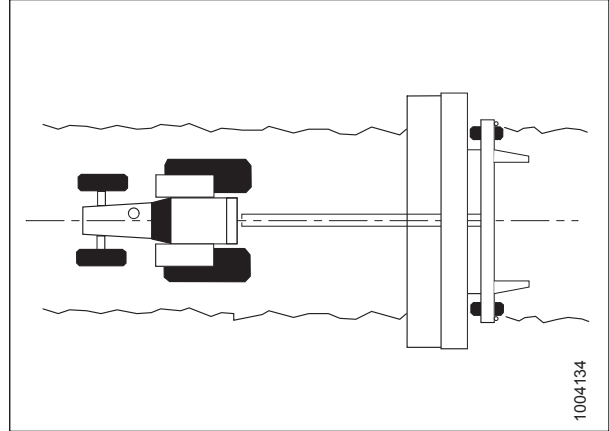


Figure 7.9: Faucheuse à disques de type tracté centré à l'arrière du tracteur

### 7.6.1 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.

1. Centrez le 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. Reportez-vous au manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté pour le réglage de l'angle de la barre de coupe.

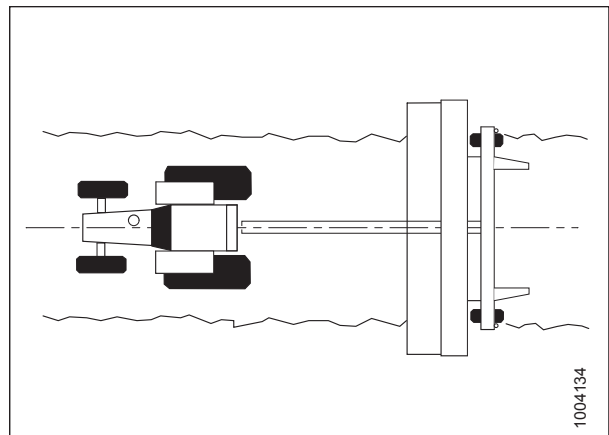


Figure 7.10: La faucheuse à disques centré à l'arrière du tracteur

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

2. Soulevez complètement le faucheuse à disques de type tracté.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Fermez le clapet de verrouillage (A) du vérin de levage du faucheuse à disques de type tracté en tournant la poignée en position horizontale (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.

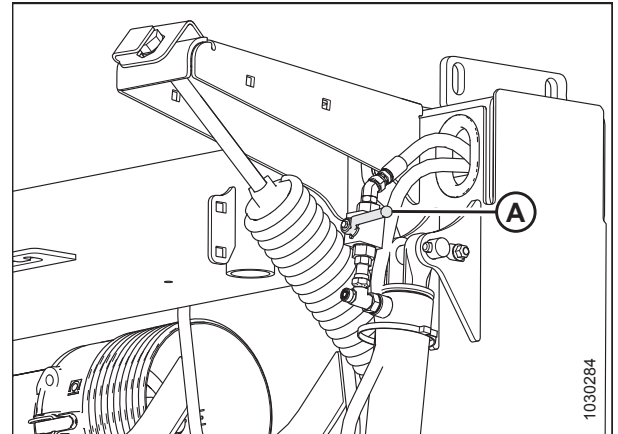


Figure 7.11: Clapet de verrouillage du vérin – position fermée

5. 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). Répétez de l'autre côté.
6. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.

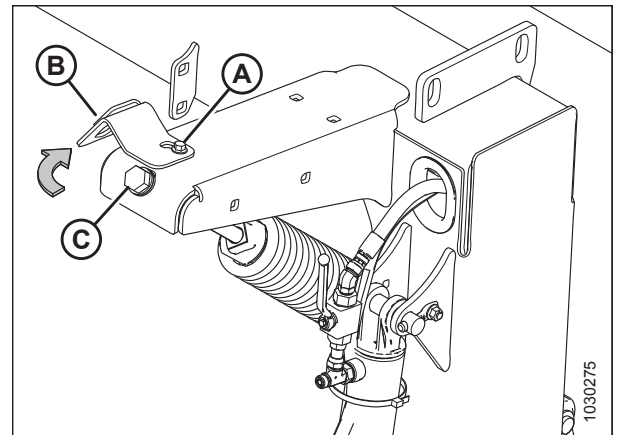


Figure 7.12: Ressort de flottement – côté droit

7. Tournez le boulon de réglage (A) pour atteindre la mesure recommandée (B) pour le type de conditionneur. Voir le tableau 7.1, page 144 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 de l'autre côté.

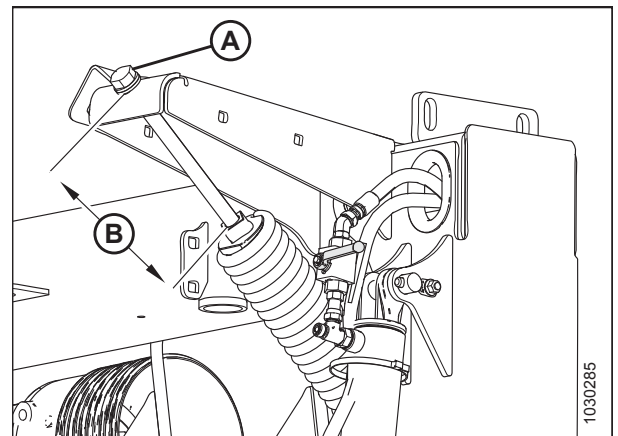


Figure 7.13: Boulon de réglage

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

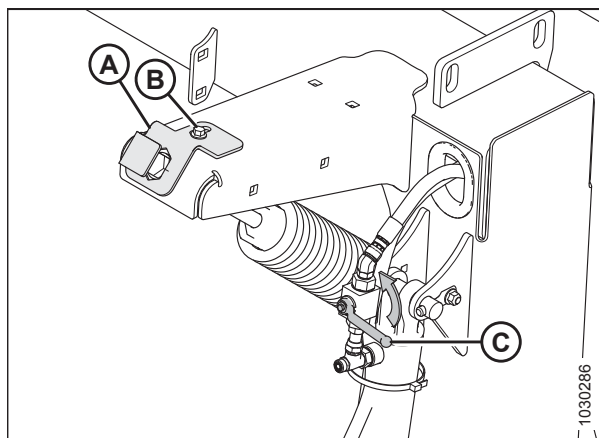
### NOTE:

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 7.1 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)

8. Repositionnez 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.
9. Ouvrez le clapet de verrouillage (C) de chaque vérin en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).
10. 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.
11. Répétez les procédures de réglage jusqu'à ce que le poids désiré soit atteint aux deux extrémités du type tracté.
12. Fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage (C) après le réglage final.



**Figure 7.14: Plaque de recouvrement et clapet de verrouillage**

## 7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur

La boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur se trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté droit du 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.**

#### IMPORTANT:

Vérifiez le niveau de lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de la conditionneuse lorsque le lubrifiant est chaud. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vérifier.

1. Centrez la faucheuse à disques sous l'attelage si les deux portes doivent être ouvertes.
2. Abaissez le faucheuse à disques de type tracté au sol et ajustez l'angle de la plateforme au vérin d'inclinaison de sorte que la barre de coupe soit de niveau.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Soulevez les portes (A) à l'avant de la faucheuse à disques pour les ouvrir.

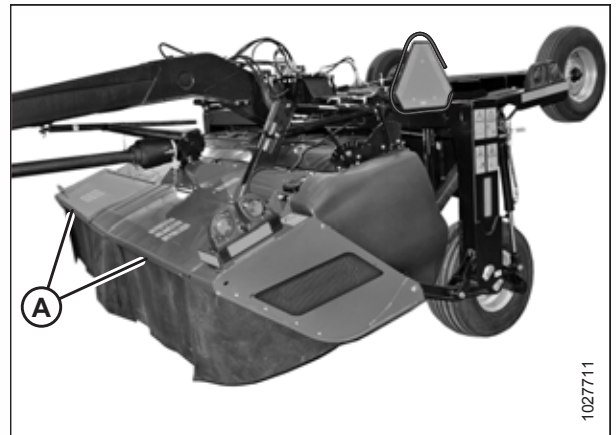


Figure 7.15: Portes et rideaux de la barre de coupe

5. Utilisez un niveau (à bulle) pour vérifier que la barre de coupe est horizontale d'avant en arrière. Réglez l'angle de la plateforme si nécessaire.
6. Ouvrez le blindage de la transmission de droite. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129](#).

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

7. Nettoyez autour du regard de niveau d'huile (A) et du bouchon de reniflard (B) sur le côté intérieur de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de la conditionneuse.
8. Assurez-vous que le niveau d'huile est en haut du regard. Si nécessaire, ajoutez du lubrifiant par le bouchon de remplissage (B). Reportez-vous à la partie [9.3 Lubrifiants recommandés, page 189](#) pour plus d'informations sur les lubrifiants
9. Remettez le bouchon (B) et serrez-le.
10. Fermez le blindage d'entraînement de droite. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.3 Fermeture des blindages de la transmission, page 136](#).

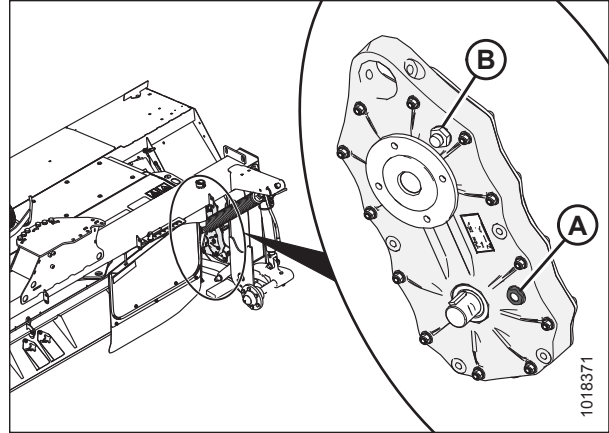


Figure 7.16: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

### ATTENTION

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

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

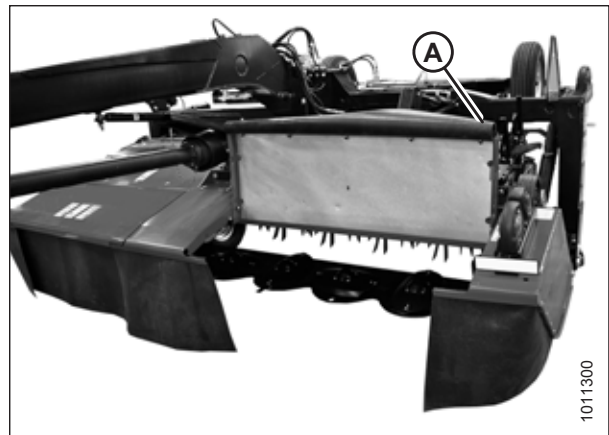


Figure 7.17: Portes et rideaux de la barre de coupe



## 7.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Faucheuse à disques de type tracté Boîtes de vitesses de l'entraînement

La boîte de vitesses de l'entraînement de la faucheuse à disques de type tractée trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté gauche 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.**

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 du faucheuse à disques de type tracté en position complètement levée. Pour des instructions, voir le manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Séparez le tracteur de l'attelage. Pour obtenir des instructions, voir le manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté.
5. Ouvrez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129](#).
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.

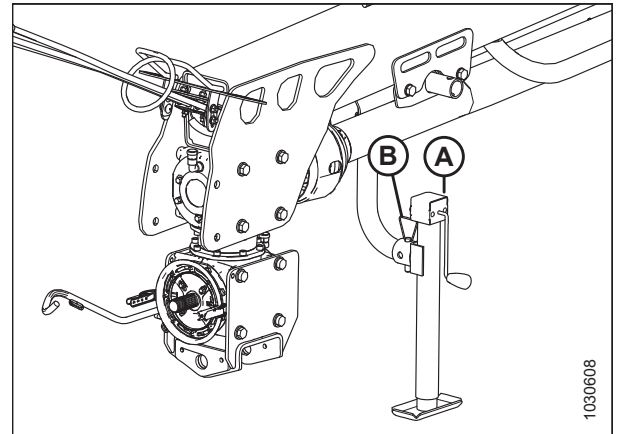


Figure 7.18: Cric du crochet d'attelage

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

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).

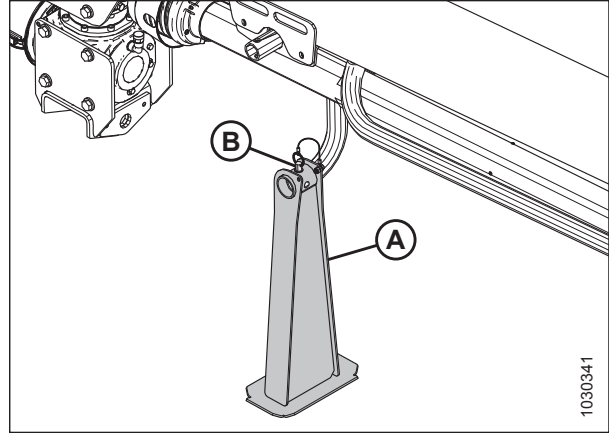


Figure 7.19: Cric d'attelage deux points

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 de l'huile de transmission dans la boîte de vitesses à travers l'orifice (A) de la jauge. Pour les lubrifiants recommandés et les quantités, reportez-vous à [9.3 Lubrifiants recommandés, page 189](#).
12. Réinstallez la jauge et serrez-la.
13. Fermez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [6.3 Fermeture des blindages de la transmission, page 136](#).

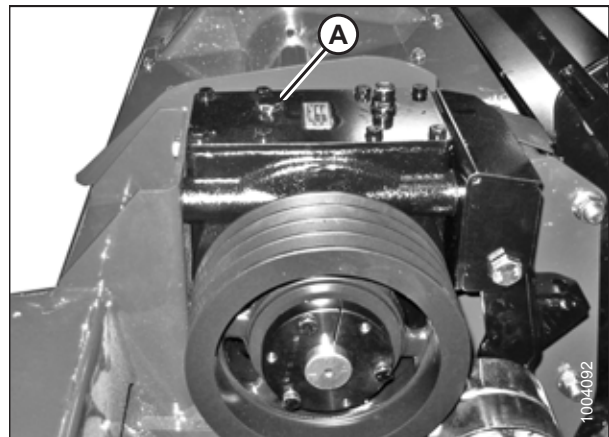


Figure 7.20: Côté gauche de la faucheuse à disques

## 7.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière

Le faucheur à disques de type tracté possède deux boîtes de vitesses pivotantes. Chaque boîte de vitesses pivotante se compose d'une boîte de vitesses supérieure et inférieure. Les bouchons de vérification d'huile se trouvent à la même position sur chaque boîte de vitesses et doivent être retirés pour vérifier le niveau de lubrifiant.

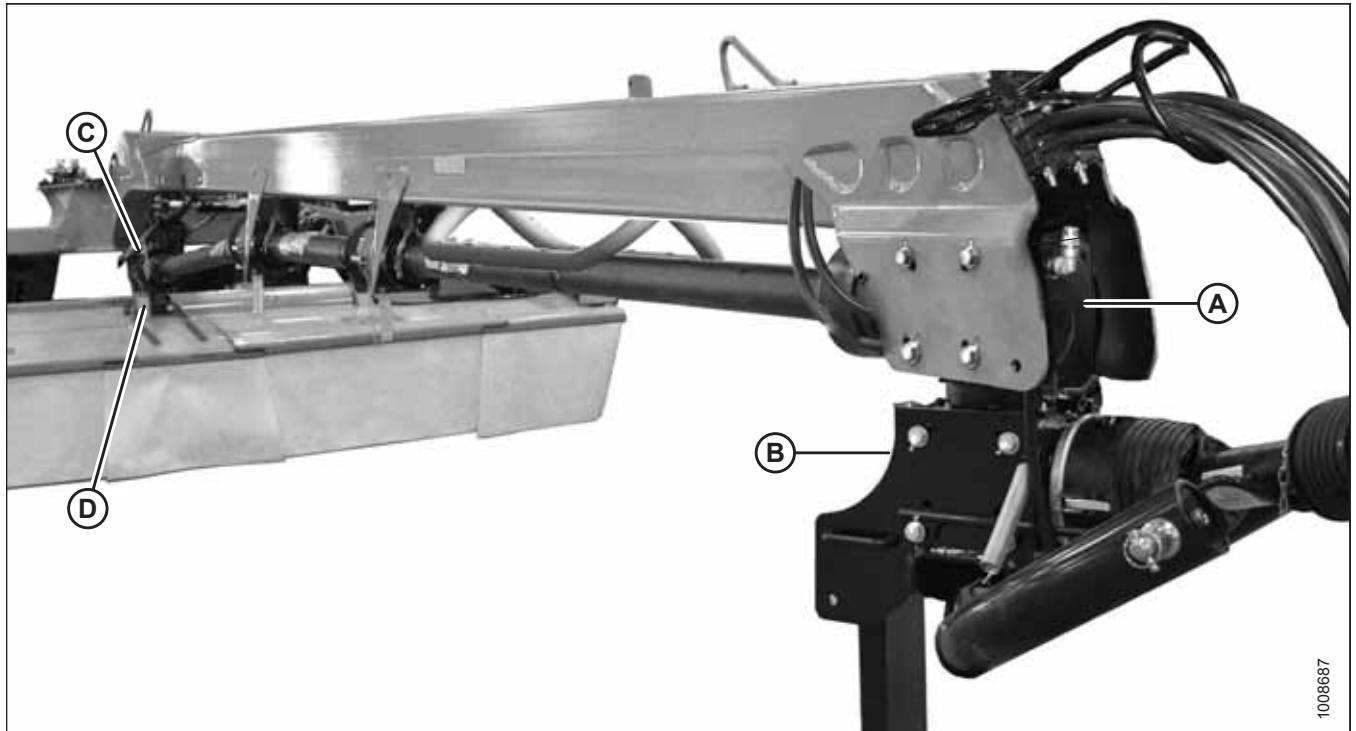
### AVERTISSEMENT

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:

Vérifiez le niveau de lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante lorsque le lubrifiant est chaud. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vérifier.

Figure 7.21: Boîtes de vitesses pivotantes avant et arrière



A – Boîte de vitesses avant supérieure  
D – Boîte de vitesses arrière inférieure

B – Boîte de vitesses avant inférieure

C – Boîte de vitesses arrière supérieure

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

Effectuez cette procédure sur les boîtes de vitesses supérieure et inférieure :

### NOTE:

Vous devez vérifier l'huile alors que les boîtes de vitesses sont parallèles au sol.

1. Réglez la hauteur et l'angle de l'attelage jusqu'à ce que les boîtes de vitesses supérieure et inférieure soient parallèles au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Nettoyez l'espace autour du bouchon (A) du regard.
4. Retirez le bouchon de contrôle en utilisant une douille de 13 mm.
5. Vérifiez le niveau de lubrifiant et assurez-vous que le lubrifiant est visible ou qu'il coule légèrement par l'orifice.
6. Si nécessaire, ajoutez de l'huile pour engrenages aux boîtes de vitesses par le reniflard/bouchon de remplissage (B). Pour connaître les quantités et les lubrifiants recommandés, voir [9.3 Lubrifiants recommandés, page 189](#).
7. Réinstallez le bouchon (A) du regard et le bouchon (B) du reniflard et de remplissage, puis serrez-les.

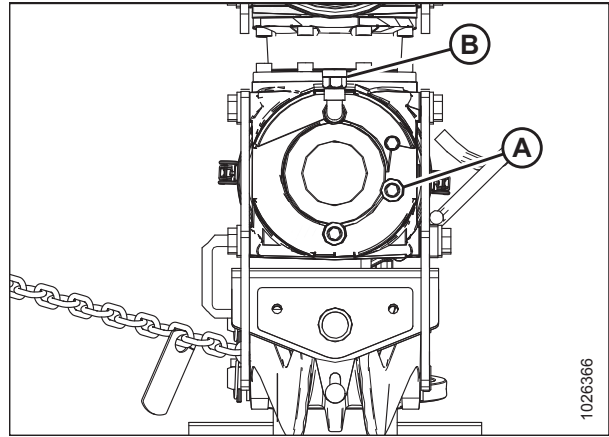


Figure 7.22: Boîte de vitesses pivotante

## 7.10 Vérification et appoint de lubrifiant – 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.
5. Utilisez un niveau (à bulle) pour vous assurer que la barre de coupe est horizontale dans les deux sens. Ajustez la plateforme en conséquence.

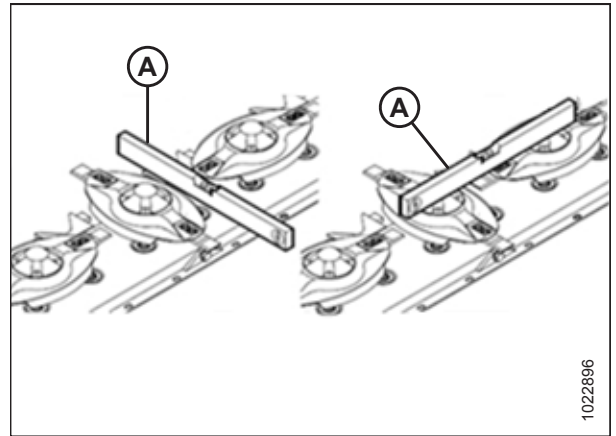


Figure 7.23: Niveau à bulle sur la barre de coupe

6. Nettoyez les alentours du bouchon (A). Placez un récipient de 5 litres sous le bouchon (A).
7. 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 8, page 151. S'il n'est **PAS** nécessaire d'ajouter du lubrifiant, reportez-vous à l'étape 17, page 152.

**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.

8. Réinstallez le bouchon d'inspection.

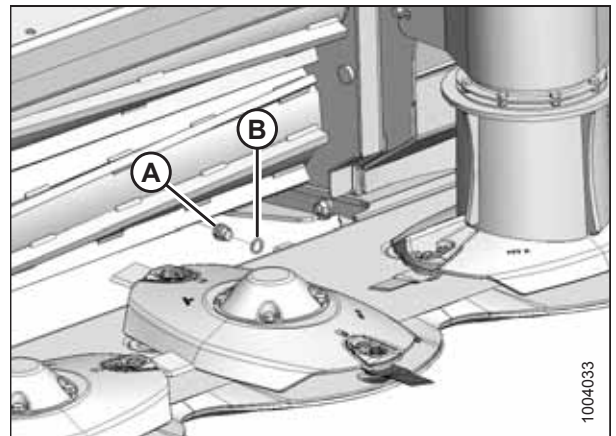


Figure 7.24: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

### ATTENTION

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

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

9. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.
10. Démarrez le moteur et soulevez complètement la faucheuse à disques.
11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Fermez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté du type tracté. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).
13. Retirez le bouchon d'inspection et ajoutez un peu d'huile. Installez le bouchon d'inspection sans le serrer.
14. Ouvrez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté du type tracté. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (parallèles au flexible).
15. Abaissez la faucheuse à disques sur les blocs, puis répétez l'étape 5, [page 151](#).
16. Revérifiez le niveau d'huile.
17. Examinez le joint torique (B) pour détecter toute cassure ou fissure et remplacez-le si nécessaire.
18. Installez le bouchon (A) et le joint torique (B). Serrez-le fermement.
19. Fermez les portes de barre de coupe.

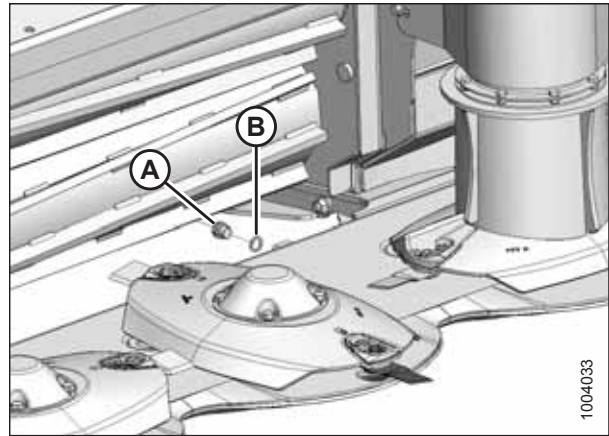


Figure 7.25: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

## 7.11 Vérification de l'écartement des rouleaux

Vérifiez l'écart des rouleaux réglé en usine comme suit :

### 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. Abaissez le faucheuse à disques de type tracté jusqu'au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. **Rouleaux 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. Pour vous assurer que l'écartement des rouleaux correspond au réglage d'usine, consultez [7.11.1 Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier](#), page 153.
4. **Rouleaux en polyuréthane** : Insérez une jauge d'épaisseur entre les rouleaux à partir de l'avant ou de l'arrière de la plateforme. Le réglage d'usine est de 3 mm (1/8 po). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie [7.11.2 Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane](#), page 154.

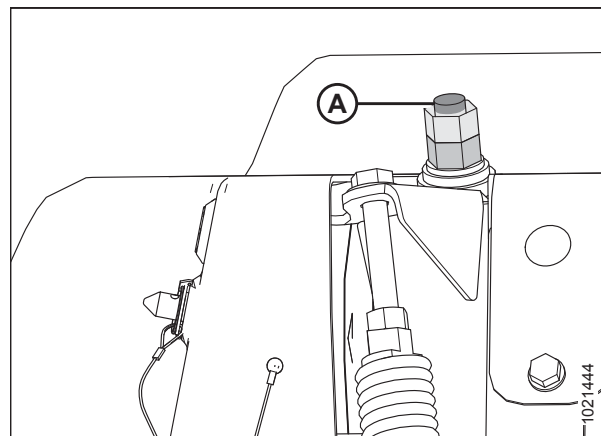


Figure 7.26: Réglage de l'écartement des rouleaux

### 7.11.1 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 :

1. Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
2. 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.
3. 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).
4. 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.

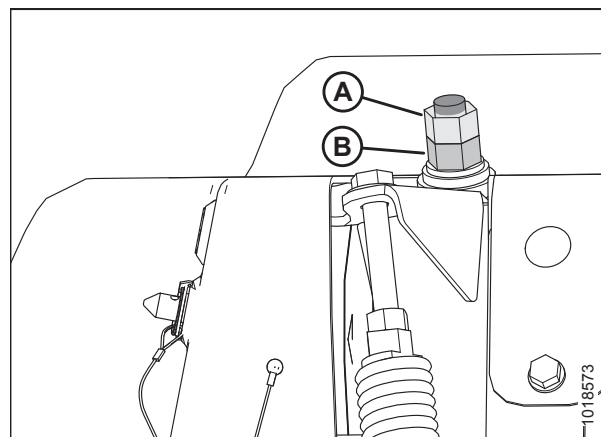


Figure 7.27: Réglage de l'écartement des rouleaux

### 7.11.2 Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane

1. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) de chaque côté du conditionneur.
2. Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur.
3. 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).
4. 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.

5. 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).

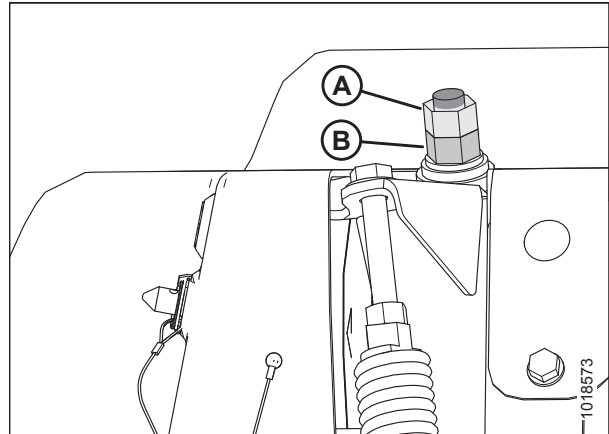


Figure 7.28: Réglage de l'écartement des rouleaux



## 7.12 Vérification de la synchronisation des rouleaux

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

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 obtenir des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur du type tracté.

## 7.13 Vérification de la tension des rouleaux

La tension des rouleaux est indiquée par le filet exposé sur le boulon de réglage de la tension des rouleaux.

1. Mesurez la quantité de filets exposés sur le boulon de réglage de la tension des rouleaux (A) à chaque extrémité de la conditionneuse. La mesure (B) doit être comprise entre 12 et 15 mm (1/2 à 9/16 po) tant pour les conditionneuses à rouleaux en polyuréthane qu'en acier.
2. Si la tension doit être réglée, reportez-vous à [7.13.1 Réglage de la tension des rouleaux](#), page 156.

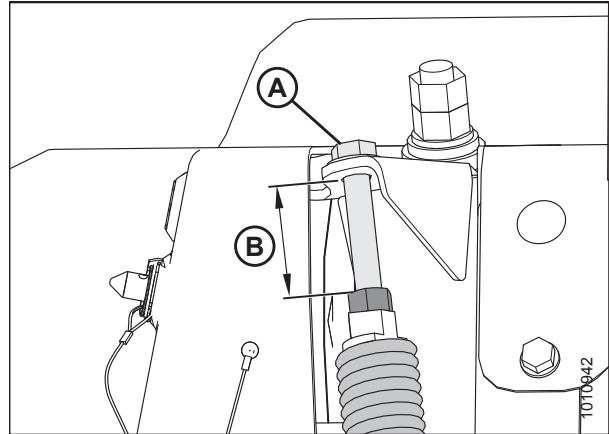


Figure 7.29: Dispositif de réglage de la tension des rouleaux

### 7.13.1 Réglage de la tension des rouleaux

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

1. Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
2. Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens horaire pour comprimer le ressort (C) et **AUGMENTER** la tension des rouleaux.
3. Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens antihoraire pour desserrer le ressort (C) et **DIMINUER** la tension des rouleaux.
4. 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.

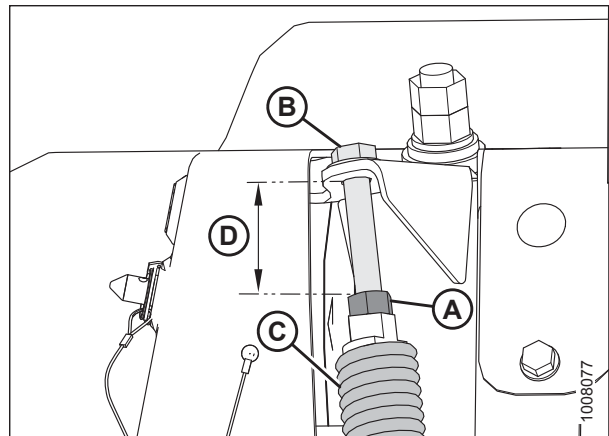


Figure 7.30: Réglage de la tension des rouleaux

**IMPORTANT:**

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

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

## 7.14 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse

1. Sur les conditionneurs à doigts, déplacez les poignées (A) et (B) de réglage de la chicane à la position du milieu (C) et (D) sur les plaques de réglage.

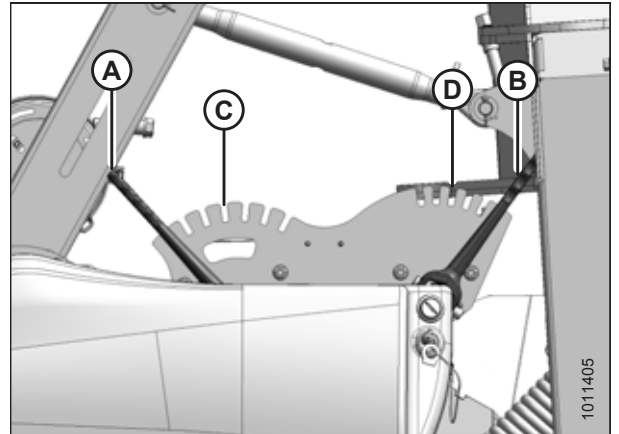


Figure 7.31: Dispositifs de réglage de chicane – conditionneurs à doigts

2. Sur les conditionneurs à rouleaux, déplacez la poignée de réglage de la chicane (A) à la position du milieu (B) sur la plaque de réglage.

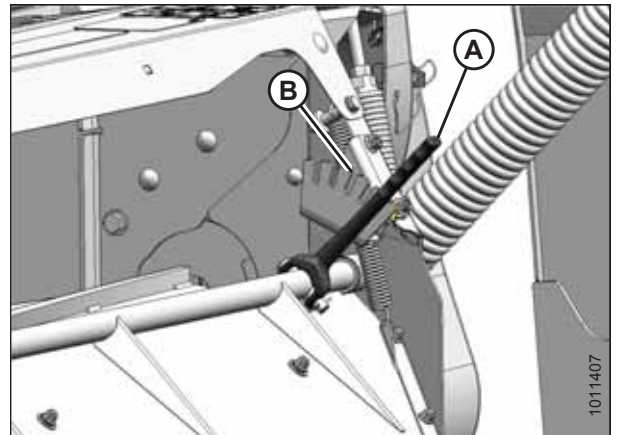


Figure 7.32: Dispositif de réglage de chicane – conditionneurs à rouleaux

## 7.15 Vérification des feux

1. Vérifiez que les feux (A) et (B) sont correctement situés sur le faucheur à disques de type tracté pour correspondre à la configuration d'installation.
2. Vérifiez que les supports de feux sont sûrs et non endommagés.
3. Vérifiez le fonctionnement des feux d'avertissement (A) et des feux de freinage (B) lors du démarrage de la machine.

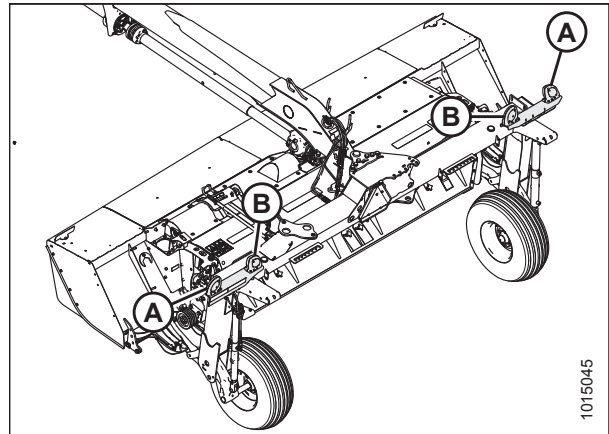


Figure 7.33: Configuration standard

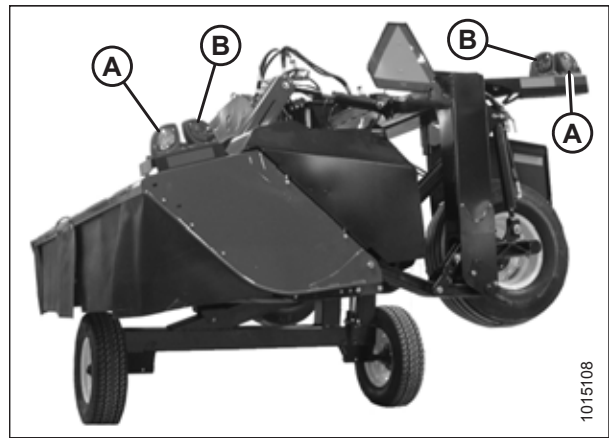


Figure 7.34: Configuration du Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)

## 7.16 Vérifications des manuels

Les manuels suivants doivent être rangés dans l'étui (A) de rangement des manuels à l'extrémité droite du faucheur à disques de type tracté.

- Manuel de l'opérateur du faucheur à disques de type tracté R113/R116
- Catalogue des pièces du faucheur à disques de type tracté R113/R116
- Aide-mémoire du faucheur à disques de type tracté R113/R116

Ouvrez le blindage de transmission droit pour accéder à l'étui. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 129](#).

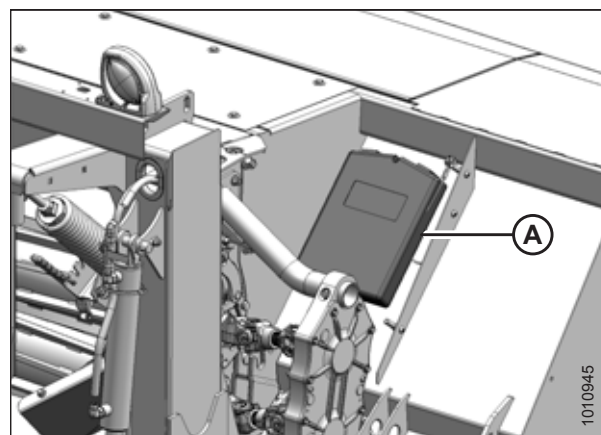


Figure 7.35: Étui des manuels

## 7.17 Vérification du fonctionnement de l'embrayage

L'embrayage de la transmission nécessite une procédure de rodage initiale. Sinon, l'embrayage risque de glisser prématurément. Dans le cadre de la procédure d'inspection avant livraison, la pression du ressort d'embrayage doit être relâchée et la plateforme enclenchée. Ce patinage intentionnel de l'embrayage usera les garnitures de friction, les placera contre les plaques d'entraînement métalliques et éliminera toute oxydation. Effectuez la procédure de rodage suivante pendant l'inspection avant livraison ou chaque fois que les garnitures de friction de l'embrayage sont remplacées ou si 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.

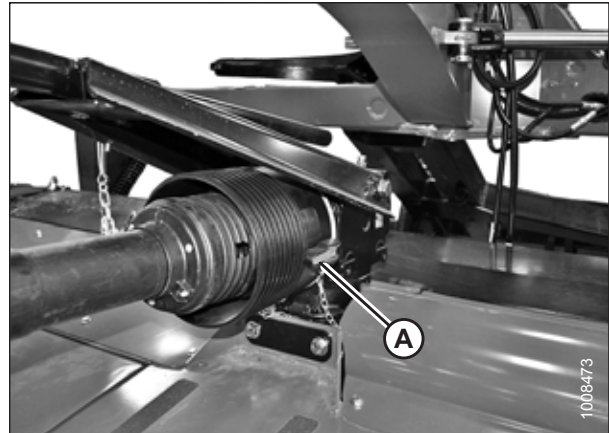


Figure 7.36: Cône de protection de la transmission

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.

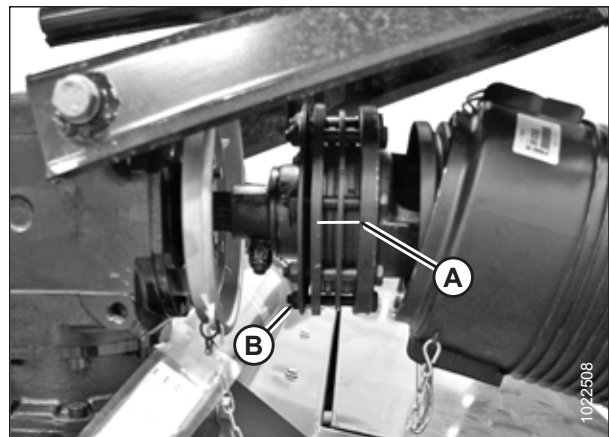


Figure 7.37: Transmission et boîte de vitesses

**NOTE:**

L'embrayage patinera avec un couple de serrage de 1350 Nm (995 pi-lbf) à 1000 tr/min.

## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

- Coupez le moteur de l'andaineuse et retirez la clé.
- 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.

- Retirez le soufflet de protection de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
- Si un patinage acceptable est détecté, resserrez les écrous de réglage du ressort d'embrayage (B). Pour des instructions, voir [7.17.1 Réglage de l'embrayage, page 162](#).
- Si un patinage acceptable n'est pas détecté, l'embrayage doit être retiré et démonté pour inspection/réparation.
- Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

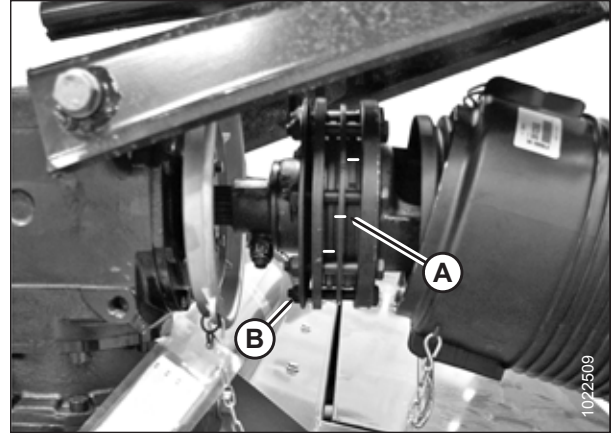


Figure 7.38: Transmission et boîte de vitesses

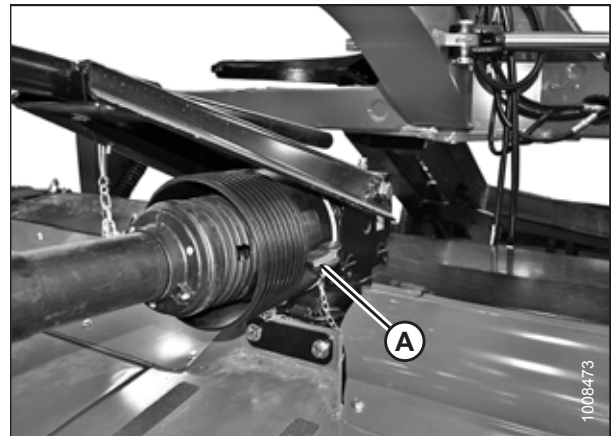


Figure 7.39: Cône de protection de la transmission

### 7.17.1 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.
2. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.

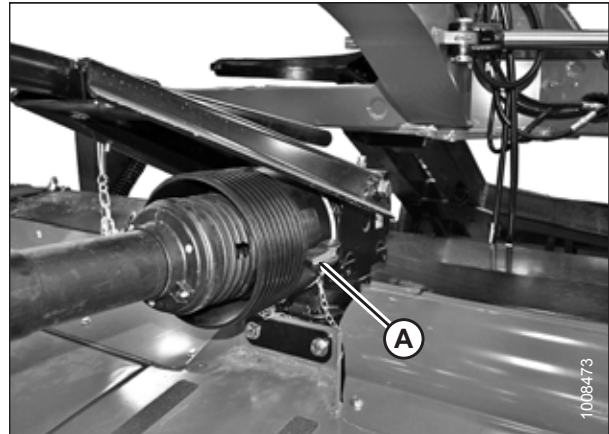


Figure 7.40: Cône de protection de la transmission

3. 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.

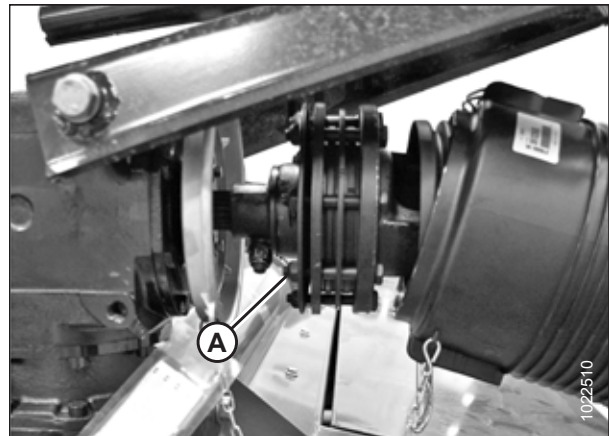


Figure 7.41: Boulons d'embrayage

4. 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.

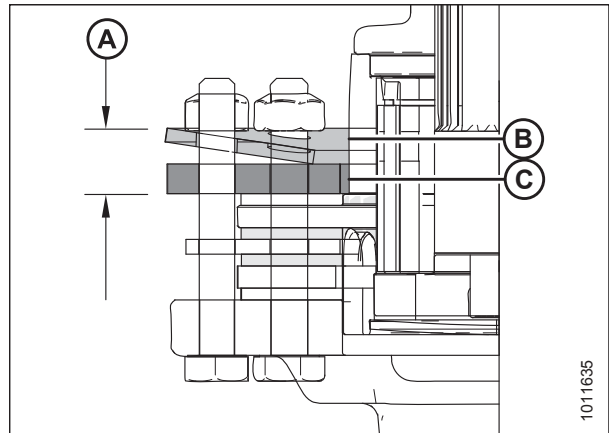


Figure 7.42: Mesure de réglage initiale



## CONTRÔLES À RÉALISER AVANT LA LIVRAISON

5. 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.
6. Testez le fonctionnement de l'embrayage et réglez-le uniformément au besoin. Pour des instructions, voir [7.17 Vérification du fonctionnement de l'embrayage](#), page 160.

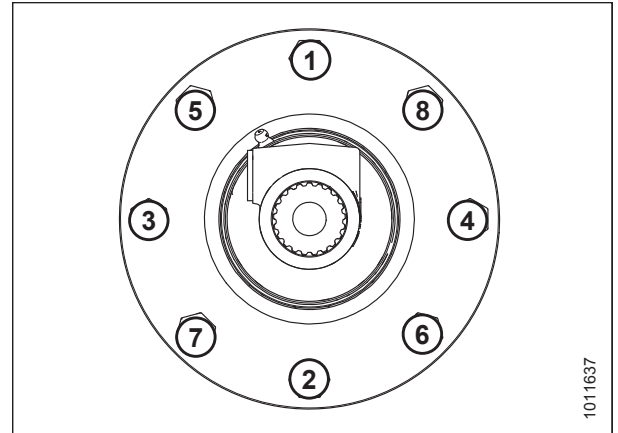


Figure 7.43: Séquence de serrage

7. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

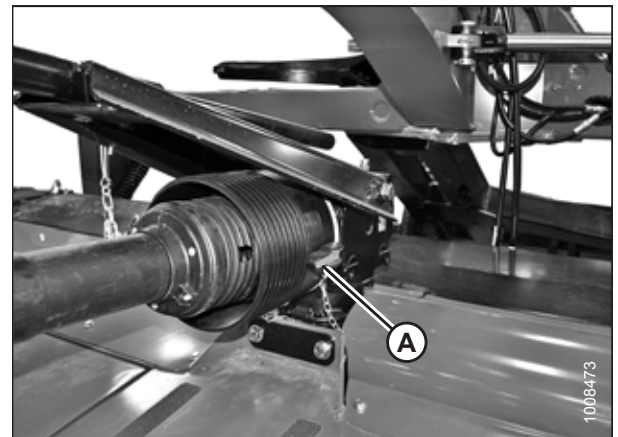


Figure 7.44: Cône de protection de la transmission

## 7.18 Démarrage de la plateforme

### AVERTISSEMENT

- Assurez-vous que tout le monde soit à 100 m (330 pi) de votre zone de travail. Assurez-vous toujours que personne ne se trouve directement devant ou derrière la machine. Des pierres et d'autres objets étrangers peuvent être éjectés avec force de n'importe quelle extrémité.
- Faites très attention, car des objets projetés peuvent causer des blessures. N'utilisez en AUCUN cas le type tracté lorsque des personnes se trouvent à proximité.
- Vérifiez soigneusement le serrage de toutes les pièces de la barre de coupe et de sa zone. Ces objets pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.
- Les rideaux de la barre de coupe réduisent le risque de projection d'objets. Maintenez toujours le rideau abaissé lors du fonctionnement du type tracté. Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés.

### AVERTISSEMENT

Avant de comprendre d'où viennent les bruits inhabituels ou de tenter de régler un problème, coupez le moteur, serrez le frein à main et retirez la clé.

### ATTENTION

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

#### NOTE:

Un régime de moteur supérieur peut être nécessaire pour enclencher la plateforme. N'excédez **PAS** 1800 rpm.

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.
2. Démarrez le tracteur.
3. Réglez la plateforme entre 152 et 305 mm (6 à 12 po) au-dessus du sol et placez le vérin d'inclinaison à la position du milieu.
4. Démarrez la machine pendant 5 minutes, regardez et écoutez **À PARTIR DU SIÈGE DE L'OPÉRATEUR** pour détecter les pièces qui coincent ou qui se touchent.
5. Faites fonctionner la machine à la vitesse de fonctionnement pendant 15 minutes. Écoutez tout bruit inhabituel ou toute vibration anormale.
6. Effectuez les vérifications de démarrage comme indiqué dans la liste de contrôle avant la livraison (la feuille jaune à la troisième de couverture de cette instruction) pour vous assurer que la machine est prête à l'emploi.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Conservez la liste de contrôle avant livraison et ces instructions pour référence ultérieure.

## 7.19 Vérification et réglage de la came sur le mécanisme de déploiement/rotation du transport

L'angle de la came (A) sur l'ensemble du mécanisme de déploiement/rotation du transport est programmé en usine à 112°. Il peut être nécessaire d'ajuster l'angle de la came si le transport ne se déploie **PAS** correctement. Si le système fonctionne correctement, la plateforme devrait recommencer à tourner pendant que les roues de transport atteignent la fin de leur course (sous la plateforme).

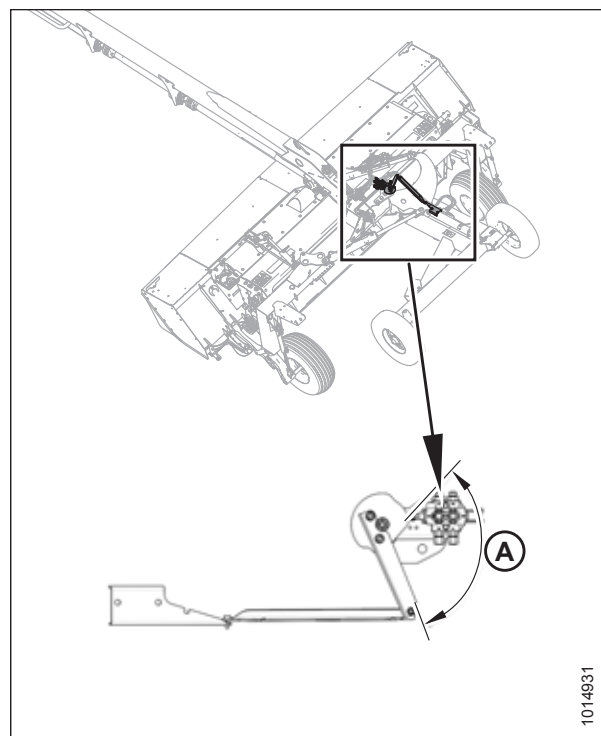


Figure 7.45: Ensemble du mécanisme de déploiement/rotation du transport

1. Desserrez deux contre-écrous M10 (A) et deux écrous hexagonaux à embase M10 (B), puis faites pivoter la plaque de came (C) pour obtenir l'angle idéal. Repositionnez la came de la façon suivante :
  - Faites pivoter dans le **SENS ANTIHORAIRE** si les pneus de transport se déploient trop près des pneus de la plateforme, avant que les roues de transport soient complètement sous la plateforme.
  - Faites pivoter dans le **SENS HORAIRE** si les pneus passent sous la plateforme, mais que la plateforme ne commence pas à pivoter.
2. Serrez deux écrous hexagonaux à embase (B) M10 et deux contre-écrous (A) M10.
3. Pour tester le mécanisme de déploiement/rotation du transport, voir :
  - [8.6.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\), page 182](#)
  - [8.6.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\), page 176](#)

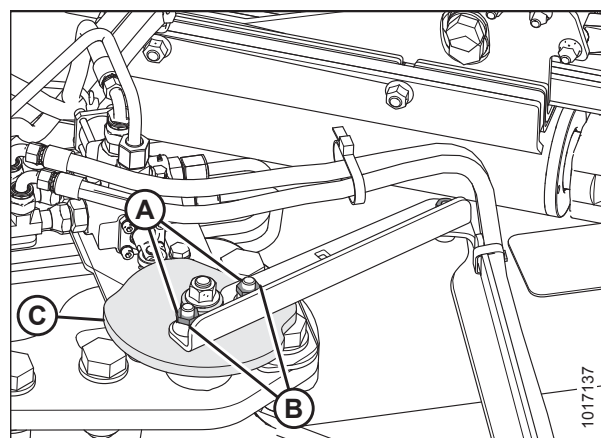


Figure 7.46: Ensemble du mécanisme de déploiement/rotation du transport



## Chapitre 8: 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 [8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport](#), page 167.
- 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 [8.6.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\)](#), page 176.



### 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.

### 8.1 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 le manuel de l'opérateur de la faucheuse à disques de type tracté.

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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).

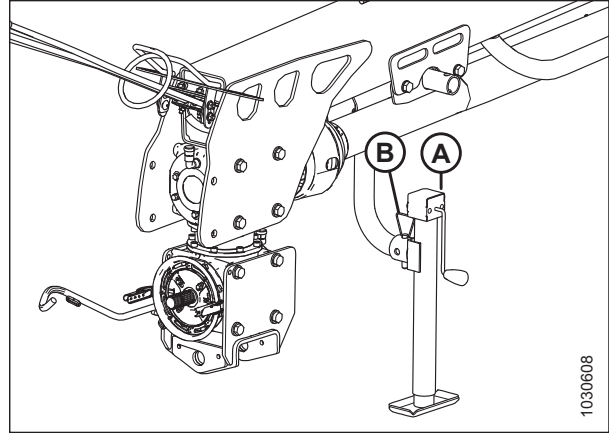


Figure 8.1: Cric d'attelage en position de travail

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).

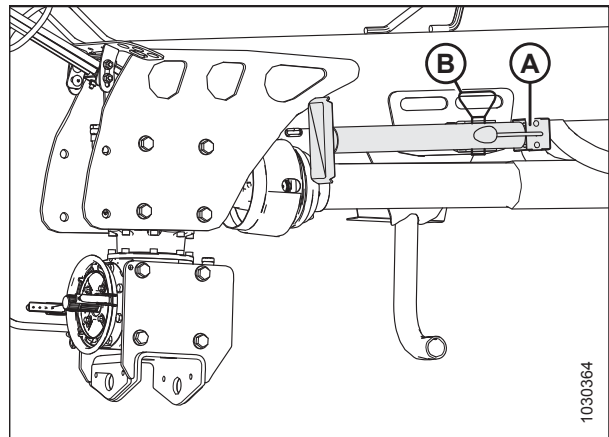


Figure 8.2: Cric d'attelage rangé à sa place

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).

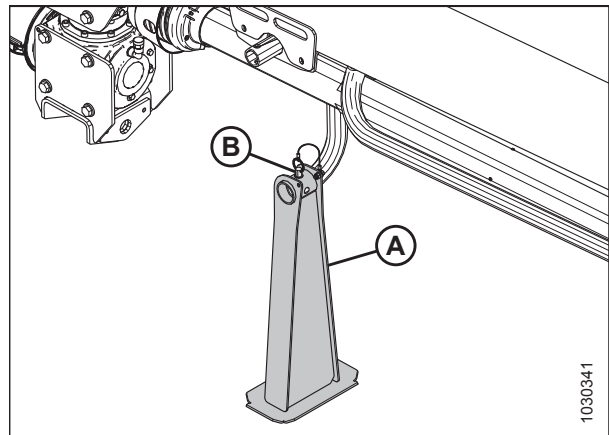


Figure 8.3: Cric d'attelage deux points en position de travail

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

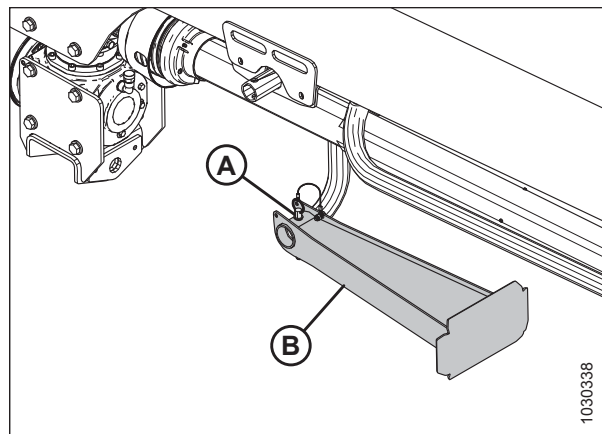


Figure 8.4: Cric d'attelage deux points en position de rangement

7. Raccordez les flexibles du vérin de rotation de l'attelage (collier avec no 2) au circuit hydraulique (A) du tracteur. Pour obtenir des instructions, voir [5.3.3 Connexion du système hydraulique](#), page 106.



Figure 8.5: Raccord hydraulique

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.

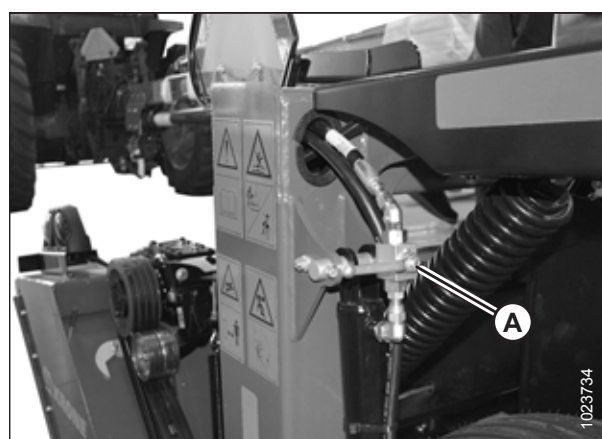


Figure 8.6: Clapet de verrouillage du vérin en position fermée

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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 [8.2 Transport avec un tracteur](#), [page 171](#) pour plus d'instructions sur le transport.

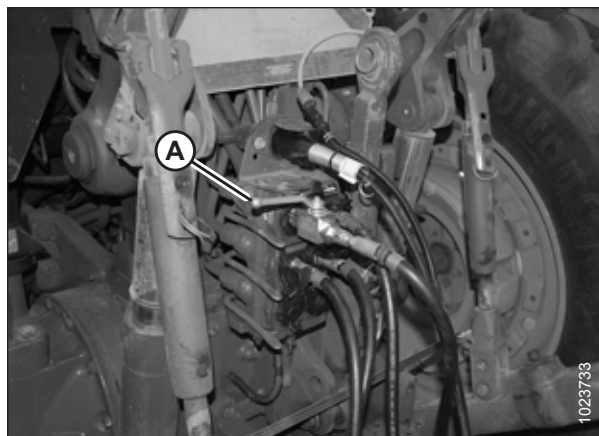


Figure 8.7: Clapet de verrouillage de rotation d'attelage montré en position fermée



## 8.2 Transport avec un tracteur

En cas de remorquage axial avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) en option, reportez-vous à [8.6.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec le Road-Friendly Transport™ \(système de transport routier\)](#), page 176.

1. 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 [8.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport](#), page 167 pour des instructions.
2. 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.
3. **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).

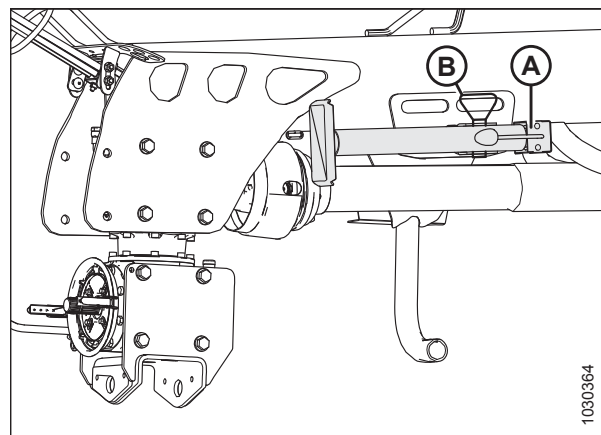


Figure 8.8: Cric d'attelage rangé à sa place

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

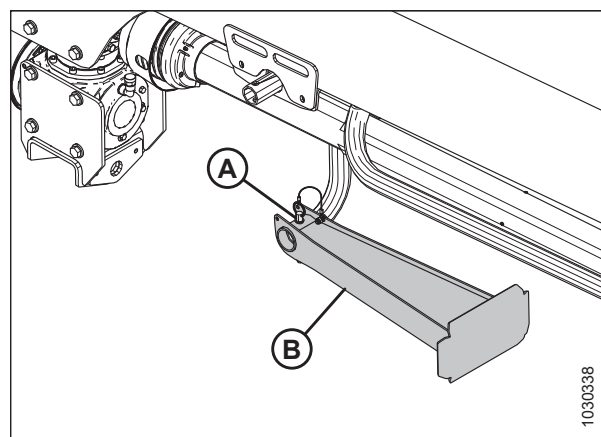


Figure 8.9: Cric d'attelage deux points en position de rangement

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

**NOTE:**

La transmission primaire et 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).

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

**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).

## 8.3 Feux de transport

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

La faucheuse à disques de type tracté est équipé 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. Reportez-vous au manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté pour plus d'informations sur la connexion du faisceau électrique du 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 de couleur rouge est appliquée à l'arrière de la faucheuse à disques de type tracté.

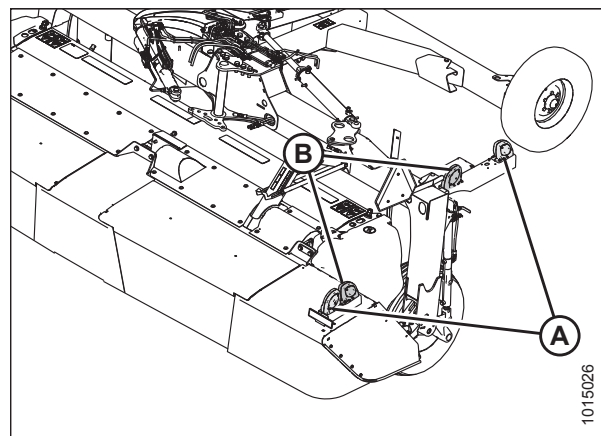


Figure 8.10: Emplacements d'éclairage – avec le Road-Friendly Transport™ (système de transport routier)

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

La faucheuse à disques de type tracté est équipé 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. Reportez-vous au manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté pour plus d'informations sur la connexion du faisceau électrique 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.

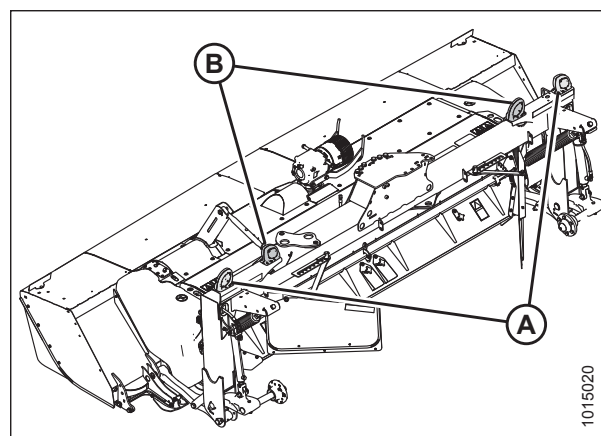


Figure 8.11: Emplacements des feux

## 8.4 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 [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 106](#) pour obtenir des instructions) et connectez le faisceau de câblage électrique.
3. Ouvrez le clapet de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position ouverte (alignée avec le flexible).

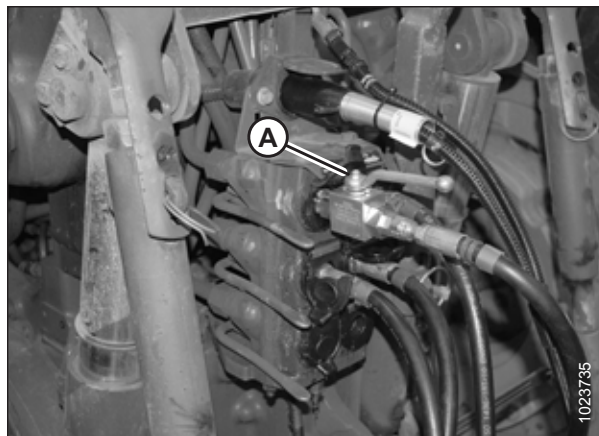


Figure 8.12: Vanne de verrouillage de la direction en position ouverte

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

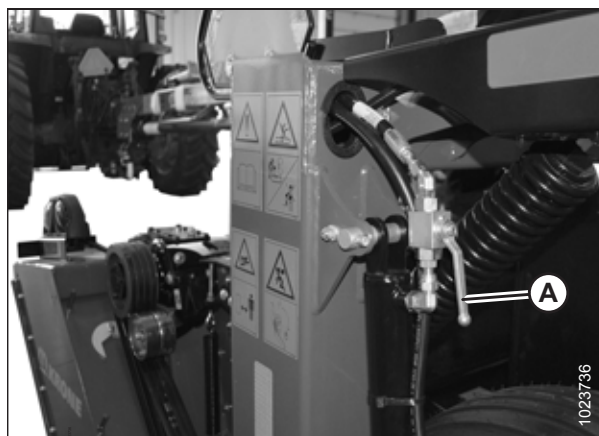


Figure 8.13: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

## 8.5 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 à plusieurs reprises.
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).

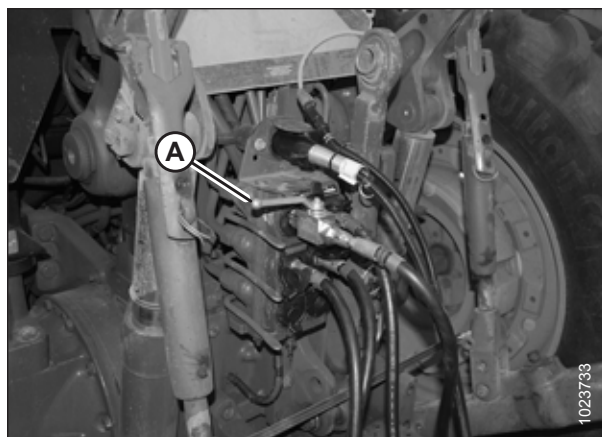


Figure 8.14: Clapet de verrouillage de la direction en position fermée

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 [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 106](#) pour obtenir des instructions), puis débranchez le faisceau de câblage électrique.

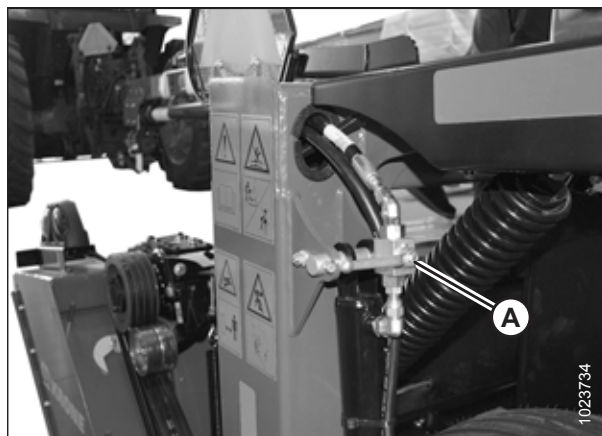


Figure 8.15: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

## 8.6 Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) en option

Le système de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier) en option permet de remorquer le faucheuse à disques de type tracté en respectant les contraintes légales en matière de largeur appliquées sur la plupart des routes et des autoroutes.

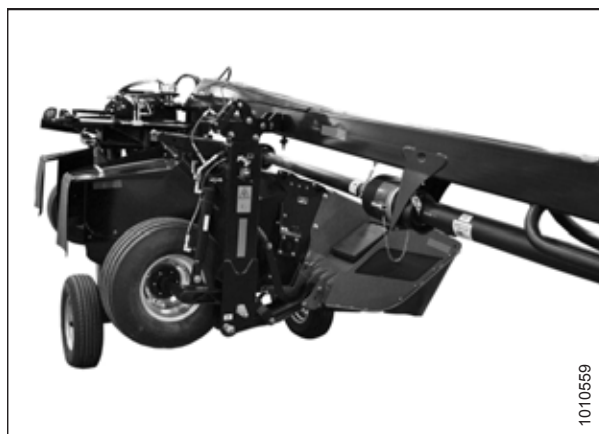


Figure 8.16: Système de Road Friendly Transport™ (Système de transport routier)

### 8.6.1 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.

#### ATTENTION

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, le 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 obtenir des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur du faucheuse à disques de type tracté.

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

1. Si nécessaire, desserrez les boulons (B) serrés du loquet de transport (A).

**NOTE:**

Cette étape doit être effectuée uniquement la première fois que la machine est convertie du travail au transport.

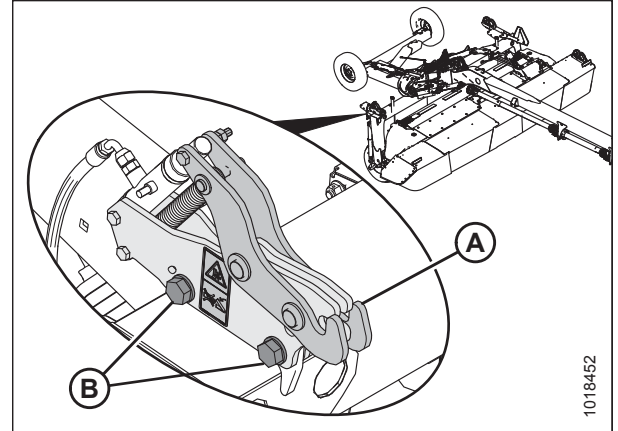


Figure 8.17: Loquet de transport

2. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques de type tracté.
3. 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 8.18: Boîtier de commande

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

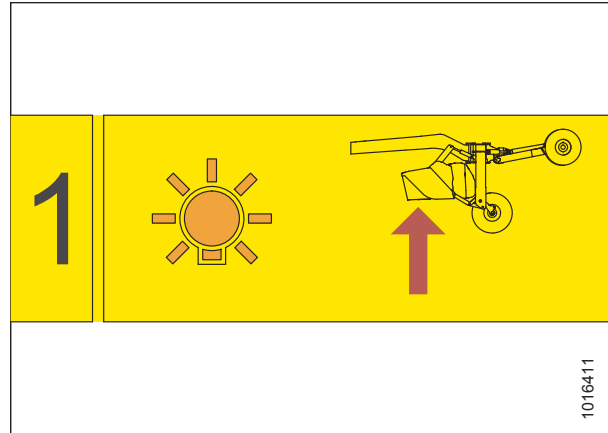


Figure 8.19: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

5. 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.

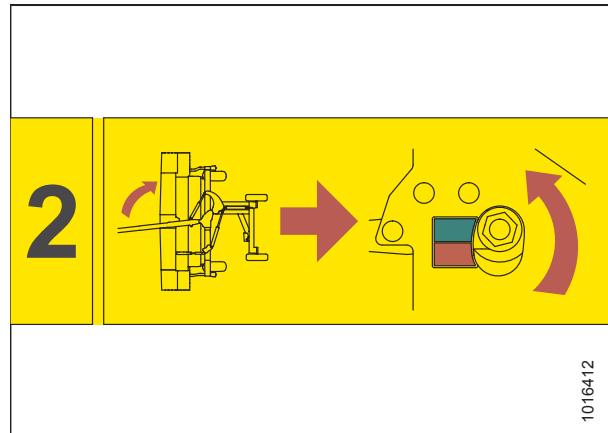


Figure 8.20: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

6. 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.

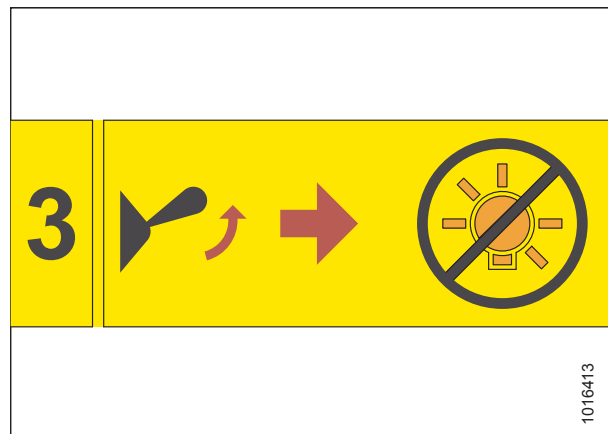


Figure 8.21: Commutateur de transport



## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

7. 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 quitte le sol.
8. 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.
9. Relâchez le levier de commande de rotation de l'attelage lorsque la faucheuse à disques de type tracté (C) cesse de pivoter.

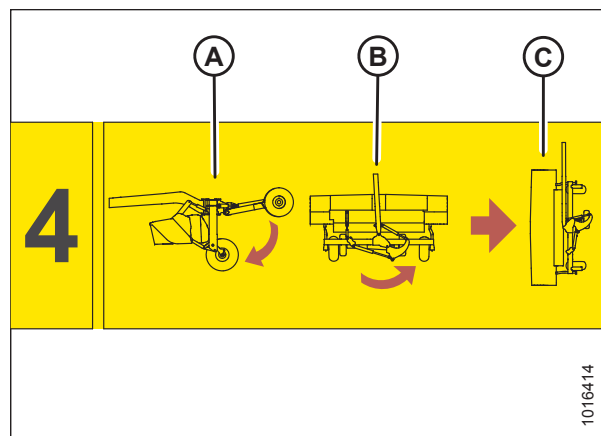


Figure 8.22: Rotation de l'ensemble de transport

10. 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.

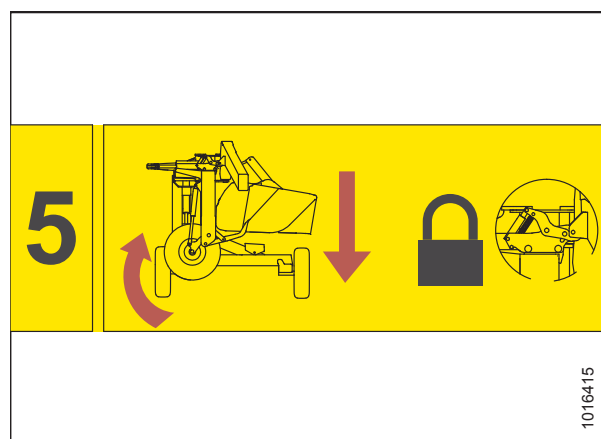


Figure 8.23: Abaissement de l'ensemble de transport

11. Fermez le clapet de verrouillage de la direction et les deux clapets de verrouillage des vérins de levage en tournant les poignées en position fermée. Pour des instructions, reportez-vous à la figure 8.25, page 180 et à la figure 8.26, page 180.

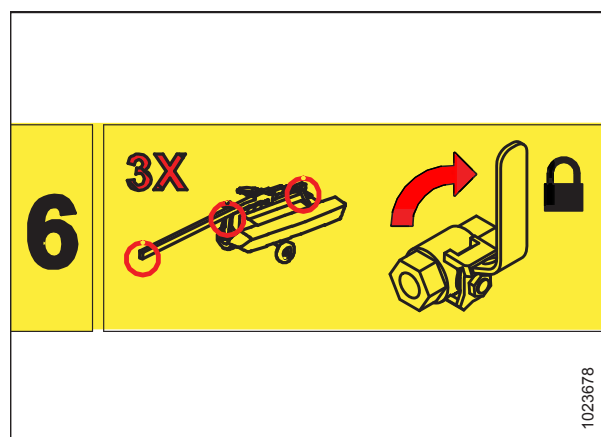


Figure 8.24: Verrouillage hydraulique

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

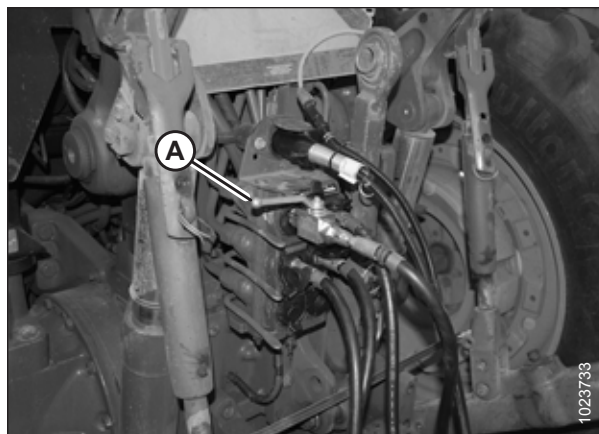


Figure 8.25: Vanne de verrouillage de la direction

**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.

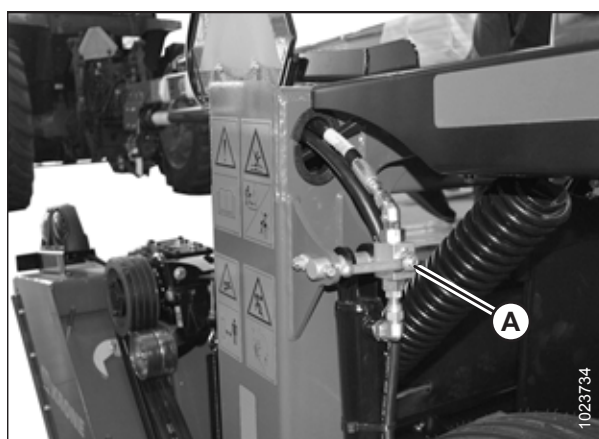


Figure 8.26: Clapet de verrouillage du vérin de levage

12. Serrez les boulons (B) du loquet de transport (A) au couple de 460 Nm (340 pi lb).

**NOTE:**

Cette étape doit être effectuée uniquement la première fois que la machine est convertie du travail au transport.

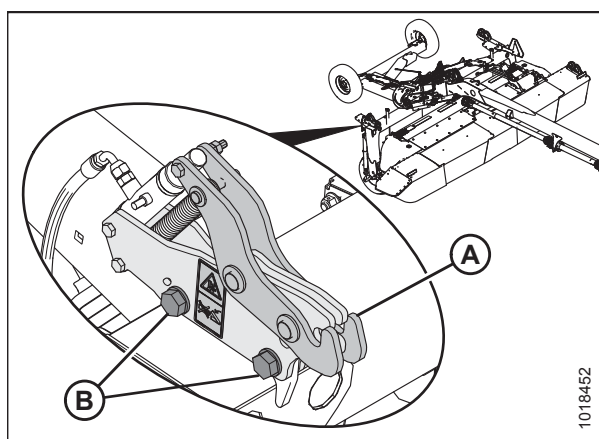


Figure 8.27: Loquet de transport

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

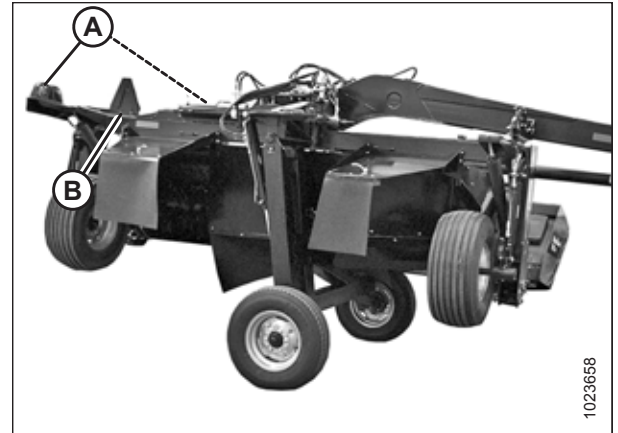


Figure 8.28: Mode de transport

15. 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 8.29: Boîtier de commande

## 8.6.2 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.

### ATTENTION

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.
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 8.30: 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.

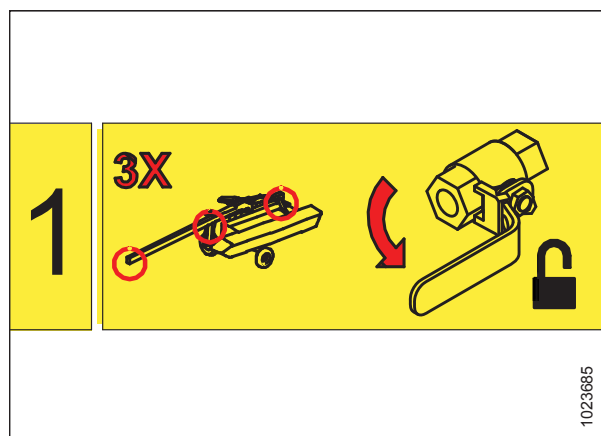


Figure 8.31: Verrouillage hydraulique

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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

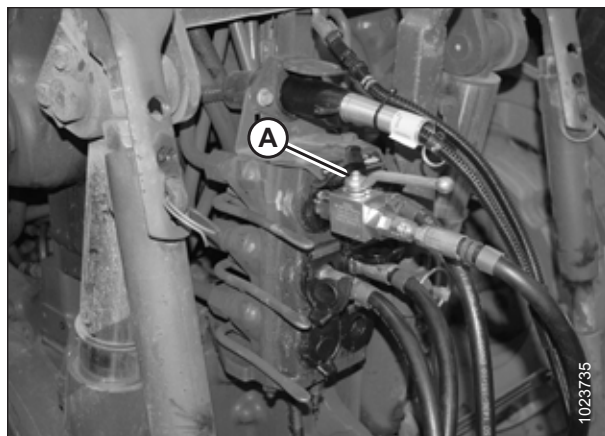


Figure 8.32: Vanne de verrouillage de la direction

**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.

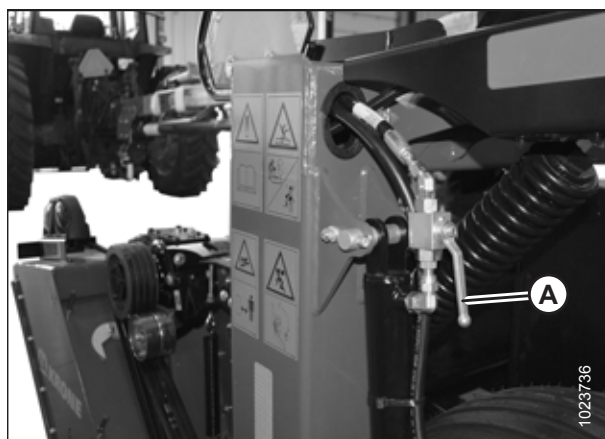


Figure 8.33: Clapet de verrouillage du vérin de levage

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.

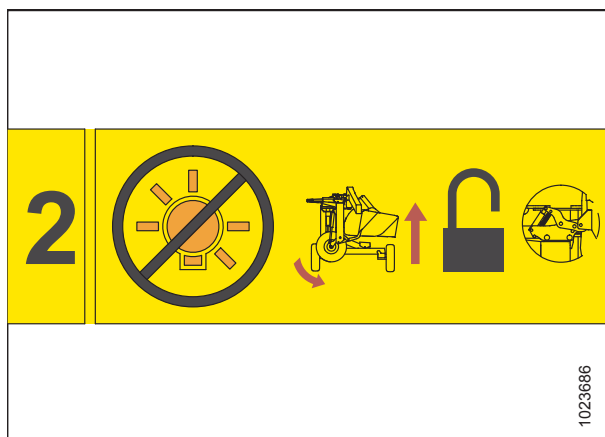


Figure 8.34: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

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.

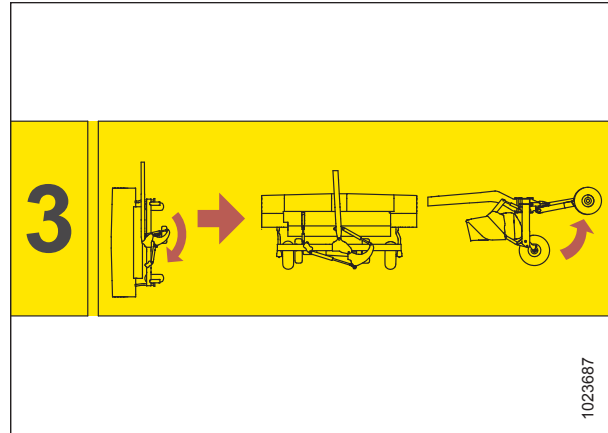


Figure 8.35: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

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.

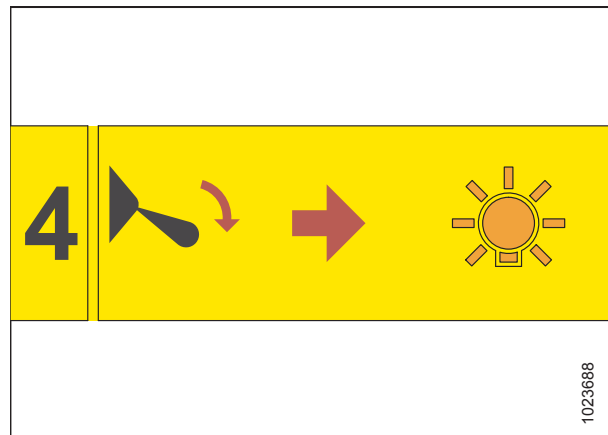


Figure 8.36: Commutateur de transport

## TRANSPORT DE LA FAUCHEUSE À DISQUES DE TYPE TRACTÉ

- 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 8.37: Boîtier de commande





## Chapitre 9: Référence

### 9.1 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 [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 106](#) 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.

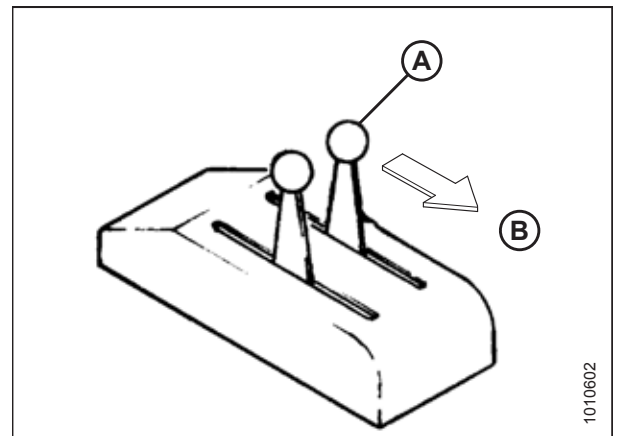


Figure 9.1: Levier de commande du vérin du tracteur

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).

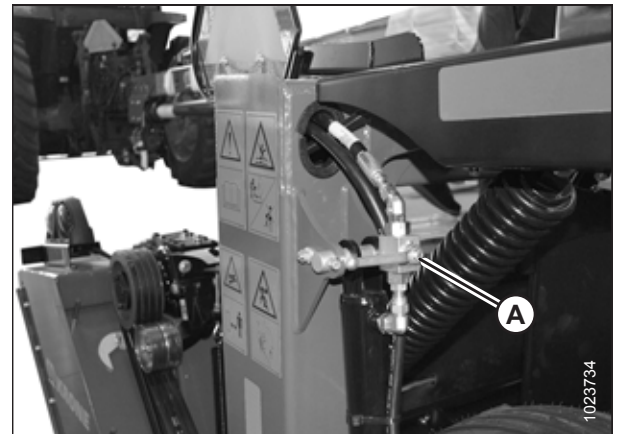


Figure 9.2: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

## 9.2 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 le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).

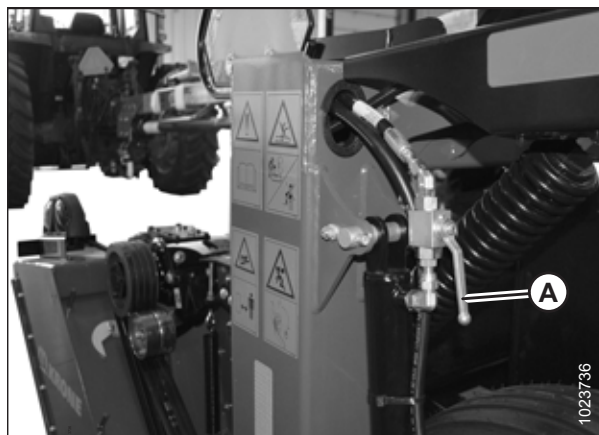


Figure 9.3: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

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

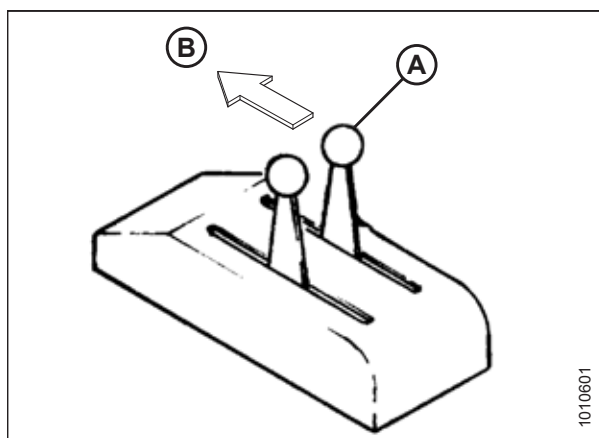


Figure 9.4: Levier de commande du vérin du tracteur

## 9.3 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 9.1 Lubrifiants recommandés**

Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
<b>Lubrifiant : Graisse</b>			
SAE multi-usage	Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Comme requis, sauf indication contraire.	–
SAE multi-usage	Performances extrême-pression (EP) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.	Jointes coulissantes de la transmission	–
<b>Lubrifiant : Huile de transmission</b>			
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe du PT R113	8 litres (8,5 quarts américains)
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe du PT R116	10 litres (10,5 quarts américains)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	0,7 litre (0,75 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur	1,8 litre (1,9 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (avant) de l'attelage	Supérieure : 1,2 litre (1,3 quart américain) Inférieure : 1,7 litre (1,8 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission 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 litre (1,8 quart américain)

## 9.4 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

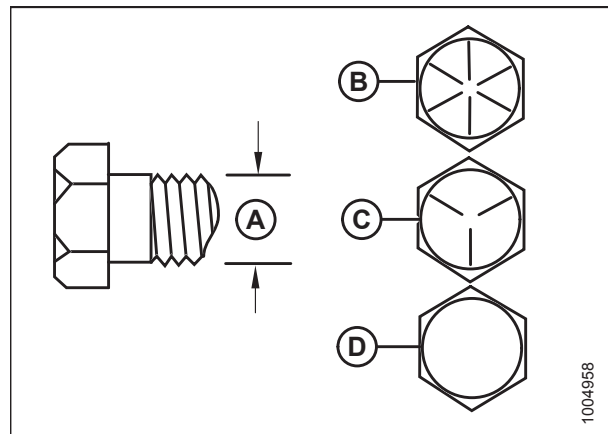
Le couple de serrage standard doit être utilisé (nePAS utiliser sur des joints critiques ou structurellement importants).

### 9.4.1 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 9.2 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 9.5: Grades des boulons**

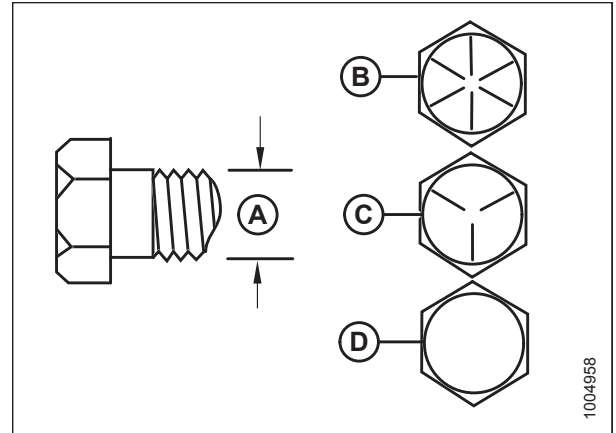
A – Taille nominale  
C – SAE-5

B – SAE-8  
D – SAE-2

## RÉFÉRENCE

**Tableau 9.3 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



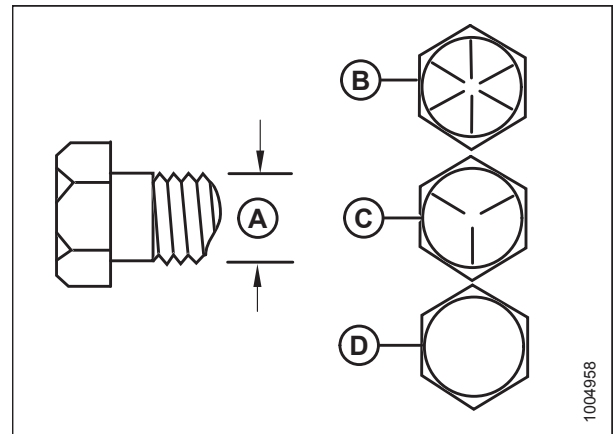
**Figure 9.6: Grades des boulons**

A – Taille nominale  
C – SAE-5

B – SAE-8  
D – SAE-2

**Tableau 9.4 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 9.7: Grades des boulons**

A – Taille nominale  
C – SAE-5

B – SAE-8  
D – SAE-2

## RÉFÉRENCE

Tableau 9.5 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

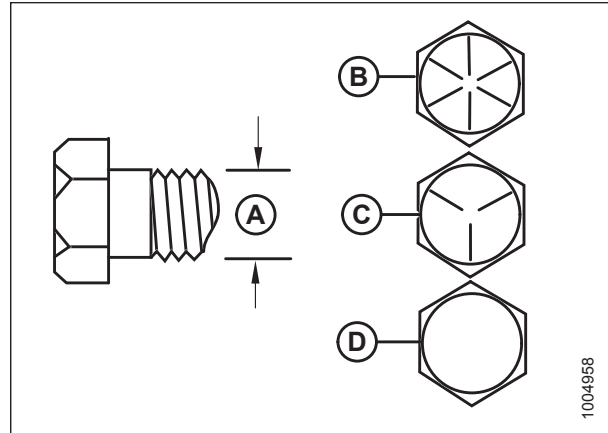


Figure 9.8: Grades des boulons

A – Taille nominale  
 B – SAE-8  
 C – SAE-5  
 D – SAE-2

## 9.4.2 Caractéristiques des boulons métriques

Tableau 9.6 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

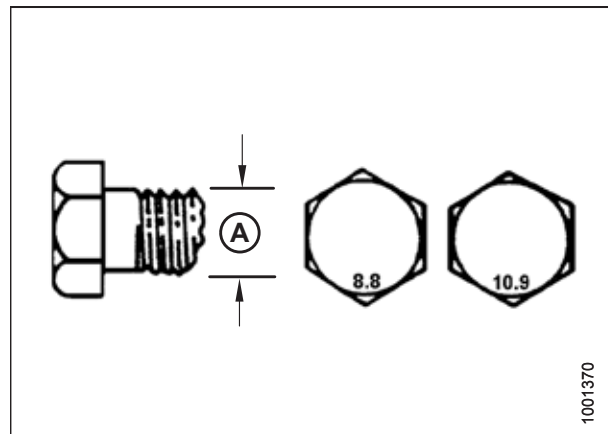
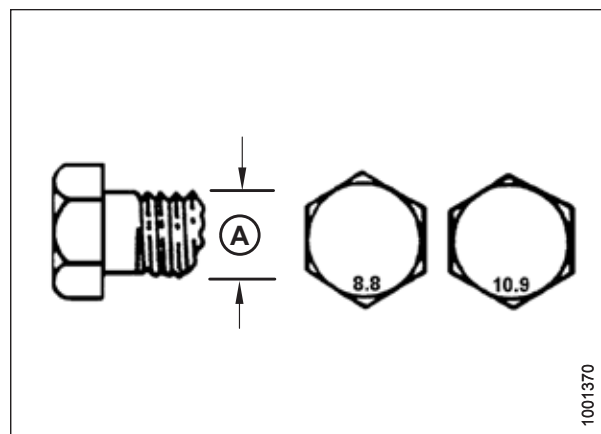


Figure 9.9: Grades des boulons

## RÉFÉRENCE

**Tableau 9.7 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9**

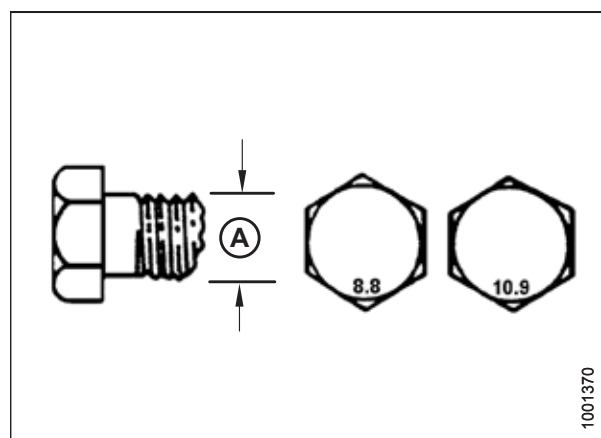
Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	* 9	* 10
3,5-0,6	1,5	1,7	* 14	* 15
4-0,7	2,3	2,5	* 20	* 22
5-0,8	4,5	5	* 40	* 45
6-1,0	7,7	8,6	* 69	* 76
8-1,25	18,8	20,8	* 167	* 185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444



**Figure 9.10: Grades des boulons**

**Tableau 9.8 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 9.11: Grades des boulons**

## RÉFÉRENCE

Tableau 9.9 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

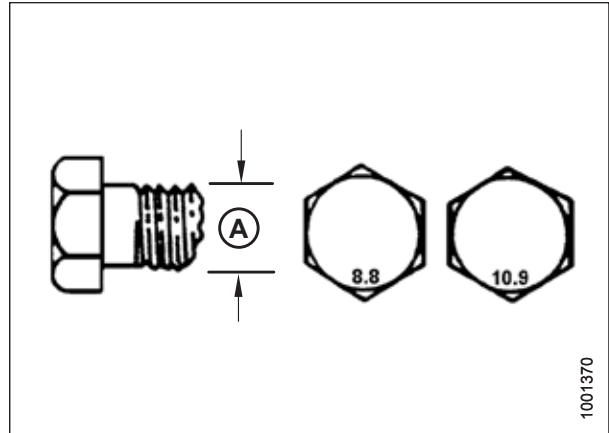


Figure 9.12: Grades des boulons

### 9.4.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Tableau 9.10 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	–	–	–	–

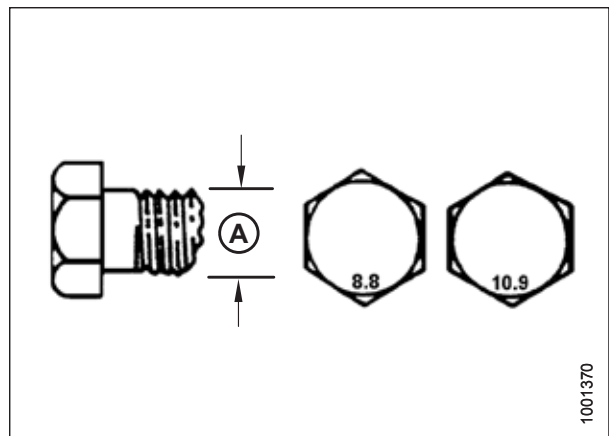


Figure 9.13: Grades des boulons



### 9.4.4 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 9.11, page 195.
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.

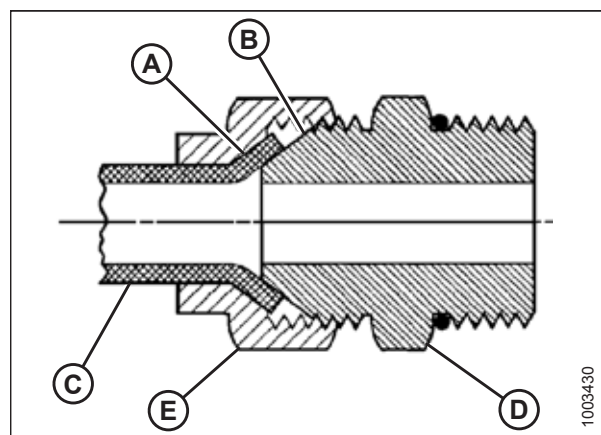


Figure 9.14: Raccord hydraulique

Tableau 9.11 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage <sup>5</sup>		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

5. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

### 9.4.5 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).

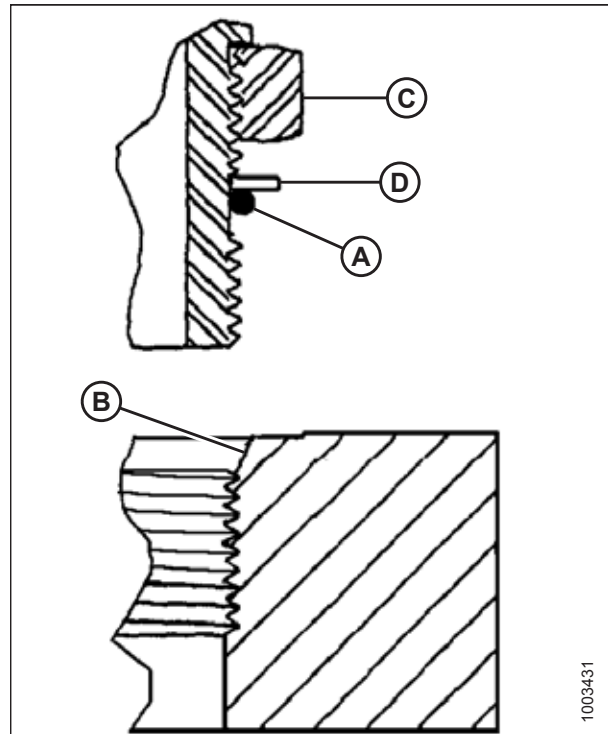


Figure 9.15: Raccord hydraulique

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.

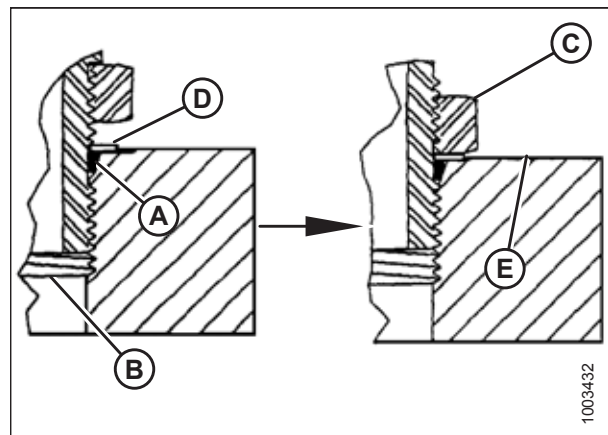


Figure 9.16: Raccord hydraulique

RÉFÉRENCE

Tableau 9.12 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage <sup>6</sup>	
		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

6. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

### 9.4.6 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 9.13, page 198.
6. Vérifiez l’état final du raccord.

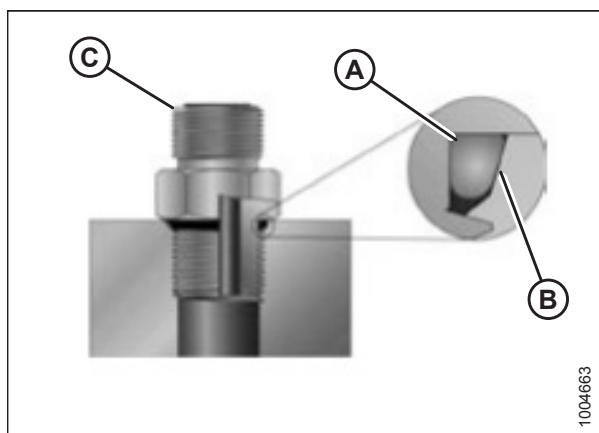


Figure 9.17: Raccord hydraulique

Tableau 9.13 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage <sup>7</sup>	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

7. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

### 9.4.7 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 9.18: 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 9.14, page 199.

**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).

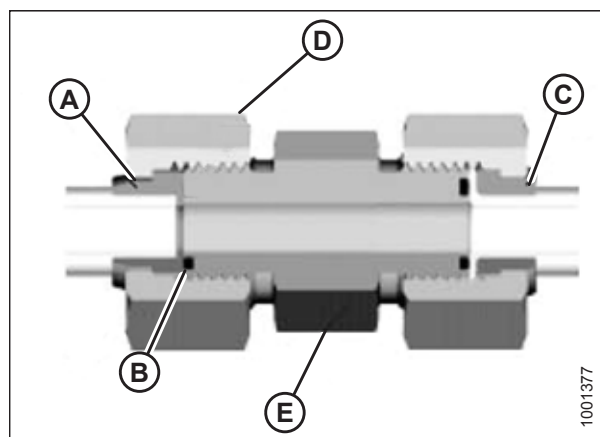


Figure 9.19: Raccord hydraulique

6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

**Tableau 9.14 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)**

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage <sup>8</sup>	
			Nm	pi lbf
-3	Remarque <sup>9</sup>	3/16	-	-
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque <sup>9</sup>	5/16	-	-
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45

8. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.  
 9. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

## RÉFÉRENCE

**Tableau 9.14 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS) (suite)**

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage <sup>10</sup>	
			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 <sup>9</sup>	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

### 9.4.8 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 9.15, page 200. 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 9.15 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

10. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

## RÉFÉRENCE

Tableau 9.15 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

## 9.5 Tableau de conversion

Tableau 9.16 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 <sup>3</sup> ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po <sup>3</sup>
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb



## 9.6 Définitions

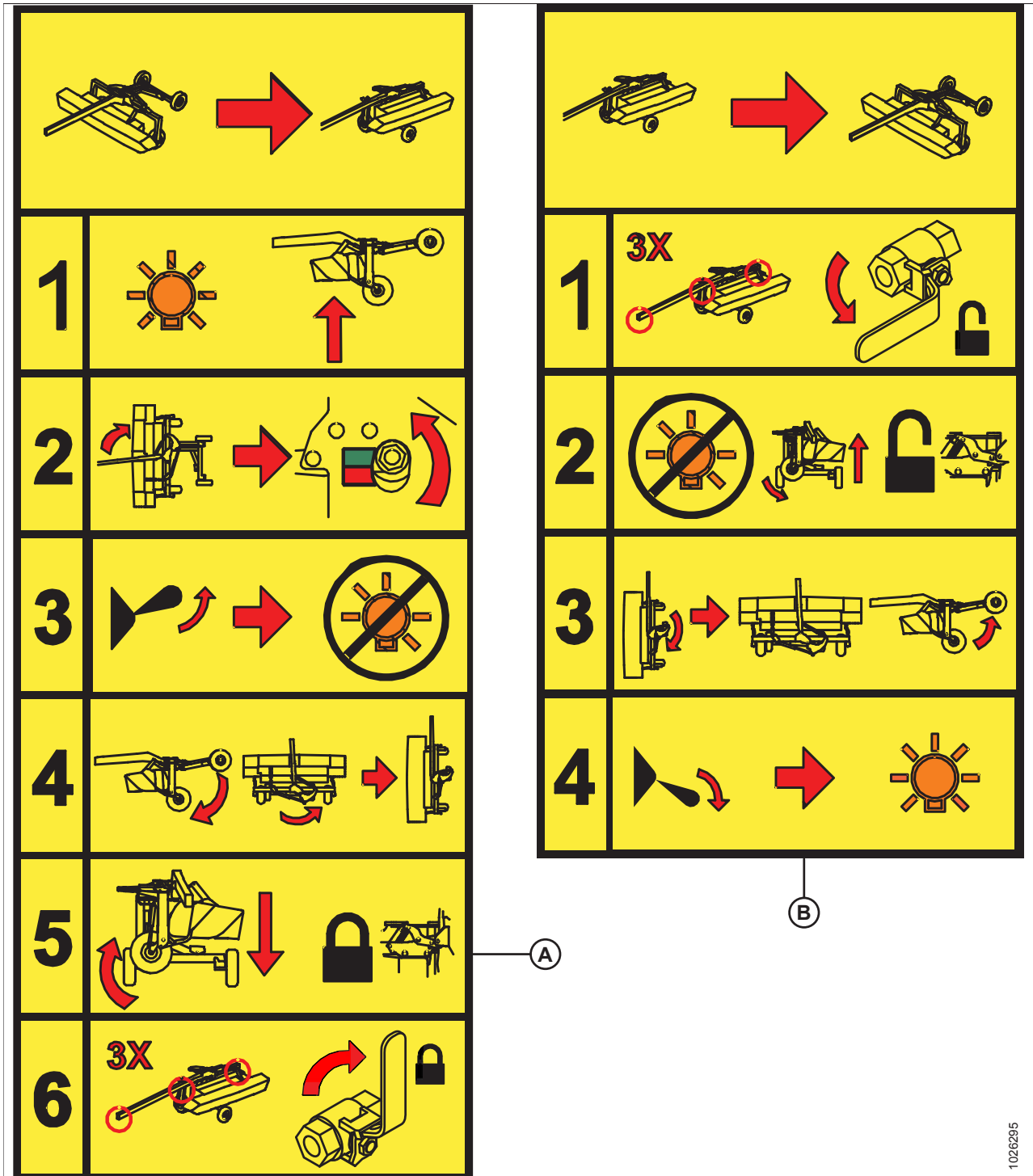
Les termes et acronymes suivants peuvent être utilisés dans ce manuel :

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 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 du 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
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

## RÉFÉRENCE

Terme	Définition
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)
Faucheuse à disques de type tracté	Une machine qui découpe et conditionne le foin, en étant tirée par un tracteur agricole
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

## 9.7 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



# Liste de contrôle avant livraison

Effectuez ces contrôles et ces réglages avant la livraison de la machine à votre client. Si des réglages sont requis, reportez-vous au numéro de page correspondant dans le présent manuel. La liste de contrôle remplie devra être conservée soit par l'opérateur soit par le concessionnaire.



## AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine avec les blindages de la transmission ouverts. Les composants tournant à grande vitesse peuvent projeter des débris et causer la mort ou de graves blessures.



## ATTENTION


Suivez attentivement les instructions fournies. Prenez en compte les messages relatifs à la sécurité qui attirent votre attention sur les dangers et les pratiques dangereuses.

Numéro de série du faucheur à disques de  
type tracté :

Numéro de série de l'attelage :

✓	Élément	Référence
	Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante à la livraison. Assurez-vous que les matériaux de calage d'expédition ont été retirés.	—
	Recherchez toute visserie desserrée. Serrez au couple de serrage requis le cas échéant.	<i>9.4 Spécifications des couples de serrage, page 190</i>
	Vérifiez que les flexibles hydrauliques ont suffisamment de mous avant de faire pivoter la plateforme.	—
	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement principale.	<i>7.3 Vérification de la courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 139</i>
	Vérifiez l'angle de la plateforme Réglez le vérin d'inclinaison au milieu de la plage de réglage.	<i>7.4 Vérification de l'angle de coupe, page 140</i>
	Contrôlez le flottement de la plateforme.	<i>7.6 Vérification du flottement du faucheur à disques de type tracté, page 142</i>
	Vérifiez la pression des pneus.	<i>7.2 Vérification de la pression des pneus, page 138</i>
	Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lb).	<i>7.1 Vérification des boulons de roue, page 137</i>
	Vérifiez que les blindages de formage latéraux se trouvent uniformément à la position souhaitée.	<i>5.7 Configuration des blindages de formage, page 114</i>
	Vérifiez que la chicane arrière se trouve en position médiane (conditionneuse à rouleaux).	<i>7.14 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 157</i>
	Vérifiez que le levier de la chicane avant est réglé plus ou moins en position médiane (conditionneuse à peignes).	<i>7.14 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 157</i>
	Vérifiez que le levier de la chicane arrière est réglé plus ou moins en position médiane (conditionneuse à peignes).	<i>7.14 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 157</i>
	Vérifiez l'écartement des rouleaux de la conditionneuse (conditionneuse à rouleaux).	<i>7.11 Vérification de l'écartement des rouleaux, page 153</i>
	Vérifiez la tension des rouleaux de la conditionneuse (conditionneuse à rouleaux).	<i>7.13.1 Réglage de la tension des rouleaux, page 156</i>

## RÉFÉRENCE

✓	Élément	Référence
	Vérifiez que le matériel de synchronisation des rouleaux de la conditionneuse est fermement serré (conditionneuse à rouleaux).	<i>7.12 Vérification de la synchronisation des rouleaux, page 155</i>
	Vérifiez que les diviseurs de culture haute ne sont pas installés pour le transport sur route.	<i>4.9.2 Installation du diviseur de culture haute – en option, page 98</i>
	Vérifiez que les portes de la barre de coupe sont déboulonnées du châssis de voie centrale, que le câble d'expédition est retiré des rideaux de la barre de coupe et que les rideaux sont correctement suspendus.	<i>5.8 Déballage des rideaux, page 120</i>
	Graissez l'ensemble des roulements et des transmissions.	<i>6.2 Points de lubrification, page 131</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de la conditionneuse.	<i>7.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 145</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation du faucheur à disques de type tracté.	<i>7.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Faucheur à disques de type tracté Boîtes de vitesses de l'entraînement, page 147</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante avant et arrière.	<i>7.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière, page 149</i>
	Vérifiez le fonctionnement de l'embrayage.	<i>7.17 Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 160</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe	<i>7.10 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 151</i>
	Vérifiez soigneusement le serrage de toutes les pièces de la barre de coupe et de sa zone.   <b>AVERTISSEMENT</b>  <b>Ces objets pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures ou des dégâts matériels graves.</b>	—
<b>Procédure de démarrage</b>		<i>7.18 Démarrage de la plateforme, page 164</i>
	Vérifiez le dégagement adéquat du passage des flexibles hydrauliques et du faisceau électrique lors du levage, de la rotation ou de l'abaissement de la plateforme.	—
	Vérifiez que les feux arrière et les feux d'avertissement fonctionnent.	<i>7.15 Vérification des feux, page 158</i>
<b>Contrôle après le démarrage – Arrêter le moteur</b>		
	Vérifiez l'alignement correct de la roue de support et la surchauffe des roulements des transmissions à courroie.	<i>7.3 Vérification de la courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 139</i>
	Vérifiez la présence de fuites hydrauliques.	—
	Vérifiez que les manuels de plateforme se trouvent dans le compartiment de rangement.	<i>7.16 Vérifications des manuels, page 159</i>

**Date de vérification :**

**Vérification effectuée par :**



**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.

Imprimé au Canada